

1224

RIDGID®

EN	P.	1
FR	P.	21
ES	P.	45
DE	P.	69
NL	P.	93
IT	P.	117
PT	P.	141
SV	P.	165
DA	P.	187
NO	P.	209
FI	P.	231
PL	P.	253
CZ	P.	277
SK	P.	299
RO	P.	321
HU	P.	343
EL	P.	365
HR	P.	389
SL	P.	411
SR	P.	433
RU	P.	455
TR	P.	481
KK	P.	503



RIDGE TOOL COMPANY

Table of Contents

Recording Form For Machine Serial Number	1
Safety Symbols	2
General Power Tool Safety Warnings	
Work Area Safety	2
Electrical Safety	2
Personal Safety	3
Tool Use And Care.....	3
Service	4
Specific Safety Information	
Threading Machine Safety Warnings	4
Description, Specifications And Standard Equipment	
Description	4
Specifications	5
Standard Equipment	5
Machine Assembly	
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	
Removing/Installing Die Head	7
Quick-Opening Die Heads	8
Inserting/Changing the Dies	8
Adjusting Thread Size	8
Opening the Die Head at the End of the Thread.....	8
Self-Opening Die Heads	8
Inserting/Changing the Dies	9
Adjusting Thread Size	9
Trigger Slide Adjustment.....	9
Opening the Die Head at the End of the Thread.....	9
714/914 Receding Self-Opening Die Heads	10
Inserting/Changing the Dies	10
Adjusting Thread Size	10
Adjusting for Tapered or Straight Pipe Thread.....	11
Preparing the Die Head to Thread	11
Opening the Die Head at the End of the Thread.....	12
Operating Instructions	
Changing Operating Speeds	13
Carriage Handwheel Adjustment	13
Cutting with No. 764 Cutter	13
Reaming with No. 744 Reamer	14
Threading Pipe.....	14
Threading Bar Stock/Bolt Threading	15
Left Hand Threading	15
Beveling Pipe	15
Removing Pipe from the Machine	15
Inspecting Threads.....	16
Preparing Machine for Transport	16
Maintenance Instructions	
Cleaning	16
Top Cover/Removal/Installation	16
Lubrication	17
Oil System Maintenance	17
Replacing No. 764 Cutter Wheel	18
Replacing Jaw Inserts	18
V-Belt Tension/Replacement	18
Optional Equipment	19
Thread Cutting Oil Information	19
Machine Storage	19
Service And Repair	19
Disposal	19
Troubleshooting	20
EC Declaration	Inside Back Cover
Lifetime Warranty	Back Cover

*Original Instructions - English

Threading Machine

1224



⚠ WARNING!

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

1224 Threading Machine


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


Serial
No.

--	--


Safety Symbols


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











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

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


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

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

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

-  This symbol means read the operator's manual carefully before using the equipment. The operator's manual contains important information on the safe and proper operation of the equipment.
-  This symbol means always wear safety glasses with side shields or goggles when handling or using this equipment to reduce the risk of eye injury.
-  This symbol indicates the risk of fingers, hands, clothes and other objects catching on or between gears or other rotating parts and causing crushing injuries.
-  This symbol indicates the risk of fingers, legs, clothes and other objects catching and/or wrapping on rotating shafts causing crushing or striking injuries.
-  This symbol indicates the risk of electrical shock.
-  This symbol indicates the risk of machine tipping, causing striking or crushing injuries.
-  This symbol means do not wear gloves while operating this machine to reduce the risk of entanglement.
-  This symbol means always use a foot switch when using a threading machine/power drive to reduce the risk of injury.
-  This symbol means do not disconnect foot switch to reduce the risk of injury.
-  This symbol means do not block foot switch (lock in ON position) to reduce the risk of injury.

General Power Tool Safety Warnings*

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

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

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

Work Area Safety

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

Electrical Safety

- **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter**

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

plugs with earthed (grounded) power tools. 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 electric shock if your body is earthed or grounded.
- **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
- **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a Ground Fault Circuit Interrupter (GFCI) protected supply.** Use of a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as a dust mask, non-skid safety shoes, hard hat or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
- **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the OFF position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energizing power tools that have the switch ON invites accidents.
- **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool ON.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.

- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair and clothing away from moving parts.** Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.
- **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
- **Do not let familiarity gained from frequent use of tools allow you to become complacent and ignore tool safety principles.** A careless action can cause severe injury within a fraction of a second.

Power Tool Use and Care

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

grasping surfaces do not allow for safe handling and control of the tool in unexpected situations.

Service

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

Specific Safety Information

WARNING

This section contains important safety information that is specific to this tool.

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

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Threading Machine Safety Warnings

- **Keep floor dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Restrict access or barricade the area from bystanders when the workpiece extends beyond the machine to provide a minimum of one meter (three feet) clearance from the workpiece.** Restricting access or barricading the work area around the workpiece will reduce the risk of entanglement.
- **Do not wear gloves.** Gloves may be entangled by the rotating pipe or machine parts leading to personal injury.
- **Do not use the machine for other purposes such as drilling holes or turning winches.** Other uses or modifying this machine for other applications may increase the risk of serious injury.
- **Secure the machine to a bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent the machine from tipping.
- **While operating the machine, stand on the side where the operator control switch is located.** Operating the machine from this side eliminates need to reach over the machine.
- **Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe.** This

practice will reduce the risk of entanglement in rotating parts.

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

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

Description, Specifications And Standard Equipment

Description

The RIDGID® Model 1224 Threading Machine is an electric motor-driven machine that centers and chucks pipe, conduit and bolt stock and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed. Threading dies are mounted in a variety of available die heads. An integral oiling system is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operation.

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

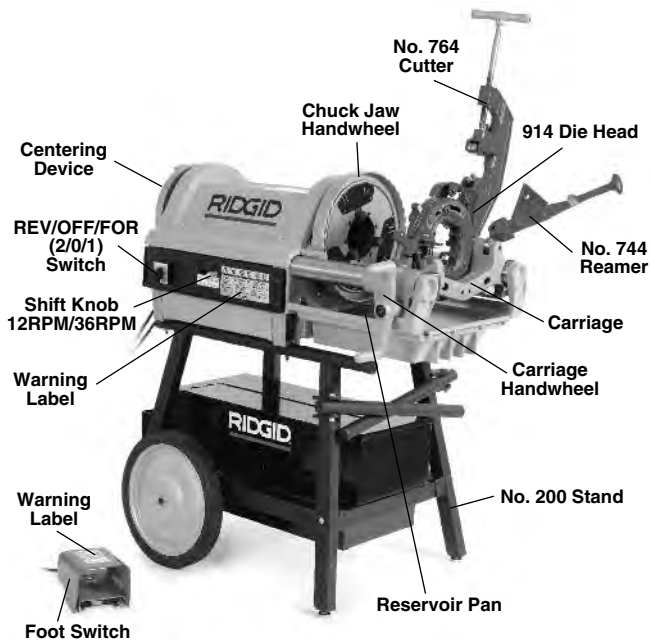


Figure 1 – 1224 Threading Machine

Specifications

- Threading CapacityPipe 1/4" to 4" (6 to 100 mm)
Bolt 1/4" to 2" (6 to 50 mm)
- LH ThreadsWith proper Die Heads
- Motor:
TypeInduction Type, Single Phase
(contact RIDGID for three phase options available)
- Power1 1/2 HP (1.12 kW)
- Volts120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz;
Other Voltages Available (See RIDGID Catalog)
- Operating Speed12/36 RPM
- ControlsRotary Type REV/OFF/FOR (2/0/1) Switch and ON/OFF Foot switch
- Front ChuckHammer-Type with Replaceable Rocker-Action Jaw Inserts
- Rear Centering DeviceCam Action
- Die HeadsSee RIDGID Catalog for Available Die Heads
- CutterModel 764, 1/4" - 4", Full-Floating, Self-Centering Cutter
- ReamerModel 744, 1/4" - 4" Blade-Type
- Oil System5 qt (4,7 l) Self-Priming, Gerotor-Type, Automatic-Reversing, Constant Flow

Weight509 lb (231 kg)
 Sound Pressure (L_{PA})* 79 dB(A), K=3
 Sound Power (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Sound measurements are measured in accordance with a standardized test per Standard EN 62481-1.
 - Sound emissions may vary due to your location and specific use of these tools.
 - Daily exposure levels for sound need to be evaluated for each application and appropriate safety measures taken when needed. Evaluation of exposure levels should consider the time a tool is switched off and not in use. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Standard Equipment

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

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



Figure 2 – Machine Serial Number

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

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

Machine Assembly

WARNING



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

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

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

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

Mounting on Stands

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

Mounting on Bench

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

Pre-Operation Inspection

⚠ WARNING



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

1. Make sure that the threading machine is unplugged and the REV/OFF/FOR switch is in OFF position.
2. Clean any oil, grease or dirt from the threading machine, including the handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine or control from slipping from your grip. Clean and maintain the machine per the maintenance instructions.
3. Inspect the threading machine for the following:
 - Condition of the cords and plug for damage or modification.
 - Proper assembly, maintenance and completeness.
 - Any broken, worn, missing, misaligned or binding parts or other damage.
 - Presence and operation of the foot switch. Confirm that foot switch is attached, in good condition, that it cycles smoothly and does not stick.

- Presence and readability of warning labels (*Figure 1*).
- Condition of the dies, cutter wheel and reamer cutting edges. Dull or damaged cutting tools increase required force, produce poor results and increase the risk of injury.
- Any other condition which may prevent safe and normal operation.

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

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

Machine and Work Area Set-Up

⚠ WARNING



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

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

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

1. Check work area for:
 - Adequate lighting.
 - Flammable liquids, vapors or dust that may ignite. If present, do not work in area until source is identified, removed or corrected, and area is completely ventilated. The threading machine is not explosion proof and can cause sparks.
 - Clear, level, stable, dry location for all equipment and operator.
 - Good ventilation. Do not use extensively in small, enclosed areas.
 - Properly grounded electrical outlet of the correct voltage. Check the machine serial plate for required voltage. A three-prong or GFCI outlet may not be properly grounded. If in doubt, have outlet inspected by a licensed electrician.

2. Inspect the pipe to be threaded and associated fittings. Determine the correct equipment for the job, see *Specifications*. Do not use to thread anything other than straight stock. Do not thread pipe with fittings or other attachments. This increases the risk of entanglement.
3. Transport equipment to work area. See *Preparing Machine for Transport* for information.
4. Confirm equipment to be used has been properly inspected and assembled.
5. Confirm that the REV/OFF/FOR switch is in the OFF position.
6. Check that the correct dies are in the die head and are properly set. If needed, install and/or adjust the dies in the die head. See *Die Head Set-Up and Use* section for details.
7. Swing the cutter, reamer and die head up away from the operator. Make sure they are stable and will not fall in the work area.
8. If pipe will extend past the chip tray in the front of the machine or more than 2' (0.6 m) out of the rear of the machine, use pipe stands to support the pipe and prevent the pipe and threading machine from tipping or falling. Place the pipe stands in line with machine chucks, approximately $\frac{1}{3}$ of distance from end of the pipe to the machine. Longer pipe may need more than one pipe stand. Only use pipe stands designed for this purpose. Improper pipe supports or supporting the pipe by hand can cause tipping or entanglement injuries.
9. Restrict access or set-up guards or barricades to create a minimum of 3' (1 m) clearance around the threading machine and pipe. This helps prevent non-operators from contacting the machine or pipe and reduces the risk of tipping or entanglement.
10. Position the foot switch as shown in *Figure 18* to allow a proper operating position.
11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the draw tray assembly and insert assembly; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See *Oil System Maintenance*.
12. With the REV/OFF/FOR switch in OFF position, run the cord along a clear path. With dry hands, plug the power cord into the properly grounded outlet. Keep all connections dry and off the ground. If the power cord is not long enough use an extension cord that:
 - Is in good condition.
 - Has a three-prong plug like on the threading machine.
 - Is rated for outdoor use.
 - Has sufficient wire size. For extension cords up to 50' (15.2 m) long use 14 AWG (2.5 mm²) or heavier. For extension cords 50'-100' (15.2 m - 30.5 m) long use 12 AWG (2.5 mm²) or heavier.
13. Check the Threading Machine for proper operation. With hands clear:
 - Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from the carriage end (see *Figure 22*.) Repeat for REV position – chuck should rotate clockwise. If the threading machine does not rotate in the correct direction, or the foot switch does not control the machine operation, do not use the machine until it has been repaired.
 - Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions. Remove foot from the foot switch. If any unusual conditions are found, do not use the machine until it has been repaired.
 - Place die head in the use position. Depress and hold the foot switch. Check for oil flow through the die head. Remove foot from the foot switch. If needed, see "*Oil System Maintenance*" section.
14. Move the REV/OFF/FOR switch to the OFF position, and with dry hands unplug the machine.

Die Head Set-Up and Use

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

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

Die heads using Bolt dies require a dedicated set of dies for each specific thread size.

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

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

Removing/Installing Die Head

Insert/remove Die Head Post into mating hole in carriage. When fully inserted, the Die Head will be held in

place. When it is installed, the Die Head can be pivoted on post to align it with pipe or it can be swung up and out of the way to allow use of cutter or reamer.

Quick-Opening Die Heads

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

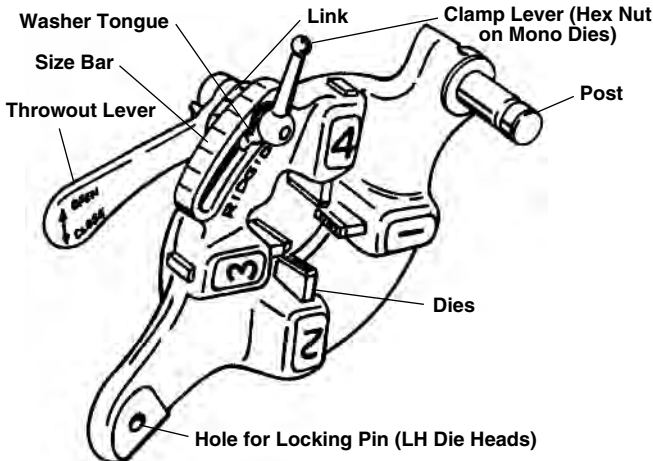


Figure 3 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

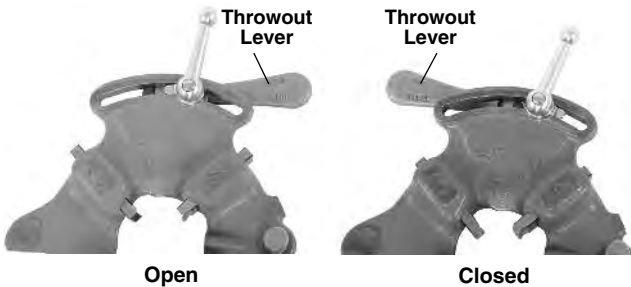


Figure 4 – Open/Closed Lever Position

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

5. Remove dies from the die head.

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

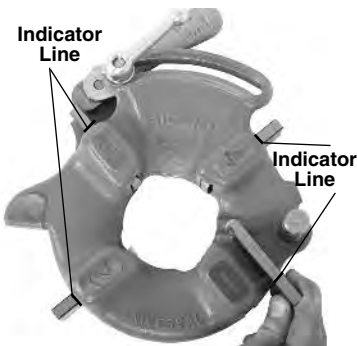


Figure 5 – Inserting Dies

on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

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

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever.
3. Start with link index mark aligned with desired size mark on size bar. On Mono and Bolt die heads, set link mark at line in size bar. For bolt threads with Universal die head, set all bolt dies at BOLT line on size bar (Figure 6).
4. If thread size needs to be adjusted, set the link index mark slightly off the mark on size bar in the direction of OVER (larger diameter thread, less turns of fitting engagement) or UNDER (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) markings.
5. Tighten clamp lever.

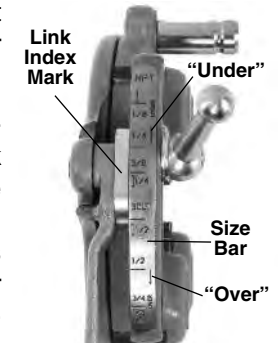


Figure 6 – Adjusting Thread Size

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.

Self-Opening Die Heads

Self-Opening Die Heads include Model 711 NPT RH and 911 BSPT RH die heads. For 1/2" through 2" pipe sizes, a trigger can be used to open the die head when the thread is complete. For 1/8" to 3/8" sizes, bolt and straight threads, and if desired for the other sizes, the die head is manually opened when the thread is complete.

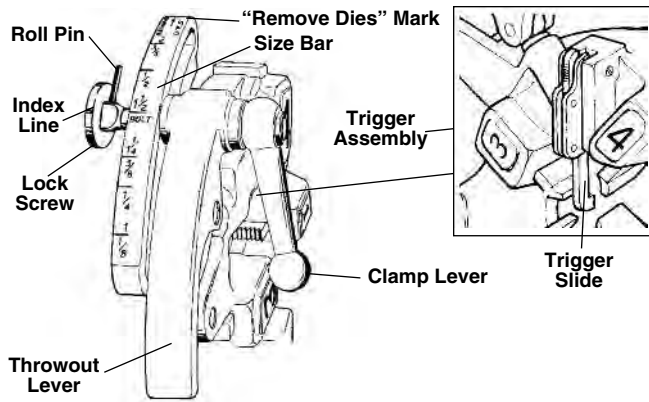


Figure 7 – Universal Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

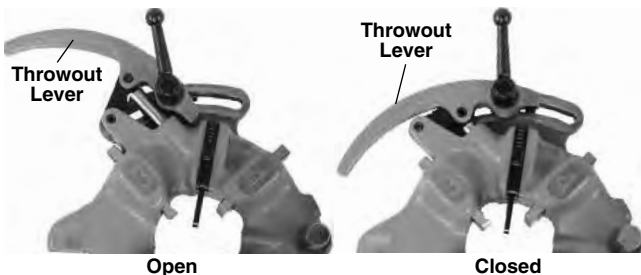


Figure 8 – Open/Closed Position

3. Loosen clamp lever approximately six full turns.
4. Pull lock screw out of size bar slot so roll pin will bypass slot. Position size bar so that the index line on lock screw is aligned with the REMOVE DIES mark.
5. Remove dies from the die head.
6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head (see Figure 9). Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.
7. Move size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark. Adjust die insertion as needed to allow movement.

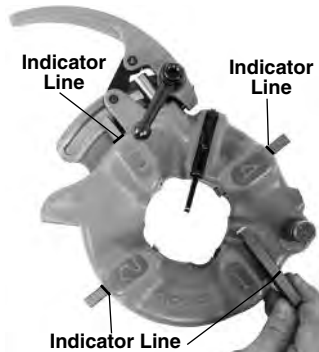


Figure 9 – Inserting Dies

8. Make sure roll pin points toward REMOVE DIES mark.
9. Tighten the clamp lever.

Adjusting Thread Size

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

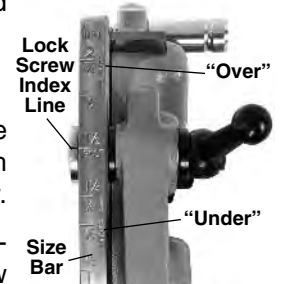


Figure 10 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

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

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

For

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

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

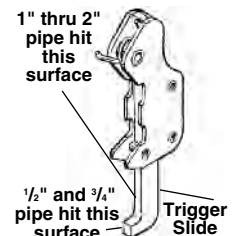


Figure 11– Setting the Trigger

Opening the Die Head at the End of the Thread

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

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

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

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

714/914 Receding Self-Opening Die Heads

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

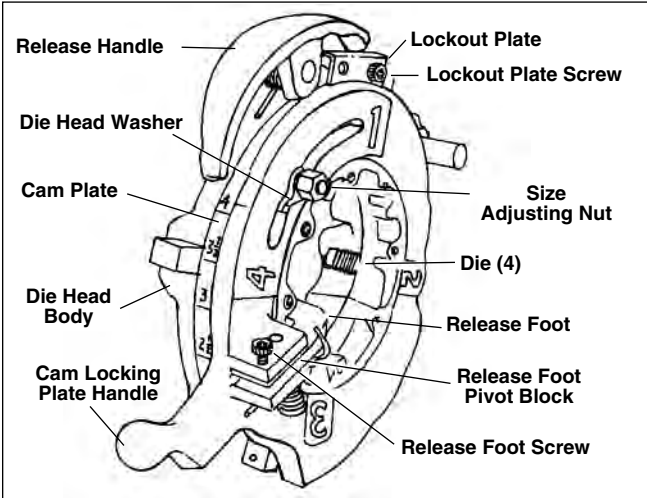


Figure 12 – Receding Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

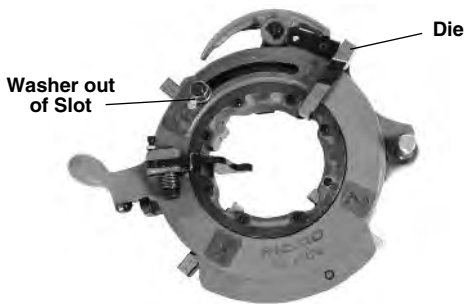


Figure 13 – Inserting Dies

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

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

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

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

Adjusting Thread Size

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

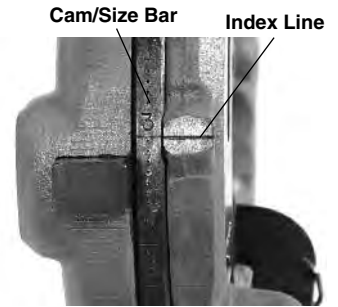
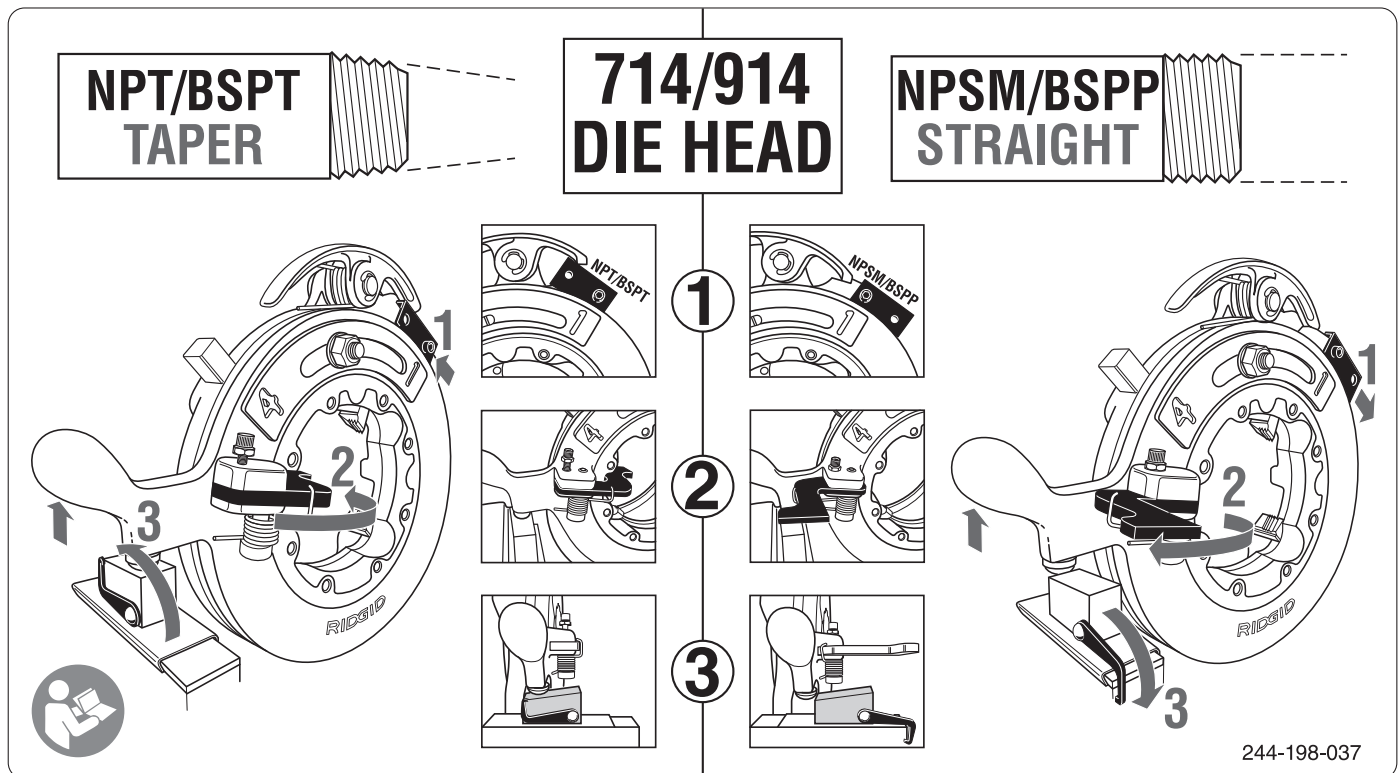


Figure 14 – Adjusting Thread Size



244-198-037

Figure 15 – Adjusting for Tapered or Straight Pipe Threads

Adjusting for Tapered or Straight Pipe Threads

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

Preparing the Die Head to Thread

Lower the die head down into the threading position.

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

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



Figure 16 – Closing the Receding Die Head

Opening the Die Head at the End of the Thread

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

Operating Instructions



WARNING

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

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

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

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

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

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

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

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

2. Insert pipe shorter than 2' (0,6 m) from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine. Confirm that pipe stands are properly placed.
3. If needed, mark the pipe. Place pipe so that the area to be cut or end to be reamed or threaded is approximately 6" (150 mm) from the front of the chuck. If closer, the carriage may strike the machine during the threading and damage the machine.
4. Turn the rear centering device clockwise (viewed from rear of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts. This improves pipe support and gives better results.
5. Turn the front chuck handwheel counterclockwise (viewed from front of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts. Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck.

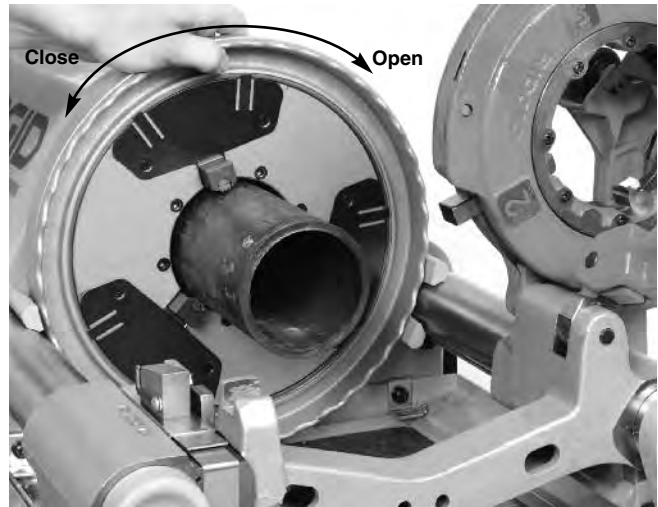


Figure 17 – Chucking Pipe



Figure 18 – Operating Position

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

Changing Operating Speeds

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

Do not change operating speed while cutting, reaming or

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

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

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

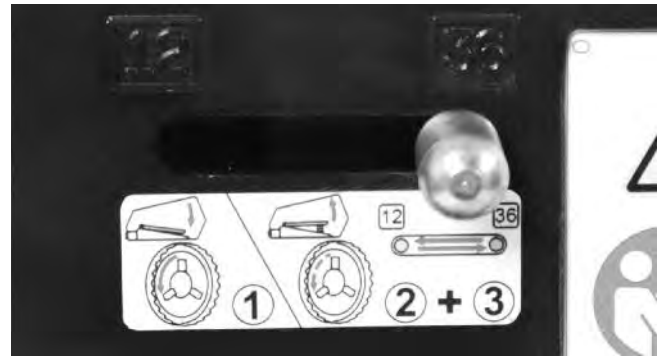


Figure 19 – Shift Knob/Decal

Carriage Handwheel Adjustment

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

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



Figure 20 – Carriage Handwheel Adjustment

Cutting with No. 764 Cutter

1. Open cutter by turning the feed screw counterclockwise. Lower the cutter into cutting position over the pipe. Use the carriage handwheel to move the cutter over the area to be cut, and align the cutter wheel with the mark on the pipe. Cutting threaded or damaged sections of pipe can damage the cutter wheel.

2. Tighten the cutter feed screw handle to bring the cutter wheel firmly in contact with the pipe while keeping the cutter wheel aligned with the mark on the pipe.
3. Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position.
4. With both hands, grasp the pipe cutter feed handle (Figure 21).
5. Depress the foot switch.
6. Tighten the feed screw handle one-half turn per rotation of the pipe until the pipe is cut. More aggressive tightening of the handle reduces cutter wheel life and increases pipe burr formation. Do not support the pipe by hand. Let the cut off piece be supported by the threading machine carriage and pipe stand.

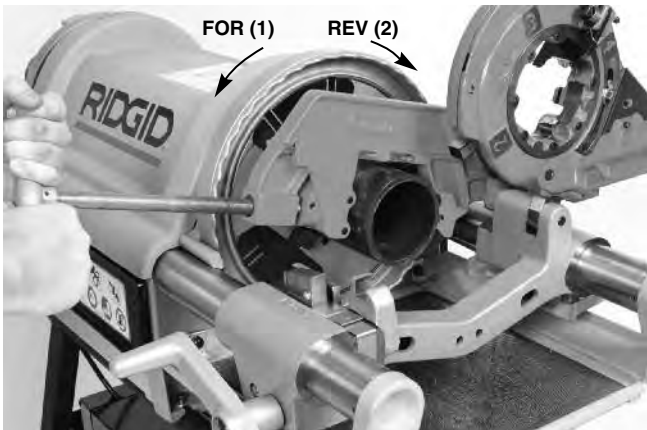


Figure 21 – Cutting Pipe with 764 Cutter/Machine Rotation

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

Reaming with No. 744 Reamer

1. Move the reamer into reaming position. Make sure that it is securely positioned to prevent it from moving during use.
2. Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position.
3. With both hands, grasp the carriage handwheel.
4. Depress the foot switch.
5. Turn carriage handwheel to move the reamer to the end of the pipe. Apply slight pressure to the handwheel to feed the reamer into pipe to remove the burr as desired.



Figure 22 – Reaming Pipe with Reamer

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

Threading Pipe

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

1. Lower the die head into the threading position. Confirm that the dies are correct for the pipe being threaded and properly set. See the “Die Head Set-Up and Use” section for information on changing and adjusting dies.
2. Close the die head.
3. Choose the correct operating speed for the application.
4. Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position.
5. With both hands, grasp the carriage handwheel.
6. Depress the foot switch.
7. Confirm cutting oil flow through the die head.
8. Turn carriage handwheel to move the die head to the end of the pipe. Apply slight force to the handwheel to start the die head onto the pipe. Once the die head starts threading the pipe, no more force is required on the carriage handwheel.

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

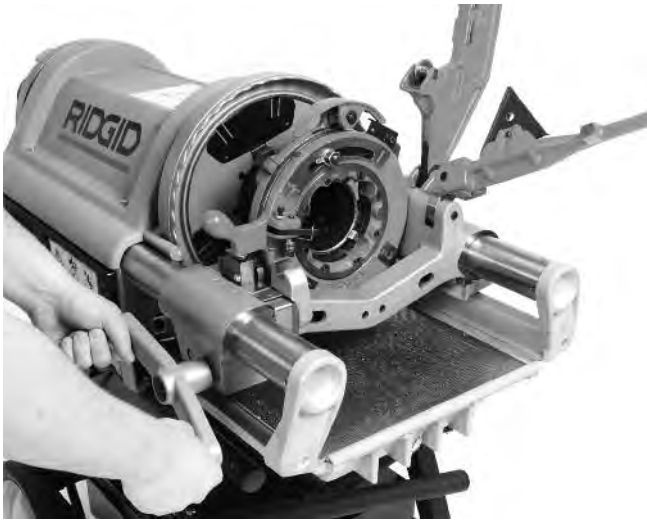


Figure 23 – Threading Pipe (714 Die Head Shown)

9. Keep your hands away from the rotating pipe. Make sure the carriage does not hit the machine. When the thread is complete, open the die head (if the die head does not open automatically). Do not run machine in Reverse (REV) with dies engaged.
10. Remove foot from the foot switch.
11. Move the REV/OFF/FOR switch to the OFF position.
12. Turn the carriage handwheel to move the die head past the end of the pipe. Raise the die head into position up away from the operator.
13. Remove the pipe from the machine and inspect the thread. Do not use the machine to tighten or loosen fittings on the thread.

Threading Bar Stock/Bolt Threading

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

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

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

Left Hand Threading

Cutting left hand threads is similar to the right hand threading process. To cut left hand threads, left hand die heads and dies are required. Latch the die head in place (Figure 24). Run machine in Reverse (REV) while threading.

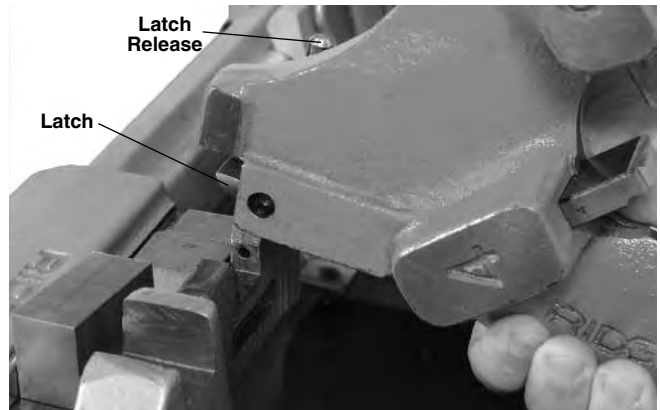


Figure 24 – Latch on LH Die Head

Beveling Pipe

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

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

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

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

Removing Pipe from the Machine

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

Inspecting Threads

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

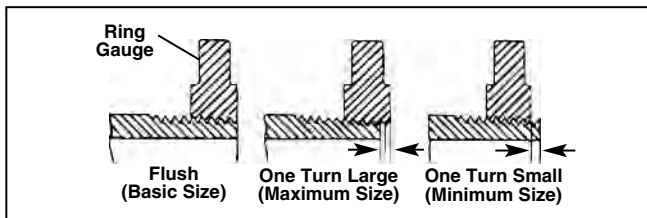


Figure 25 – Checking Thread Size

- If a ring gauge is not available to inspect thread size, it is possible to use a new clean fitting representative of those used on the job to gauge thread size. For 2" and under NPT threads, the threads should be cut to obtain 4 to 5 turns to hand tight engagement with the fitting and for BSPT it should be 3 turns. For 2½" to 4" NPT threads the hand tight engagement should be 5.5 to 7 threads, and for BSPT it should be 4 threads.
4. Adjust the threads according to appropriate section of "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use" heading.
 5. Test the system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

1. Make sure that the REV/OFF/FOR switch is in the OFF position and the cord is unplugged from the outlet.

2. Clean the chips and other debris from the chip tray. Remove or secure all equipment and material from the machine and stand prior to moving to prevent falling or tipping. Clean up any oil or debris on the floor.
3. Place the cutter, reamer and die head in the operating position.
4. Coil up the power cord and foot switch cord.
5. Use care in lifting and moving, follow stand instructions. Be aware of the machine weight.



Figure 26 – Machine prepared for Transport

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

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

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

Cleaning

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

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

Top Cover Removal/Installation

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

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

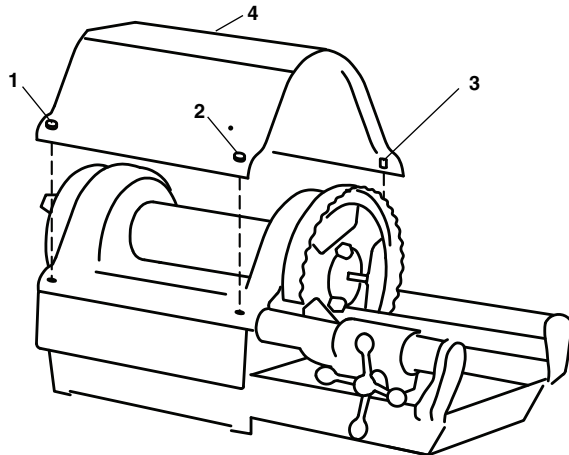


Figure 27 – Top Cover Screw Tightening/Loosening Sequence

Lubrication

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

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

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



Figure 28 – Grease Fittings

Oil System Maintenance

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

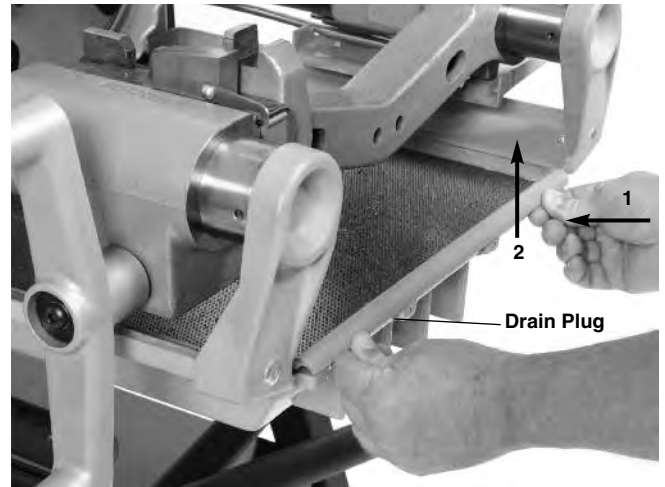


Figure 29 – Removing the Draw Tray Assembly

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

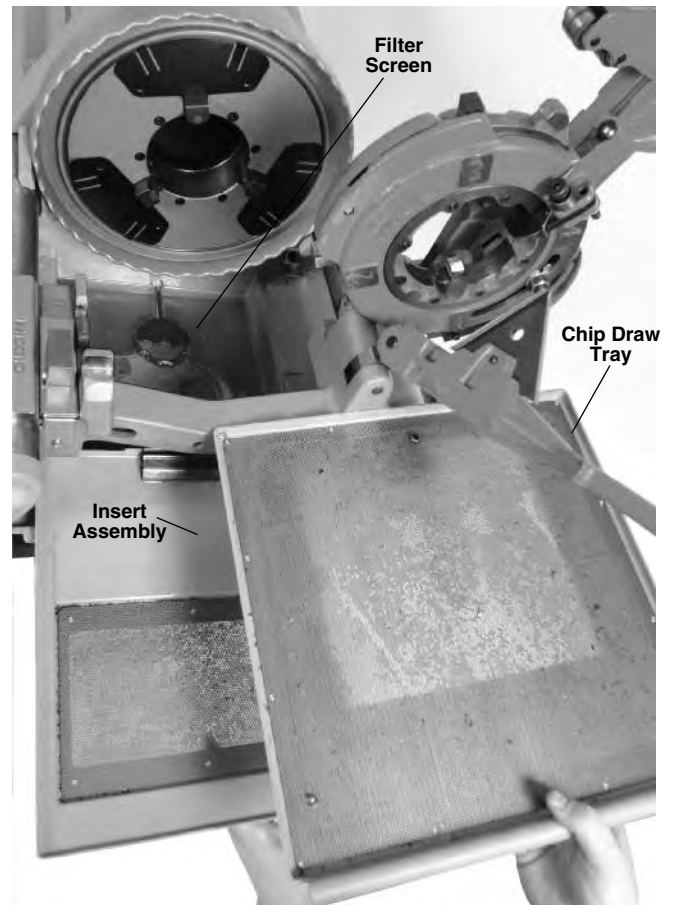


Figure 30 – Filter Screen Assembly

Replace thread cutting oil when it becomes dirty or contaminated. To drain the oil, position a container under drain plug at end of reservoir and remove plug. Clean build up from the bottom of the reservoir. Use RIDGID Thread Cutting Oil for high quality threads and maximum die life. Reservoir in the base will hold approximately 5 qt (4,7 l) of thread cutting oil.

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

Replacing No. 764 Cutter Wheel

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

Replacing Jaw Inserts

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

1. Place screwdriver in insert slot and turn 90 degrees in either direction. Remove insert (Figure 31).

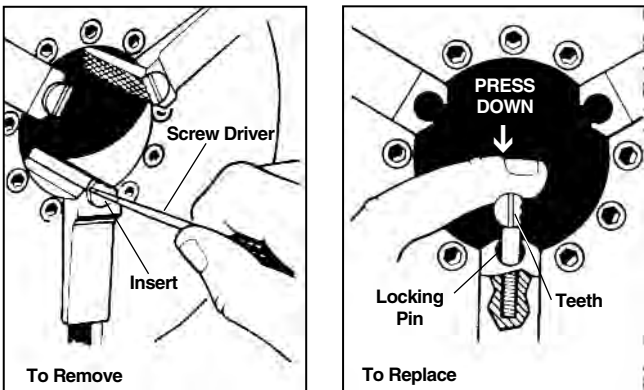


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

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

V-Belt Tension/Replacement

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

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

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

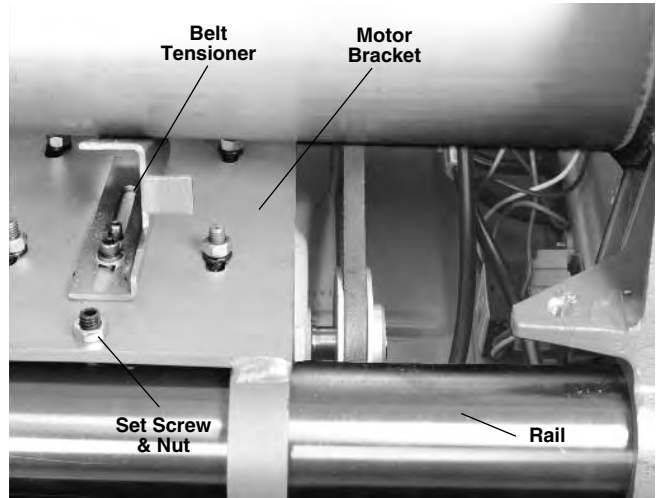


Figure 32 – Motor Bracket and Belt Tensioner

Optional Equipment

⚠ WARNING

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

Catalog No.	Model No.	Description
26212	764	¼" to 4" Wheel-Type Cutter
26217	744	¼" to 4" Blade-Type Reamer
34577	–	¼" to 4" Reamer Blade
26187	–	Jaw Insert and Roll Set for PE-Coated Pipe
Die Heads		
26132	711	Universal Self-Opening R.H., NPT
26142	713	Universal Quick-Opening L.H., NPT
26152	714	Receding Self-Opening R.H., NPT
26137	911	Universal Self-Opening R.H., BSPT
26147	913	Universal Quick-Opening L.H., BSPT
26157	914	Receding Self-Opening R.H., BSPT
26162	541	Quick-Opening Bolt L.H./R.H. (¼" to 1" sizes)
26167	542	Quick-Opening Bolt L.H./R.H. (1/8" to 2" sizes)
55447	725	Cut-Grooving Die Head
57497	–	2½" to 3½" Grooving Die Set
57507	–	2½" to 3½" Grooving Bit only
57492	–	4" Grooving Die Set
57502	–	4" Grooving Bit only
55452	766	Blade Type Cutter
58712	–	Cut-Off Tool Bit (for 766)
Stands		
92457	100A	Universal Leg & Tray Stand
92462	150A	Universal Wheel & Tray Stand
92467	200A	Universal Wheel & Cabinet Stand
22563	–	Steel Cabinet
Nipple Chucks		
51005	819	Nipple Chuck ½" to 2" NPT
68160	819	Nipple Chuck ½" to 2" BSPT
34157	419	Nipple Chuck 2½" NPT
34162	419	Nipple Chuck 3" NPT
34167	419	Nipple Chuck 4" NPT
34172	419	Nipple Chuck 2½" BSPT
34177	419	Nipple Chuck 3" BSPT
34182	419	Nipple Chuck 4" BSPT

For a complete listing of RIDGID equipment available for the 1224 Threading Machine, see the Ridge Tool Catalog online at RIDGID.com or call Ridge Tool Technical Service Department (800) 519-3456, from the U.S. and Canada.

Thread Cutting Oil Information

Read and follow all instructions on the threading oil label and Safety Data Sheet (SDS). Specific information about RIDGID Thread Cutting Oils, including Hazard Identification, First Aid, Fire Fighting, Accidental Release Measures, Handling and Storage, Personal Protective Equipment, Disposal and Transportation, is included on the container and SDS. SDS is available at RIDGID.com or by contacting Ridge Tool Technical Service Department at (800) 519-3456 in U.S. and Canada or rttechservices@emerson.com.

Machine Storage

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

Service And Repair

⚠ WARNING

Improper service or repair can make machine unsafe to operate.

The *Maintenance Instructions* will take care of most of the service needs of this machine. Any problems not addressed by this section should only be handled by an authorized RIDGID service technician.

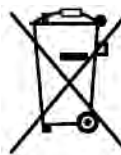
Tool should be taken to a RIDGID Independent Service Center or returned to the factory. Only use RIDGID service parts.

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

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

Disposal

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



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

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

Troubleshooting

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

Fileteuses

1224



AVERTISSEMENT

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

Fileteuses 1224

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

N° de
série

--

Table des matières

Fiche d'enregistrement du numéro de série de la machine	21
Symboles de sécurité	23
Consignes de sécurité générales visant les appareils électriques	
Sécurité des lieux	23
Sécurité électrique	24
Sécurité individuelle	24
Utilisation et entretien des appareils	24
Service après-vente	25
Consignes de sécurité spécifiques	
Sécurité de la fileteuse transportable	25
Description, caractéristiques techniques et équipements de base	
Description	26
Caractéristiques techniques	26
Équipements de base	26
Montage de la machine	
Montage sur support	27
Montage sur établi	27
Inspection préalable	27
Préparation de la machine et du chantier	28
Préparation et utilisation des têtes de filière	
Dépose et montage des têtes de filière	29
Têtes de filière à ouverture rapide	29
Installation et remplacement des filières	30
Réglage du pas de filetage	30
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	30
Têtes de filière à ouverture automatique	30
Installation et remplacement des filières	31
Réglage du pas de filetage	31
Réglage de la coulisse de détente	31
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	32
Têtes de filière rétractables à ouverture automatique	32
Installation et remplacement des filières	32
Réglage du pas de filetage	32
Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux	33
Préparation de la tête de filière	33
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	34
Consignes d'utilisation	
Changement de vitesse de rotation	35
Réglage du volant du chariot	35
Coupe à l'aide du coupe-tubes n° 764	35
Alésage à l'aide de l'alésoir n° 744	36
Filetage des tuyaux	36
Filetage des ronds et boulons	37
Filetage à gauche	37
Chanfrein des tuyaux	37
Retrait des tuyaux de la machine	38
Contrôle des filetages	38
Préparation de la machine au transport	38
Consignes d'entretien	
Nettoyage	39
Lubrification	39
Entretien du système de lubrification	39
Remplacement du galet de coupe-tube n° 764	40
Remplacement des mors	40
Remplacement et réglage de la courroie d'entraînement	40
Accessoires	41
Huile de coupe	41
Stockage de la machine	41
Révisions et réparations	41
Recyclage	42
Dépannage	43
Déclaration de conformité CE	Recto de la page de garde
Garantie à vie	Page de garde

*Traduction de la notice originale.

Symboles de sécurité

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



Ce symbole signale un risque de choc électrique.



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



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



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



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



Ce symbole interdit de butée de la pédale de commande en position MARCHÉ afin de limiter les risques de blessure.

Consignes générales de sécurité*

AVERTISSEMENT

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

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

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

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

Sécurité du chantier

- **Assurez la propreté et le bon éclairage des lieux.** Les chantiers encombrés ou mal éclairés sont une invitation aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques en présence de substances volatiles telles que liquides, gaz ou poussières combustibles.** Ce type de matériel risque de produire des étincelles susceptibles d'enflammer les poussières et émanations combustibles.
- **Eloignez les enfants et les curieux durant l'utilisation des appareils électriques.** Les distractions risquent de vous faire perdre le contrôle de l'appareil.

Sécurité électrique

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

Sécurité individuelle

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

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

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

Utilisation et entretien de l'appareil

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

ses accessoires. S'assurer de l'absence d'éléments grippés ou endommagés, voire toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de l'appareil. Ne pas utiliser d'appareil endommagé avant sa réparation. De nombreux accidents sont le résultat d'appareils mal entretenus.

- **Assurer l'affutage et la propreté des outils de coupe.** Des outils de coupe correctement entretenus et affûtés sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.
- **Utiliser l'appareil, ses accessoires et ses outils de coupe selon les consignes ci-présentes, tout en tenant compte des conditions de travail et d'exécution envisagées.** Toute déviation de l'emploi prévu pour cet appareil électrique augmenterait les risques d'accident grave.
- **Assurer la parfaite propreté de toutes surfaces manipulables de l'appareil.** Lorsqu'ils sont encrassés, les leviers et autres points de prise en main peuvent nuire à la sécurité d'utilisation de l'appareil en cas d'imprévu.

Service après-vente

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

Consignes de sécurité spécifiques

⚠ AVERTISSEMENT

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

Afin de limiter les risques de choc électrique et autres lésions corporelles graves, familiarisez-vous avec celles-ci avant d'utiliser la fileteuse RIDGID 1224.

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

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

Sécurité de la fileteuse

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

l'ouvrage dépasse le gabarit de la machine. Une barrière ou barricade périmétrique positionnée au-delà de l'ouvrage limitera les risques d'enchevêtrement.

- **Ne jamais porter de gants.** Ceux-ci pourraient s'entortiller autour du tuyau ou se prendre dans le mécanisme et provoquer de graves blessures.
- **Ne jamais utiliser cette machine pour le perçage de trous, l'entraînement de treuils ou autres applications non prévues.** L'application non prévue ou la modification de la machine augmenterait les risques d'accident grave.
- **Arrimez la machine à un établi ou support indépendant. Soutenez les tuyaux lourds de grande longueur à l'aide de porte-tubes.** Cela limitera les risques de renversement de l'ensemble.
- **En cours d'opération, tenez-vous du côté où se trouve l'interrupteur de la machine.** Cela vous permettra de la contrôler sans avoir à vous pencher de l'autre côté.
- **Eloignez vos mains des tuyaux et raccords en rotation. Arrêtez la machine avant d'essayer ou de visser les raccords. Attendez que la machine soit complètement arrêtée avant de manipuler le tuyau.** Ceci limitera les risques d'enchevêtrement dans les mécanismes rotatifs.
- **Ne pas utiliser cette machine pour le montage ou démontage forcé des raccords. Cette machine n'est pas prévue pour ça.** Une telle pratique pourrait entraîner le blocage, l'enchevêtrement et la perte de contrôle de la machine.
- **Assurez-vous de la présence des carters de protection de la machine. Ne jamais utiliser cette machine sans ses carters de protection.** L'exposition de ses mécanismes augmenterait la probabilité d'enchevêtrement.
- **N'utilisez pas cette machine en l'absence d'une pédale de commande en bon état de marche.** La pédale de commande est un dispositif de sécurité qui assure l'arrêt immédiat de la machine en cas d'enchevêtrement.
- **Un seul individu doit se charger à la fois du fonctionnement de la machine et de sa pédale de commande.** Seul cet opérateur doit se trouver dans la zone de travail lorsque la machine tourne. Cela aidera à limiter les risques d'accident.
- **Ne jamais mettre les mains dans le mandrin avant ou le mandrin de centrage de la machine.** Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.

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

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID® le plus proche ;
- Visiter le site RIDGID.com pour trouver le représentant RIDGID le plus proche ;
- A partir des Etats-Unis ou du Canada, vous pouvez consulter les services techniques Ridge Tool par e-mail adressé à rtctechservices@emerson.com ou en composant le (800) 519-3456.

Description, fiche technique et équipements de base

Description

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

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

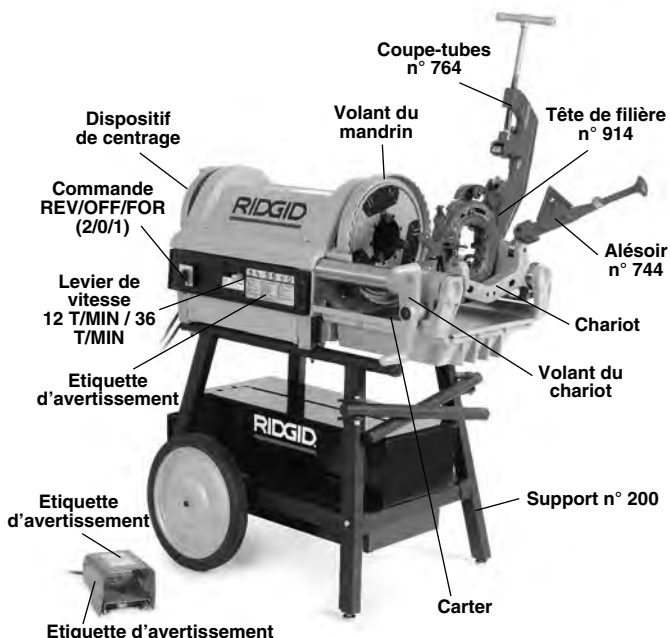


Figure 1 – Fileteuse 1224

Caractéristiques techniques

- Capacité de filetage ...Tuyaux : ¼" à 4" (6 à 100 mm)
Boulonnerie : ¼" à 2"
(6 à 50 mm)
- Filetages à gauche.....Avec têtes de filière appropriées
- Moteur :
TypeA induction, monophasé
(Consulter RIDGID pour les moteurs triphasés disponibles)
- Puissance1½ CV (1,12 kW)
- Tension
d'alimentation.....1120V/60Hz ou 220-240V/50Hz
(autres : consulter le catalogue RIDGID)
- Régime de rotation.....12 ou 36 t/min
- Commandes.....Commande rotative
REV/OFF/FOR (2/0/1) et pédale de commande ON/OFF
- Mandrin avantType marteau avec mors à bascule remplaçables
- Dispositif de centrage arrière.....A cames
- Têtes de filièreConsulter le catalogue RIDGID pour les têtes de filières disponibles
- Coupe-tubesCoupe-tubes flottant à centrage automatique modèle 764 de ¼" – 4"
- AlésoirModèle 744 à lames, ¼" – 4"

- Système de lubrification.....Type Gerotor de 5 qt (4,7 l) à amorçage/inversion automatique et débit constant
- Poids509 lb (231 kg)
- Pression sonore (L_{PA})* 79 dB(A), K=3
- Puissance sonore (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* La pression sonore est établie selon un test standardisé sous la norme EN 62481-1.
- Les émissions sonores peuvent varier selon la localisation et l'utilisation spécifique du matériel.
- Les niveaux d'exposition sonore doivent être évalués au quotidien en fonction de chaque application, suivis des prises de mesures de sécurité appropriées applicables. L'évaluation des niveaux d'exposition sonore doit prendre en compte les périodes d'arrêt du matériel. Cela peut significativement réduire le niveau d'exposition au cours de la période de travail globale.

Équipements de base

Reportez-vous au catalogue RIDGID pour les détails concernant les équipements fournis avec chaque référence de machine particulière.

La plaque signalétique de la fileteuse se trouve en bout de son embase. Les quatre derniers chiffres représente le mois et l'année de sa fabrication (12 = mois, 14 = année).



Figure 2 – Numéro de série de la machine

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

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion peuvent être contaminés en cours d'installation, de raccordement ou de façonnage. Une telle contamination pourrait entraîner la corrosion et la défaillance prématurée du réseau. Il convient donc d'effectuer une étude préalable approfondie des matériaux et des méthodes utilisés en fonction des conditions d'exploitation envisagées avant toute intervention.

Montage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

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

Montage sur support

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

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

Montage sur établi

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

Inspection préalable

⚠ AVERTISSEMENT



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

1. Assurez-vous que la machine est débranchée et que son interrupteur REV/OFF/FOR se trouve en position OFF.
2. Nettoyez la fileteuse afin d'éliminer toutes traces d'huile, de cambouis et de crasse, y compris au niveau de ses leviers et commandes. Cela facilitera l'inspection de la machine et assurera une meilleure prise en main de ses commandes et leviers. Nettoyez et entretenez la fileteuse selon les consignes d'entretien.
3. Examinez la fileteuse, et notamment les points suivants :
 - L'état du cordon d'alimentation de la machine et de sa fiche pour signes de détérioration ou de modification.
 - L'assemblage, intégralité et bon entretien de la machine.
 - La présence d'éléments brisés, usés, manquants, désalignés, grippés ou autrement endommagés.
 - La présence et le bon fonctionnement de la pédale de commande. Vérifiez que la pédale de commande est branchée, en bon état, et que son mouvement est fluide (sans points durs).
 - La présence et la lisibilité des étiquettes de sécurité (Figures 1).
 - L'état des filières, du galet de coupe et des tranchants de l'alésoir. Les outils de coupe émoussés

ou endommagés surchargent la machine, produisent de piètre résultats et augmentent les risques d'accident.

- Toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine.

Le cas échéant, ne pas utiliser la fileteuse avant d'avoir corrigé toute anomalie éventuelle.

4. Examinez et maintenez l'ensemble du matériel accessoirement utilisé selon les consignes applicables afin d'assurer son bon fonctionnement.

Préparation de la machine et des lieux

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

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

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

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

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

12. Avec l'interrupteur REV/OFF/FOR en position « OFF », acheminez le cordon d'alimentation le long d'un passage dégagé. Avec les mains sèches, branchez le cordon dans une prise avec terre appropriée. Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Si le cordon d'alimentation n'est pas suffisamment long pour atteindre la prise de courant désignée, prévoyez une rallonge électrique :
 - En bon état,
 - Equipée d'une fiche à trois barrettes comme celle du cordon d'alimentation de la fileteuse,
 - Homologuée pour utilisation à l'extérieur.
 - De section suffisante. Les rallonges d'une longueur maximale de 50 pieds (15,20 m) doivent avoir des fils conducteurs d'au moins 16 AWG (1,5 mm²), et celles de 50 à 100 pieds (15,20 à 30,5 m), des fils conducteurs d'au moins 14 AWG (2,5 mm²).
13. Vérifiez le bon fonctionnement de la fileteuse. Tout en gardant vos mains à l'écart des mécanismes :
 - Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position « FOR », puis appuyez momentanément sur la pédale de commande. Le mandrin devrait alors se mettre à tourner en sens antihoraire (vu depuis le chariot). Répétez l'opération avec l'interrupteur en position « REV » pour vérifier que le mandrin tourne cette fois-ci en sens horaire. Si la fileteuse ne tourne pas dans le sens prévu ou que la pédale de commande ne fonctionne pas normalement, il sera nécessaire de faire réviser la machine avant toute utilisation ultérieure.
 - Appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour tenter de déceler d'éventuelles anomalies telles que le désalignement ou grippage de ses mécanismes, des bruits anormaux ou toute autre condition inhabituelle, puis levez le pied. Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser la machine à nouveau.
 - Rabattez la tête de filière, puis appuyez sur la pédale de commande. Vérifiez le débit d'huile à travers la tête de filière. Lâchez la pédale de commande. Au besoin, reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification*.
14. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position « OFF », puis avec les mains sèches, débranchez la machine.

Préparation et utilisation des têtes de filière

La fileteuse n° 1224 peut recevoir une variété de têtes de filière RIDGID pour le filetage des tuyaux et ronds. Consultez le catalogue RIDGID pour l'ensemble des têtes de filière disponibles.

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

Les têtes de filière utilisant des filières pour boulonnerie nécessitent un jeu de filières spécifique pour chaque dimension de filetage.

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

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

Retrait et montage des têtes de filière

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

Têtes de filière à ouverture rapide

Les têtes de filière à ouverture rapide utilisées comprennent les modèles 713 et 913, ainsi que les modèles pour boulonnerie 541 et 542. Celles-ci s'ouvrent et se ferment manuellement en fonction de longueurs de filetage prédéterminées par l'utilisateur.

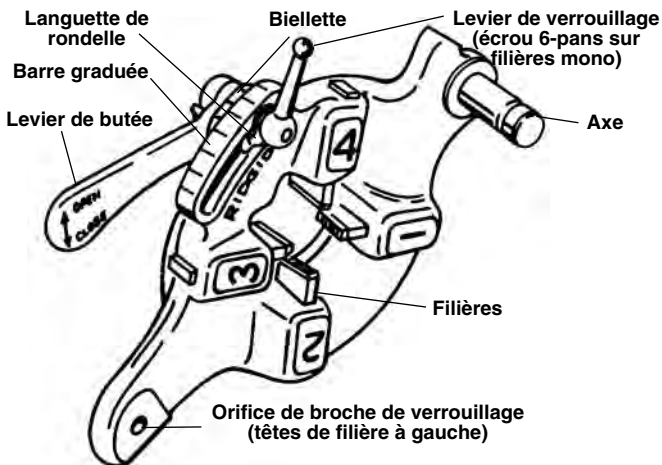


Figure 3 – Tête de filetière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filetières

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

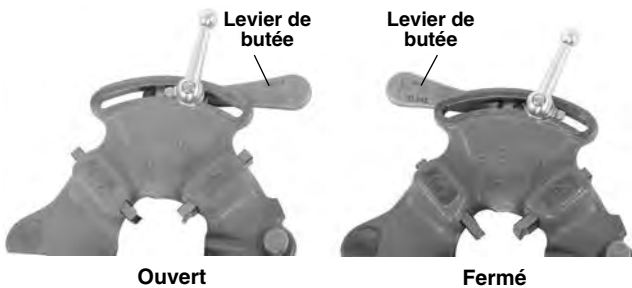


Figure 4 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ trois tours.
4. Dégagez la languette de la rondelle de la barre graduée, puis amenez la rondelle jusqu'en fin de course (Figure 5).

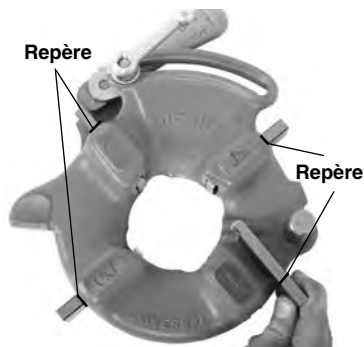


Figure 5 – Insertion des filetières

5. Retirez les filetières de la tête de filetière.
6. Insérez les filetières appropriées dans la tête de filetière avec leur chiffre en haut jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur de la tête (Figure 5). Les chiffres estampés sur les filetières doivent correspondre à ceux des logements de la tête. Les filetières doivent toujours être remplacées au complet. Ne jamais mélanger des filetières issues de différents jeux.
7. Alignez l'index de la bielle sur le repère approprié de la barre graduée. Réglez l'insertion des filetières

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

8. Serrez le levier de verrouillage.

Réglage du pas de filetage

1. Montez la tête de filetière selon les consignes du mode d'emploi et mettez-la en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage.
3. Commencez par aligner le repère de la bielle avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filetière Mono et Boulonnerie, alignez le repère de la bielle sur le repère de base de la barre graduée. Pour le filetage de boulonnerie avec une tête de filetière universelle, alignez les filetières de boulonnerie sur le repère « BOLT » de la barre graduée (Figure 6).

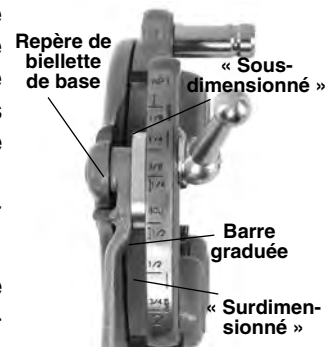


Figure 6 – Réglage du pas de filetage

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

Ouverture de la tête de filetière en fin de filetage

En fin de filetage :

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

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

Têtes de filetière à ouverture automatique

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

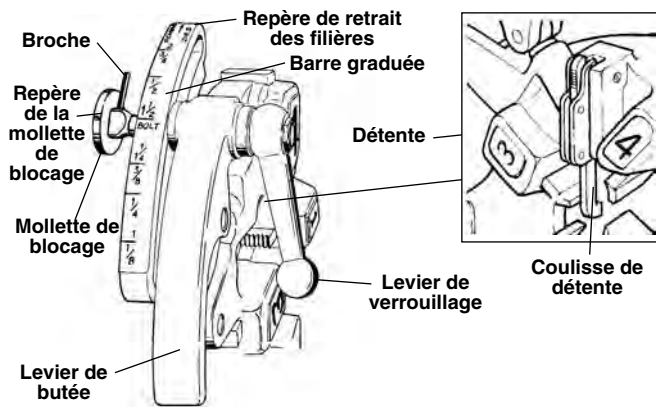
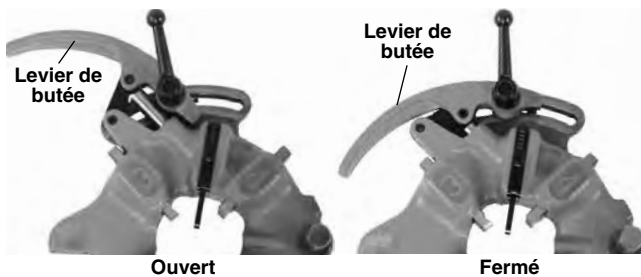


Figure 7 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

Insertion et remplacement des filières

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



vous lâchez la détente.

Figure 8 – Levier ouvert et fermé

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

5. Retirez les filières de la tête de filière.

6. Insérez les filières appropriées (chiffre en haut) en les enfonçant jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur du rebord de la tête (Figure 9). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants

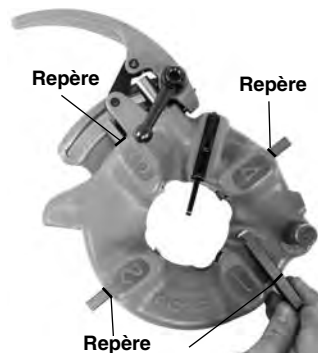


Figure 9 – Insertion des filières

de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu de filières au complet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.

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

Réglage du pas de filetage

1. Montez la tête de filière selon les consignes du mode d'emploi de la fileteuse, puis mettez-la en position de filetage.

2. Desserrez le levier de verrouillage.
3. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette de blocage sur le diamètre voulu de la barre graduée.

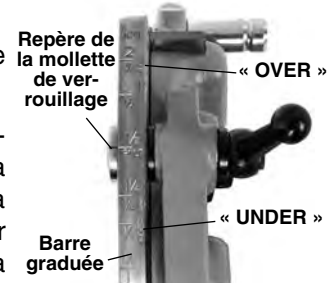


Figure 10 – Réglage du filetage

4. S'il est nécessaire de modifier le pas du filetage, amenez le repère de la mollette de blocage légèrement en direction de la marque « OVER » pour obtenir un filetage plus large (moins de tours avant de buter) ou « UNDER » pour un filetage plus serré (plus de tours avant de buter).

5. Refermez le levier de verrouillage.

Réglage de la coulisse de détente

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

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

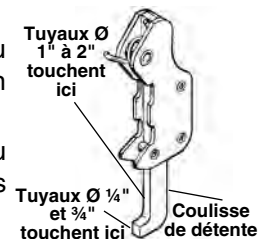


Figure 11 – Réglage de la détente

Pour :

- Les tuyaux Ø ½", ¼" et ¾"
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage de boulonnerie

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

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

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

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

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

Ouvrez le levier de butée pour désengager les filières.

Têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 714 et 914

La fileteuse utilise les têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 714 (NPT et NPSM) et 914 (BSPT et BSPP) pour le filetage des tuyaux de 2½" à 4" de diamètre. Celles-ci peuvent être réglées pour tailler des filets droits ou coniques.

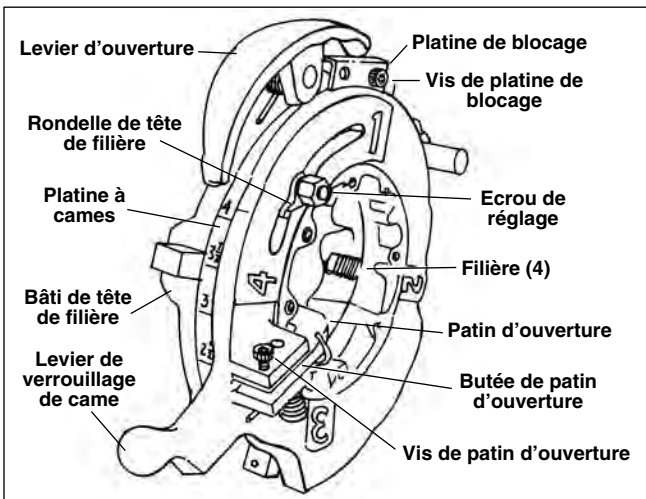


Figure 12 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

Insertion et remplacement des filières

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

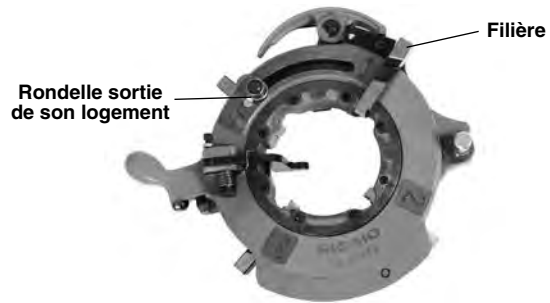


Figure 13 – Insertion des filières

4. Tournez la platine à cames vers les diamètres de tuyaux supérieurs jusqu'à ce que la vis de réglage arrive en fin du logement.
5. Retirez les filières de la tête de filière.

Introduisez les filières appropriées dans la tête de filière avec leurs chiffres en haut. Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête de filière (Figure 13). Les logements de filière sont équipés de détentes à bille qui s'engagent dans la rainure des filières lorsque celles-ci sont engagées à fond. Changez le jeu de filières au complet – Ne jamais mélanger les filières issues de différent jeux.

6. Tournez la platine à cames jusqu'au repère correspondant au diamètre voulu.
7. La languette de la rondelle devrait s'être engagée dans la rainure côté gauche. Serrez l'écrou de réglage.

Réglage du pas de filetage

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

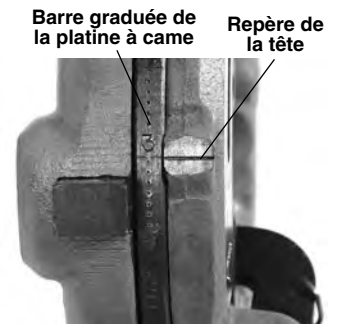


Figure 14 – Réglage du pas de filetage

5. Serrez l'écrou de réglage.

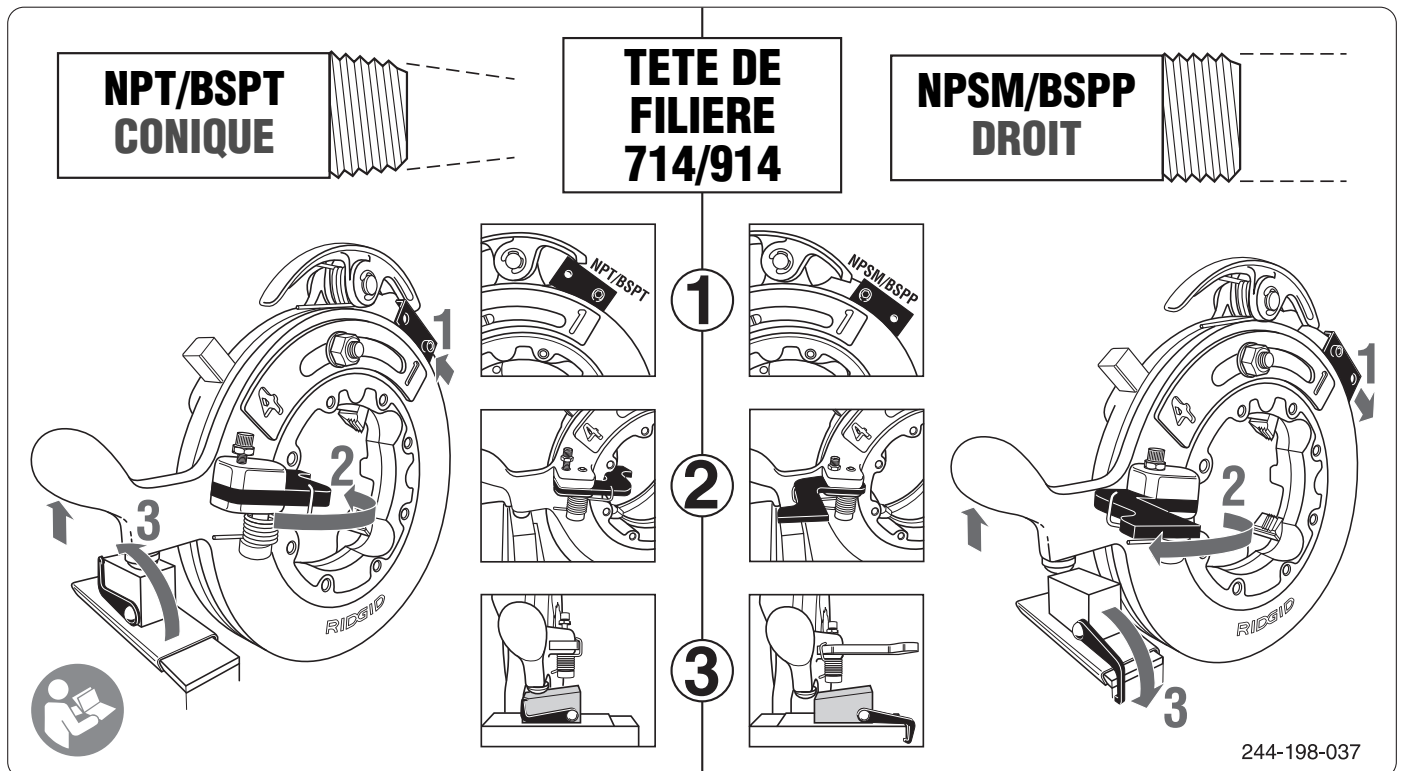


Figure 15 – Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux

Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux

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

Préparation de la tête de filière

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

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

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

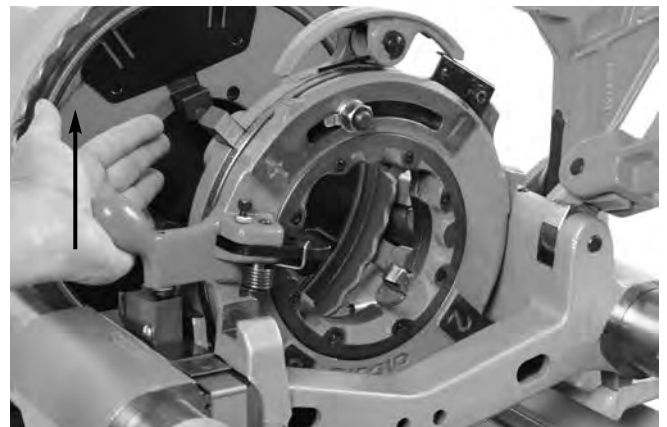


Figure 16 – Fermeture de la tête de filière rétractable

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

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

Consignes d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

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

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

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

1. Assurez-vous que la machine et les lieux ont été correctement installés et que les curieux et autres dis-

tractions ont été écartés. L'utilisateur de la fileteuse doit être le seul individu présent lorsque la machine tourne.

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

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds (60 cm) de long via l'avant de la machine. Tant que les tuyaux plus longs saillissent plus de l'arrière de la fileteuse que de l'avant de celle-ci, ils peuvent être introduits d'une extrémité ou l'autre. Vérifiez le bon positionnement des porte-tubes.
3. Au besoin, marquez le tuyau. Positionnez le tuyau de manière à ce que l'extrémité à couper, aléser ou fileter se trouve à environ 6" (15 cm) en avant du mandrin. S'il est trop rapproché, le chariot risque d'heurter la machine en cours de filetage et l'endommager.
4. Tournez le dispositif de centrage arrière en sens horaire (vu depuis l'arrière de la machine) pour engager le tuyau. Assurez-vous que le tuyau se trouve bien centré entre les mors. Cela améliorera le soutien du tuyau, ainsi que les résultats.
5. Tournez le volant du mandrin avant en sens antihoraire (vu depuis l'avant de la machine) afin de serrer le tuyau. Assurez-vous encore que le tuyau est bien centré entre les mors. Tournez le volant en sens antihoraire sèchement et à plusieurs reprises afin d'assurer la prise du mandrin avant sur le tuyau.

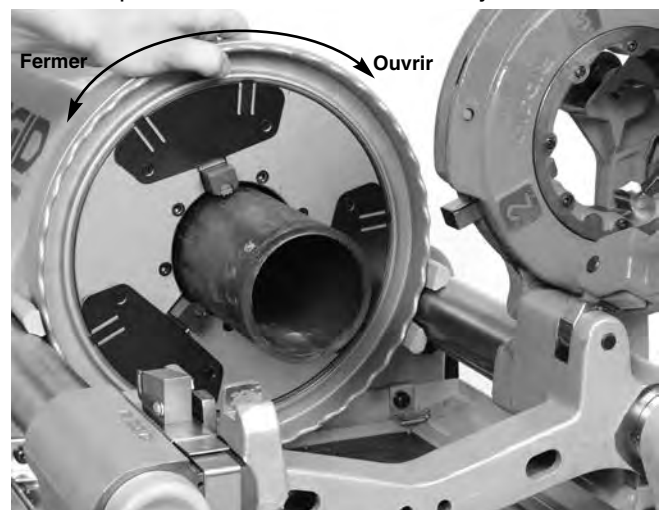


Figure 17 – Mandrinage des tuyaux



Figure 18 – Position de travail

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

Changement de vitesse de rotation

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

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

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

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

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

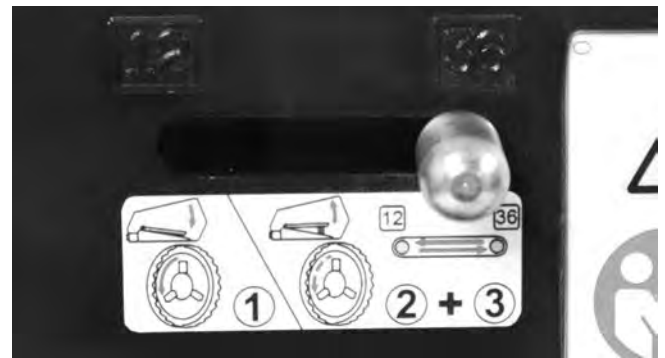


Figure 19 – Levier de vitesses et étiquette

Réglage du volant du chariot

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

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



Figure 20 – Réglage du volant du chariot

Utilisation du coupe-tubes n° 764

1. Ouvrez le coupe-tubes en tournant la vis d'avancement en sens antihoraire. Rabaissez le coupe-tubes

pour le mettre en position sur le tuyau. Servez-vous du volant du chariot pour amener le coupe-tubes sur le tracé de coupe, puis alignez le galet de coupe sur le repère du tuyau. La coupe de sections filetées ou endommagées d'un tuyau risque d'endommager le galet de coupe.

2. Serrez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes afin d'appuyer le galet de coupe contre le tuyau, tout en le gardant aligné sur le repère précité.
3. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR.
4. Tenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains (*Figure 21*).
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Serrez la poignée de la vis d'avancement d'un demi-tour par rotation du tuyau jusqu'à ce que ce dernier soit sectionné. Un serrage plus agressif de la poignée nuirait à la longévité du galet de coupe et accentuerait la formation de bavures. Ne tentez pas de soutenir la partie sectionnée du tuyau vous-même. Laissez la fileteuse et le port-tubes la soutenir.

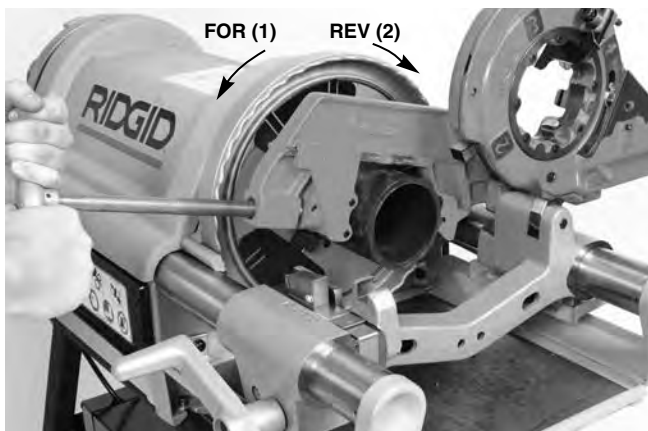


Figure 21 – Utilisation du coupe-tubes n° 764 et sens de rotation de la machine

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

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

1. Mettez l'alésoir en position d'alésage. Assurez-vous qu'il est bien positionné et qu'il ne se déplacera pas en cours d'opération.
2. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR.
3. Prenez le volant du chariot des deux mains.
4. Appuyez sur la pédale de commande.

5. Tournez le volant du chariot pour faire avancer l'alésoir jusqu'au bout du tuyau. Appuyez un peu sur le volant du chariot pour engager l'alésoir dans le tuyau jusqu'à élimination des bavures.



Figure 22 – Alésage du tuyau

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

Filetage des tuyaux

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

1. Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position. Assurez-vous que les filières utilisées sont bien installées et compatibles avec le type de tuyau à fileter. Reportez-vous au chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* » pour les consignes de remplacement et réglage des filières.
2. Fermez la tête de filière.
3. Sélectionné le régime de rotation approprié selon l'application envisagée.
4. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR.
5. Prenez le volant du chariot des deux mains.
6. Appuyez sur la pédale de commande.
7. Assurez-vous que l'huile de coupe s'écoule à travers la tête de filière.
8. Tournez le volant du chariot pour faire avancer la tête de filière jusqu'à l'extrémité du tuyau. Appuyez légèrement sur le volant pour que la tête de filière puisse entamer le filetage du tuyau. Une fois le filetage entamé, il n'y aura plus besoin d'appuyer sur le volant du chariot.

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



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

9. Eloignez vos mains du tuyau en rotation. Faites attention de ne pas laisser le chariot heurter la machine. En fin de filetage, ouvrez la tête de filière (si elle ne s'ouvre pas automatiquement). Ne jamais faire tourner la machine en marche arrière (REV) tant que les filières sont engagées.
10. Lâchez la pédale de commande.
11. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.
12. Tournez le volant du chariot jusqu'à ce que la tête de filière se dégage de l'extrémité du tuyau. Relevez la tête de filière et basculez-la en arrière.
13. Retirez le tuyau de la machine et examinez le filetage. Ne jamais utiliser cette machine pour le vissage ou dévissage des raccords.

Filetage des ronds et boulons

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

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

1. En fin de course du chariot, laissez la tête de filière fermée, lâchez la pédale de commande, puis mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.

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

Filetages à gauche

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

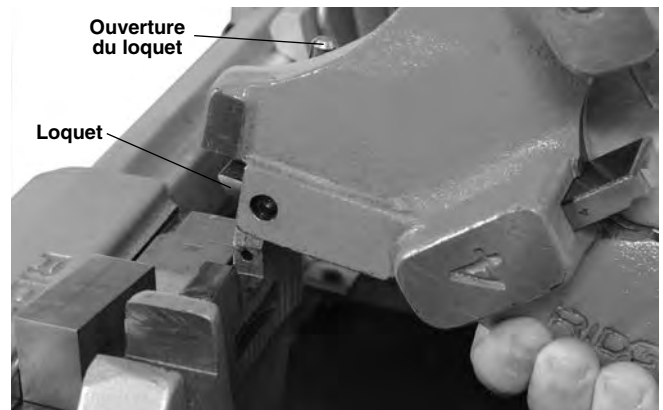


Figure 24 – Loquet de tête de filière pour pas à gauche

Chanfreinage des tuyaux

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

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

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

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

Retrait du tuyau

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

Inspection des filetages

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

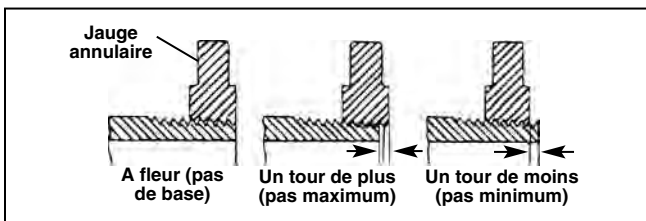


Figure 25 – Contrôle du pas de filetage

- En l'absence d'une jauge annulaire pour contrôler le pas de filetage, servez-vous éventuellement d'un raccord neuf, propre et représentatif des ceux qui seront utilisés sur chantier pour vérifier le pas. Pour les filetages NPT de 2 pouces ou moins, le filetage obtenu devrait permettre entre 4 et 5 tours de serrage à la main du raccord, et de 3 tours pour les raccords BSPT. Pour les filetages NPT de 2½ à 4 pouces, l'engagement manuel du raccord devrait

être de 5,5 à 7 tours, et de 4 tours pour les raccords BSPT.

4. Réglez le pas de filetage selon les indications du paragraphe « *Réglage du pas de filetage* » du chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* ».
5. Effectuez les épreuves d'usage du réseau selon les normes en vigueur et les règles de l'art.

Transport de la machine : préparatifs

1. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FOR est en position OFF et que la machine est débranchée.
2. Videz le tiroir à copeaux des copeaux et autres débris éventuels. Retirez ou arrimez l'ensemble du matériel et des matériaux se trouvant sur la machine ou son support afin d'éviter les risques de chute ou renversement en cours de transport. Éliminez toutes traces d'huile et de débris du chantier.
3. Rabattez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière en position opérationnelle.
4. Rembobinez le cordon d'alimentation et celui de la pédale de commande.
5. Soyez prudent lors du soulèvement et transport de la machine et respectez les consignes visant son support. Ne sous-estimez pas le poids de la machine.



Figure 26 – Machine prête au transport

Consignes d'entretien

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Nettoyage

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

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

Retrait et réinstallation du capot

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

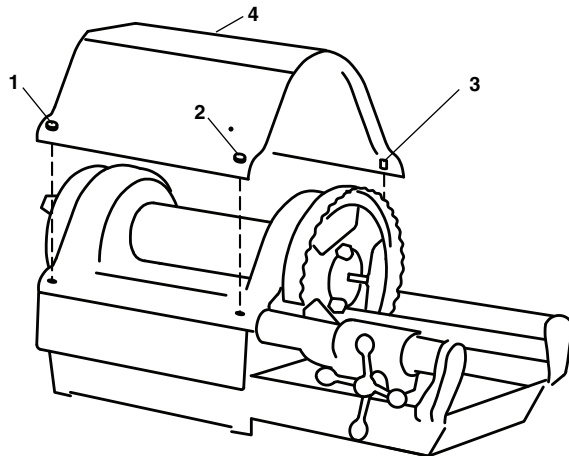


Figure 27 – Séquence de serrage et retrait des vis de fixation du capot

Lubrification

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

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

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



Figure 28 - Graisseurs

Entretien du système de lubrification

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

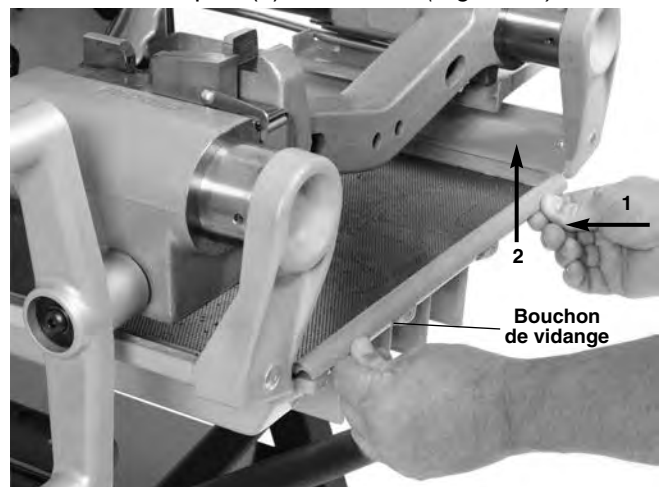


Figure 29 – Retrait du tiroir à copeaux

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

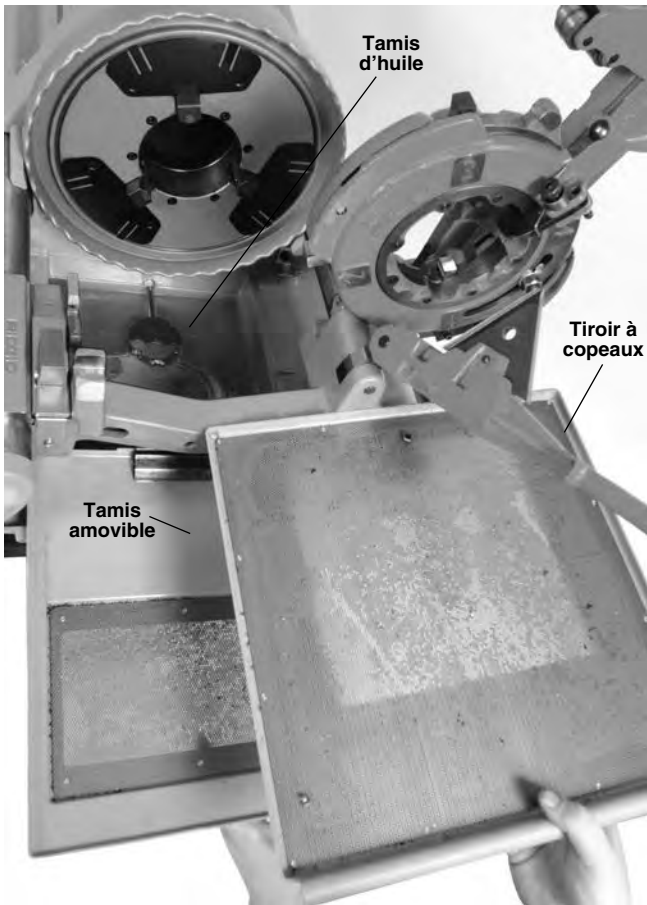


Figure 30 – Tamis d'huile

Remplacez l'huile de coupe dès qu'elle devient sale ou contaminée. Vidangez l'huile en mettant un conteneur sous de bouchon de vidange en bout du carter d'huile, puis retirez le bouchon. Nettoyez l'intérieur du carter d'huile. Utilisez l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil pour des filetages de haute qualité et une longévité optimale des filières. Le carter d'huile contient approximativement 5 qt (4,7 l) d'huile de coupe.

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

Remplacement du galet de coupe n° 764

Lorsque le galet de coupe est émoussé ou endommagé, enfoncez son axe pour l'extraire du bâti et le vérifier. Au besoin, remplacez l'axe et le galet de coupe par de nouveaux éléments (*consultez le catalogue*), puis lubrifiez l'axe avec une huile minérale légère.

Remplacement des mâchoires

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

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

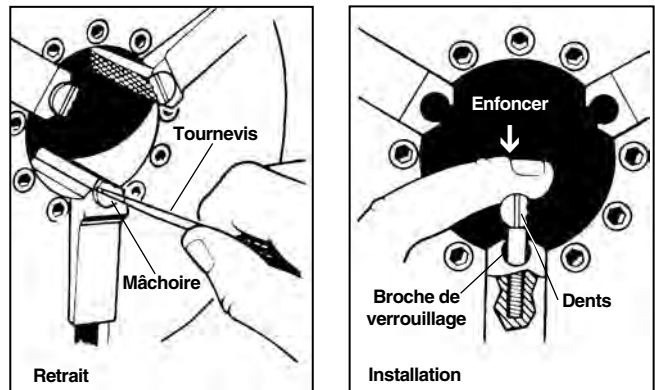


Figure 31 – Remplacement des mâchoires

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

Réglage et remplacement de la courroie d'entraînement

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

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

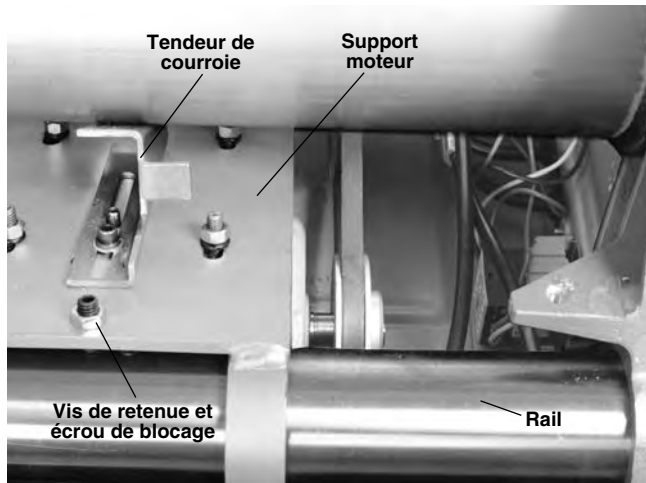


Figure 32 – Support moteur et tendeur de courroie

Accessoires

⚠ AVERTISSEMENT

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

Réf. catalogue	Désignation	Description
26212	764	Galet de coupe pour Ø ¼" à 4"
26217	744	Alésoir à lame pour Ø ¼" à 4"
34577	–	Lame d'alésoir pour Ø ¼" à 4"
26187	–	Ens. mâchoire et rouleaux pour tuyaux polyéthylène (PE)
Têtes de filière		
26132	711	Universelle, ouverture automatique, pas à droite, NPT
26142	713	Universelle, ouverture rapide, pas à gauche, NPT
26152	714	Rétractable, ouverture automatique, pas à droite, NPT
26137	911	Universelle, ouverture automatique, pas à droite, BSPT
26147	913	Universelle, ouverture rapide, pas à gauche, BSPT
26157	914	Rétractable, ouverture automatique, pas à droite, BSPT
26162	541	Ouverture rapide, boulonnerie, pas à gauche/pas à droite
26167	542	Ouverture rapide, boulonnerie, pas à gauche/pas à droite
55447	725	Coupe et rainurage
57497	–	Jeu de filières de rainurage Ø 2½" à 3½"
57507	–	Mèche de rainurage Ø 2½" à 3½" seule
57492	–	Jeu de filières de rainurage Ø 4"
57502	–	Mèche de rainurage Ø 4" seule
55452	766	Coupe-tubes à lame
58712	–	Mèche de tronçonnage (766)
Supports		
92457	100A	Support sur pieds universel à tiroir
92462	150A	Support roulant universel à tiroir
92467	200A	Support roulant universel à armoire
22563	–	Armoire métallique
Mandrins à raccords		
51005	819	Ø ½" à 2" NPT
68160	819	Ø ½" à 2" BSPT
34157	419	Ø 2½" NPT
34162	419	Ø 3" NPT
34167	419	Ø 4" NPT
34172	419	Ø 2½" BSPT
34177	419	Ø 3" BSPT
34182	419	Ø 4" BSPT

Pour la liste complète des accessoires RIDGID prévus pour la fileteuse 1224, consultez le catalogue RIDGID en ligne à RIDGID.com ou les services techniques de Ridge Tool en composant le (800) 519-3456 à partir des Etats-Unis ou du Canada.

Huile de coupe

Respectez l'ensemble des consignes du conteneur de l'huile de coupe et de la Fiche Signalétique (SDS) du produit. Des précisions visant les huiles de coupe RIDGID, comprenant leur niveau de toxicité, les mesures de premiers soins, les mesures anti-incendie, les mesures en cas de déversement accidentel, les précautions de manipulation et de stockage, les protections individuelles nécessaires, et les mesures de recyclage et de transport sont indiquées sur le conteneur et la Fiche Signalétique (SDS) du produit. La Fiche Signalétique du produit peut être obtenue sur le site RIDGID.com, auprès des services techniques de Ridge Tool en composant le (800) 519-3456 à partir des Etats-Unis et du Canada, et enfin par courriel adressé à rttechservices@emerson.com.

Remisage de la machine

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

Révisions et réparations

⚠ AVERTISSEMENT
Toute intervention mal exécutée peut rendre cette machine dangereuse.

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

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

Pour localiser le réparateur RIDGID indépendant le plus proche ou adresser vos questions visant la révision ou réparation de votre appareil :

- Consultez le distributeur RIDGID le plus proche.

- Rendez-vous sur les sites RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à rttechservices@emeron.com ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

Recyclage

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



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

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

Dépannage

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

Roscadora

1224



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.

Roscadora 1224

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	45
Simbología de seguridad	47
Información de seguridad general para máquinas eléctricas	
Seguridad en la zona de trabajo	47
Seguridad eléctrica	48
Seguridad personal	48
Uso y cuidado de los equipos	48
Servicio	49
Información de seguridad específica	
Información de seguridad para la máquina roscadora	49
Descripción, especificaciones y equipo estándar	
Descripción	50
Especificaciones	50
Equipo estándar	51
Montaje de la máquina	
Montaje sobre un soporte	51
Montaje sobre una mesada	51
Inspección previa al funcionamiento	51
Instalación de la máquina y la zona de trabajo	52
Instalación y uso del cabezal de terrajas	
Colocación y extracción del cabezal de terrajas	53
Cabezales de terrajas de apertura rápida	54
Introducción y cambio de terrajas	54
Ajuste del tamaño de la rosca	54
Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca	54
Cabezales de terrajas de autoapertura	55
Introducción y cambio del cabezal de terrajas	55
Ajuste del tamaño de la rosca	55
Ajuste de la corredera del gatillo	56
Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca	56
Cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso, Modelo 714 y Modelo 914	56
Introducción y cambio del cabezal de terrajas	56
Ajuste del tamaño de la rosca	57
Ajuste para tubos con roscas cónicas o roscas rectas	57
Preparación del cabezal de terrajas para hacer el roscado	58
Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca	58
Instrucciones de operación	
Cambio de la velocidad de operación	59
Ajuste del volante del carro	60
Corte con el cortador No. 764	60
Escariado con el escariador No. 744	60
Roscado de tubos	61
Roscado de barras y pernos	61
Roscado a la izquierda	62
Biselado de tubos	62
Extracción del tubo de la máquina	62
Inspección de las roscas	62
Preparación de la máquina para su transporte	63
Instrucciones de mantenimiento	
Limpieza	63
Extracción y colocación de la tapa superior	63
Lubricación	64
Mantención del sistema de aceite	64
Cambio de la rueda de corte No. 764	65
Cambio de las piezas de inserción de la mordaza	65
Cambio y ajuste de la correa trapezoidal	65
Equipos opcionales	66
Información sobre el aceite de corte	66
Almacenamiento de la máquina	66
Servicio y reparaciones	66
Eliminación de la máquina	67
Resolución de problemas	68
Declaración de la Comunidad Europea	Interior de la carátula posterior
Garantía de por vida	Carátula posterior

*Traducción del manual original

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, podría producir 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 advierte de la existencia de 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 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.
- **No haga funcionar máquinas eléctricas en ambientes explosivos, es decir, en presencia de líquidos, gases o polvo inflamables.** Las máquinas eléc-

* 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 EN 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.

tricas pueden generar chispas que podrían encender los gases o el polvo.

- **Mientras haga funcionar una máquina eléctrica, mantenga alejados a los niños y observadores.** 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 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 conmutador 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 las instrucciones de operación de esta máquina eléctrica.** 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 movibles no estén mal alineadas o agarradas. 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 cortantes afiladas y limpias.** Las herramientas para cortar provistas de filos afilados son menos propensas a trabarse y son más fáciles de controlar.
- **Use la máquina eléctrica, sus accesorios, brocas, etc., conforme a 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 producir una situación peligrosa.
- **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.

Servicio

- **El servicio de las máquinas eléctricas debe encomendarse 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 esta herramienta.

Antes de utilizar la máquina roscadora 1224, lea estas instrucciones 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.

Información de seguridad para la máquina roscadora

- **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 (tres pies) 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.
- **Asegure la máquina a un banco de trabajo o soporte. Los tubos largos y pesados deben montarse sobre soportatubos.** Así se evita que la máquina se vuelque.
- **Cuando haga funcionar la máquina, debe pararse en el lado donde se ubica el conmutador 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 acoplamiento mientras giran. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo.** Estas prácticas reducen el riesgo de enganches en piezas giratorias.
- **No use esta máquina para instalar o quitar acoplamientos.** Estas prácticas podrían producir atrapamiento, enmarañamiento y pérdida del control de la máquina.
- **No haga funcionar la máquina si no tiene todas las tapas correctamente instaladas.** 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 por urgencia debido a un 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.**

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID® en su localidad.
- Visite RIDGID.com para encontrar su 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, especificaciones y equipo estándar

Descripción

La roscadora Modelo 1224 de RIDGID® es una máquina de motor eléctrico que pueden centrar y fijar 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 1224 se puede usar para roscar tubos más grandes, nipples cortos o ajustados o para ranurar a rodillo. La máquina 1224 también sirve para cortar ranuras estándar en tubos o para cortar o pelar tubos revestidos con PVC y plástico.



Figura 1 – Roscadora 1224

Especificaciones

Capacidad de roscado	Tubos de ¼" a 4" (6 a 100 mm) Pernos de ¼" a 2" (6 a 50 mm)
Roscas izq.	Con los correspondientes cabezales de roscado.
Motor:	
Tipo	Motor de inducción, monofásico (comuníquese con RIDGID para ver si se dispone de motor trifásico).
Potencia	1½ HP (1,12 kW).
Voltaje	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; se dispone de otros voltajes (vea el catálogo RIDGID).
Velocidad de funcionamiento.....	12 RPM/36 RPM
Controles.....	Conmutador tipo rotatorio de RETROCESO/APAGADO/-AVANCE (2/0/1) e interruptor de pie de APAGADO/ENCENDIDO.
Mandril delantero	De 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	Cortador modelo 764, de ¼" a 4", completamente flotante, autocentrante.
Escariador	Escariador modelo 744, de ¼" a 4", de tipo cuchilla.
Sistema de aceitado ...	5 cuartos (4,7 L), autocebante, con bomba Gerotor, reversión automática y flujo constante.
Peso	509 libras (231 kg)
Presión de sonido (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Potencia de sonido (L _{WA})*	87 dB(A), K=1,5

* Las determinaciones de sonido se miden según una prueba estándar conforme a la Norma EN 62481-1.

- Las emisiones de sonido pueden variar según dónde se ubique el usuario 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 equipos suministrados con cada máquina según su número de catálogo.

La placa con el número de serie de la roscadora está ubicada en un extremo de la base. Los últimos cuatro dígitos indican el mes y el año de fabricación (12 = mes, 14 = 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 mesada estable, podría volcarse y producir lesiones graves.

Antes de montar la máquina, el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE debe estar apagado y la máquina debe estar desenchufada.

Levante la máquina usando técnicas apropiadas. La roscadora pesa 509 libras (231 kg).

Montaje sobre un soporte

La roscadora se puede montar en diversos soportes RIDGID. Consulte el catálogo RIDGID para información sobre soportes y las instrucciones en sus respectivas hojas de instrucciones, para determinar cómo montar la máquina.

Montaje sobre una mesada

La roscadora se puede montar en una mesada estable y nivelada. Para hacerlo, use cuatro pernos de ¾" y colóquelos en los agujeros provistos en cada esquina de la base de la roscadora. El espaciado de los agujeros en la base es 19,88" x 15,5" (505 mm x 394 mm). Apriete bien los pernos.

Inspección previa a la operación

⚠ ADVERTENCIA



Antes de cada uso, inspeccione la 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 roscadora esté desenchufada y que el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE esté colocado en posición APAGADO.

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 mantenimiento.
 - No hay piezas rotas, desgastadas, faltantes, mal alineadas o enredadas, ni ningún otro daño.
 - El interruptor de pie está presente y funciona. Confirme que el interruptor de pie esté conectado, en buenas condiciones, que funciona 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 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.

No use la roscadora si no tiene un interruptor de pie en buenas condiciones. 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 está despejado, nivelado y seco, y es estable.
 - 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 ha seleccionado la máquina 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 conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE esté en la posición APAGADO.
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

Instalación de la máquina y la zona de trabajo

⚠ ADVERTENCIA



Haga la instalación de la 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 mesada 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.

soportatubos para apoyar el tubo y para evitar que el tubo y la roscadora se vuelquen o se caigan. Coloque los suportatubos 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 suportatubos. Use solamente suportatubos diseñados para este fin. Si usa suportatubos 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 ajenas 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 18* para permitir una correcta posición de operación.
11. Revise el nivel de aceite de corte RIDGID. Extraiga el conjunto de bandeja y el conjunto de inserción. Verifique que el conjunto de filtro de malla esté completamente sumergido en aceite. *Vea Mantenición del sistema de aceite.*
12. Estando el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en la posición APAGADO, coloque el cable 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 alejadas 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 roscadora.
 - Tiene la clasificación nominal para uso al aire libre.
 - Tiene alambre del diámetro 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 (2,5 mm²) o más grueso.
13. Revise el buen funcionamiento de la roscadora. Con las manos apartadas de la máquina:
 - Mueva el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE a la posición AVANCE. 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 22.* Repita el proceso con el conmutador en posición RETROCESO; el mandril debe girar a la derecha. 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. Si es necesario, consulte la sección *Mantenición del sistema de aceite.*

14. Mueva el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE a la posición APAGADO. Con las manos secas, desenchufe la máquina.

Instalación y uso del cabezal de terrajas

La roscadora 1224 se puede usar con diversos cabezales de terrajas RIDGID para roscar tubos y pernos. *Vea los 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: ($\frac{1}{4}$ " y $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " y $\frac{3}{4}$ "), (1" a 2") y (2 $\frac{1}{2}$ " a 4"). 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 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 pivotar alrededor del poste para alinearlos con el tubo o se puede girar hacia arriba para alejarlo y permitir el uso del cortador o escurador.

Cabezales de terrajas de apertura rápida

Los cabezales de terrajas de apertura rápida incluyen los Modelos 713/913 y Modelos 541/542 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.

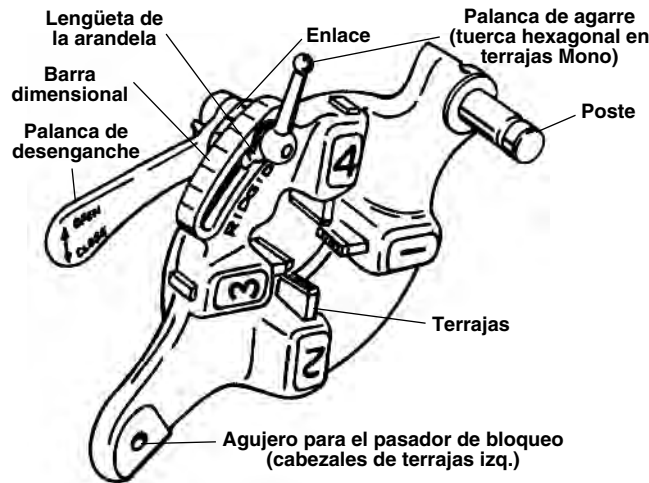


Figura 3 – Cabezal de terrajas de apertura rápida

Introducción 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 4).

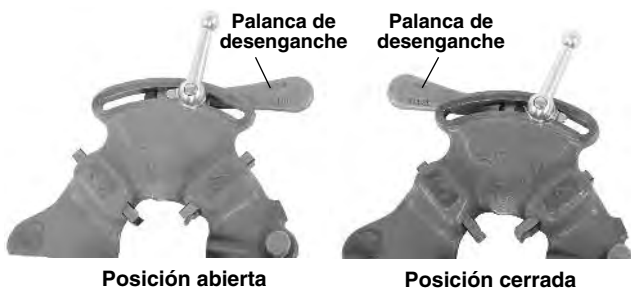
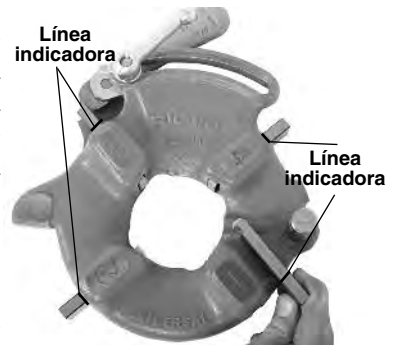


Figura 4 – Posición abierta y cerrada de la palanca

3. Afloje la palanca de agarre, 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.
6. 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 5). 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



8. Apriete la palanca de agarre.

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 la palanca de agarre.
3. 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 6).

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

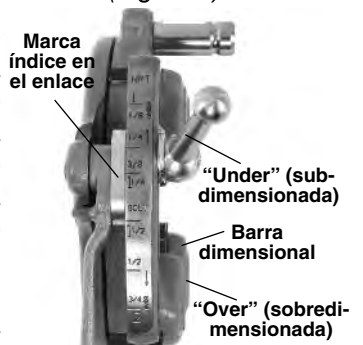


Figura 6 – Ajuste del tamaño de la rosca

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.

Cabezales de terrajas de autoapertura

Los cabezales de terrajas de autoapertura incluyen el Modelo 711 NPT der. y el Modelo 911 BSPT der. Para tubos de diámetro entre ½" y 2", se puede usar un gatillo para abrir el cabezal de terrajas una vez que se complete la rosca. Para tubos de ¼" a ¾", para pernos y roscas rectas, y para otros tamaños deseados, el cabezal de terrajas se abre manualmente cuando se completa la rosca.

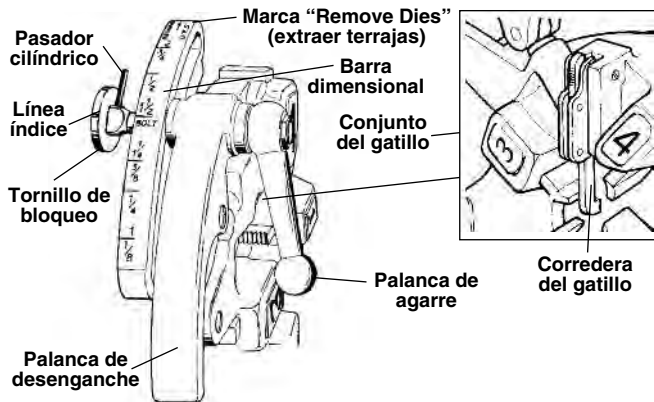


Figura 7 – Cabezal de terrajas universal, de autoapertura

Introducción y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Asegure que el conjunto del gatillo esté desenganchado y que el cabezal de terrajas esté en la posición OPEN (ABIERTA); para hacerlo jale la corredera del gatillo, alejándola del cabezal de terrajas. Manténgase apartado de la palanca de desenganche, que funciona a resorte, cuando desenganche el conjunto de gatillo.

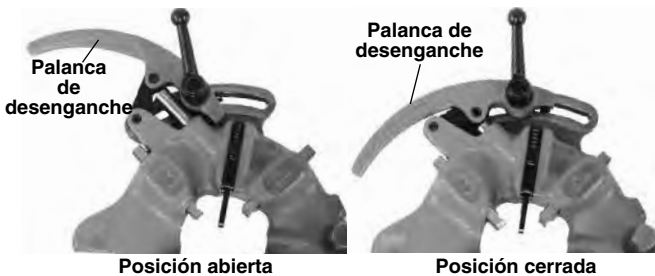
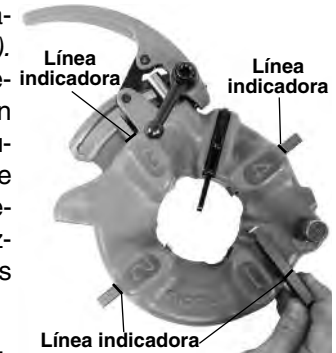


Figura 8 – Posición abierta y cerrada

3. Afloje la palanca de agarre, dándole aproximadamente seis vueltas completas.
4. Extraiga el tornillo de bloqueo de la barra dimen-

sional, para que el pasador cilíndrico no entre en la ranura. Desplace la barra dimensional para que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca REMOVE DIES (EXTRAER TERRAJAS).

5. Extraiga las terrajas del cabezal.
6. 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 9). 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 barra dimensional hasta que la línea **Figura 9 – Inserción de terrajas** índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca de tamaño deseado. Ajuste la inserción de las terrajas según sea necesario para permitir el movimiento.
8. Asegure que el pasador cilíndrico apunte hacia la marca REMOVE DIES.
9. Apriete la palanca de agarre.



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 la palanca de agarre.
3. Desplace la barra dimensional de manera que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca de tamaño deseado en la barra dimensional.
4. Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la línea índice del tornillo de bloqueo 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 línea índice en la dirección UNDER (MENOS) para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).

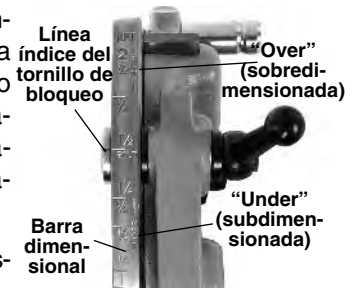


Figura 10 – Ajuste del tamaño de la rosca

5. Apriete la palanca de agarre.

Ajuste de la corredera del gatillo

Coloque la corredera del gatillo en la posición que corresponda según el diámetro del tubo que desea roscar (vea la Figura 11).

- ½" y ¾": El extremo del tubo debe topar el talón de la corredera del gatillo.
- 1" a 2": El extremo del tubo debe topar la espiga de la corredera del gatillo.
- Para tubos de ⅛", ¼" y ⅜", para roscas más largas o más cortas y para pernos:

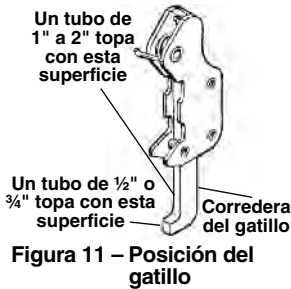


Figura 11 – Posición del gatillo

Empuje la corredera del gatillo hacia arriba para alejarla. Es necesario abrir el cabezal de terrajas manualmente.

Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca

Cuando use el gatillo, entrará en contacto con el extremo del tubo y automáticamente se abrirá el cabezal de terrajas. Manténgase alejado de la palanca de desenganche, que se abre a resorte.

Para abrir el cabezal de terrajas manualmente (con la corredera del gatillo levantada) cuando haya labrado la rosca:

- Tubos con roscas cónicas: El extremo del tubo está al ras con el extremo de la terraja número 1.
- Pernos y roscas rectas: Haga el roscado 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.

Cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso Modelo 714 y Modelo 914

Los cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso Modelo 714 (NPT/NPSM) y Modelo 914 (BSPT/BSPP) se usan en la roscadora 1224 para tubos con un diámetro de 2 ½" a 4". Estos cabezales se pueden ajustar para roscar tubos con roscas cónicas o rectas.

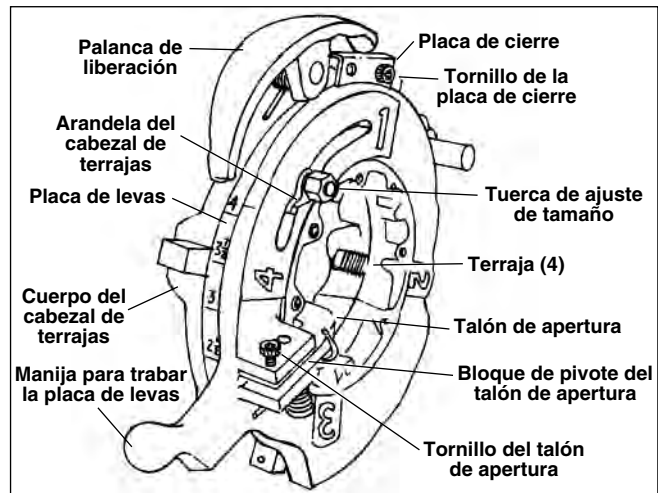


Figura 12 – Cabezal de terrajas de autoapertura con retroceso

Introducción y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Jale hacia atrás el talón de apertura para alejarlo del cabezal, con el fin de abrir el cabezal. Manténgase apartado de las piezas a resorte cuando efectúe el desenganche.
3. Afloje la tuerca de ajuste y levante la arandela para sacarla de la ranura.

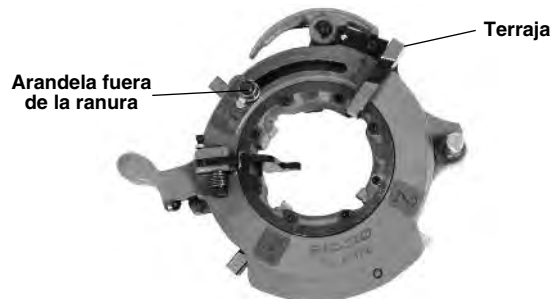


Figura 13 – Inserción de terrajas

4. Haga girar la placa de levas hacia los diámetros más grandes hasta que el tornillo de ajuste alcance el final de la ranura.
5. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.

Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba. Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal (vea la Figura 13). Las terrajas tienen una ranura que encaja con un retén de bola en el cabezal de terrajas cuando las terrajas están bien colocadas. Siempre cambie el juego completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos juegos.

- Haga rotar la placa de levas hasta lograr el ajuste de tamaño deseado.
- La lengüeta de la arandela debe estar en la ranura a la izquierda. Apriete la tuerca de ajuste.

Ajuste del tamaño de la rosca

- Instale el cabezal de terrajas según las instrucciones de la roscadora y coloque el cabezal en posición de roscar.
- Afloje la tuerca de ajuste.
- Coloque la línea índice alineada con la marca de tamaño deseada en la placa de levas/barra dimensional.

- Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la línea índice para que no coincida exactamente con la marca en la placa de levas/ barra dimensional: para una rosca de mayor diámetro, dele menos vueltas al acoplamiento. Para una rosca de menor diámetro, dele más vueltas al acoplamiento, como se muestra en la placa de levas/barra dimensional.

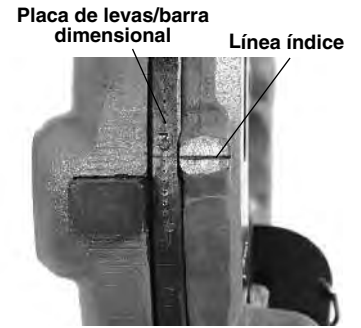
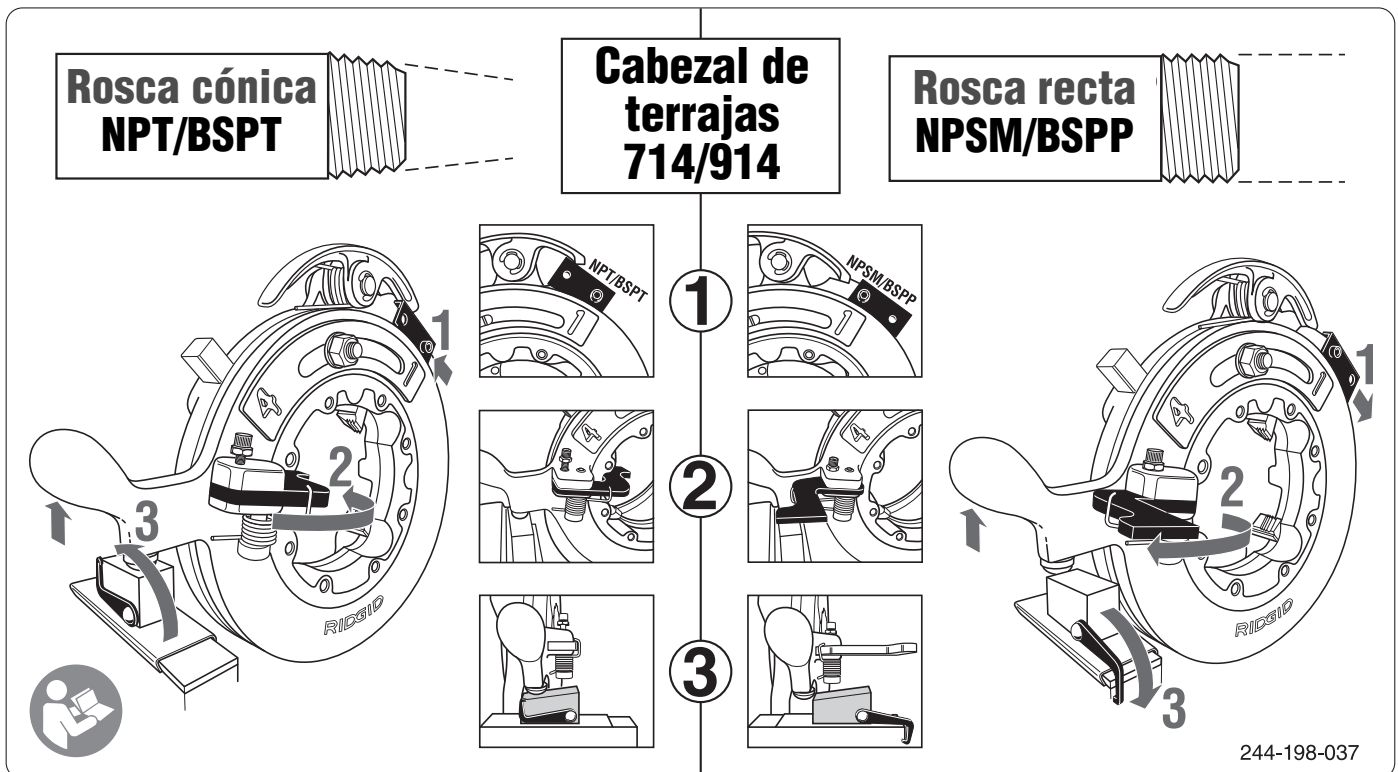


Figura 14 – Ajuste del tamaño de la rosca

- Apriete la tuerca de ajuste.



244-198-037

Figura 15 – Ajuste para tubos con roscas cónicas o roscas rectas

Ajuste para tubos con roscas cónicas o roscas rectas

- Para roscas cónicas (NPT o BSPT según del cabezal de terrajas), consulte la *Figura 15*: los ajustes se hacen hacia **ADENTRO**.
 - Coloque la placa de cierre hacia **adentro**, hacia la palanca de liberación. Trabe la placa de cierre con el tornillo, a través del agujero marcado "NPT/BSPT".
 - Mueva el talón de apertura hacia **adentro**, hacia el tubo.
 - Desenganche el pestillo y permita que la barra de senos se mueva hacia **adentro**, hacia el tubo. Haga rotar el pestillo para que quede adosado a la barra de senos, para proteger el pestillo.
- Para roscas rectas (NPSM o BSPP según el cabezal de terrajas), consulte la *Figura 15*: los ajustes se hacen hacia **AFUERA**.

- (1) Coloque la placa de cierre hacia **afuera**, alejada de la palanca de liberación. Trabe la placa de cierre con el tornillo, a través del agujero marcado "NPSM/BSPP".
- (2) Mueva el talón de apertura hacia **afuera**, alejado del tubo, y apriete el tornillo de la placa de liberación para mantener fijada la posición.
- (3) Jale la barra de senos hacia **afuera**, alejándola del cabezal de terrajas y haga girar el pestillo para engancharlo al carro. Hay un agujero al final del carro para encajar el pestillo.

Preparación del cabezal de terrajas para hacer el roscado

Baje el cabezal de terrajas para que esté en la posición de roscado.

Empuje hacia arriba la manija para trabar la placa de levas, con el fin de preparar y cerrar el cabezal de terrajas (Figura 16).

- Cuando el ajuste se haga para roscas cónicas, el talón de apertura se engancha con el pestillo hacia el tubo, y la superficie esférica de la placa de bloqueo de levas descansa sobre la barra de senos.
- Cuando el ajuste se haga para roscas rectas, la palanca de liberación se encaja en una muesca de la placa de bloqueo de levas. El cabezal de terrajas no toca la barra de senos.

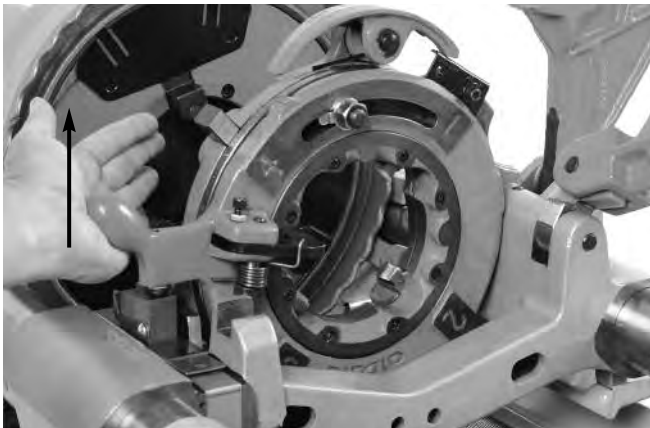


Figura 16 – Cierre del cabezal de terrajas con retroceso

Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca

- Roscas cónicas: Al final del roscado, la superficie esférica de la placa de bloqueo de levas se sale de la barra de senos, con lo cual se abre el cabezal de terrajas.
- Roscas rectas: Haga la rosca de la longitud deseada y abra el cabezal de terrajas manualmente. Para hacerlo,

oprime la palanca de liberación. Proceda con cautela para que no haya interferencia entre las partes.

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 ENCENDIDO de manera que el interruptor no controle la máquina. 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 llegara a enganchar en la máquina y la máquina sigue funcionando con el motor, 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), introdúzcalo 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 soportatubos 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 6" (150 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 a la derecha (mirando desde la parte de atrás de la máquina) para acercarlo al 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 hacia la izquierda (mirando desde el frente de la máquina), para agarrar el tubo. Asegure que el tubo esté centrado en las piezas de inserción. Gire el volante enérgicamente varias veces a la izquierda para fijar el tubo en el mandril delantero.

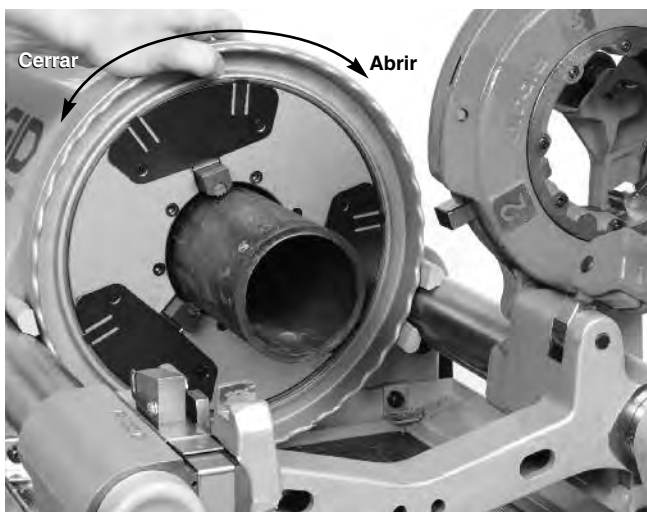


Figura 17 – Colocación del tubo en el mandril



Figura 18 – Posición de operación

6. Adopte la posición de trabajo correcta para ayudar a controlar la máquina y el tubo (vea la Figura 18).
 - Párese en el mismo lado donde está el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE 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. En caso de emergencia, debe ser capaz de soltar el interruptor de pie.
 - Asegure que tenga buen equilibrio y que no tenga que extender el cuerpo.

Cambio de la velocidad de operación

La máquina 1224 tiene dos velocidades de operación: 12 rpm y 36 rpm. La velocidad de 36 rpm se puede usar para cortar y escariar tubos de hasta 4" y para roscar tubos de hasta 2". La velocidad de 12 rpm se debe usar para roscar tubos de 2½" o más grandes, o para otras aplicaciones de gran par de torsión, tales como con acero inoxidable, materiales muy duros, etc. Si la máquina 1224 llegara a trabarse cuando esté funcionando a 36 rpm, inmediatamente suelte el interruptor de pedal y reduzca la velocidad a 12 rpm.

No cambie la velocidad de operación mientras esté efectuando un corte, escariado o roscado. Esto podría impedir que la máquina pase de un cambio a otro. Para cambiar la velocidad de operación, debe:

1. Colocar el conmutador RETROCESO/APAGADO/-AVANCE en la posición AVANCE.
2. Presionar y soltar el interruptor de pie para que empiece a girar el mandril.
3. Mientras esté girando el mandril (sin pisar el interruptor de pie), mover la perilla de cambio.

Estos pasos concuerdan con los que aparecen en la calcomanía de selección de velocidad (Figura 19).

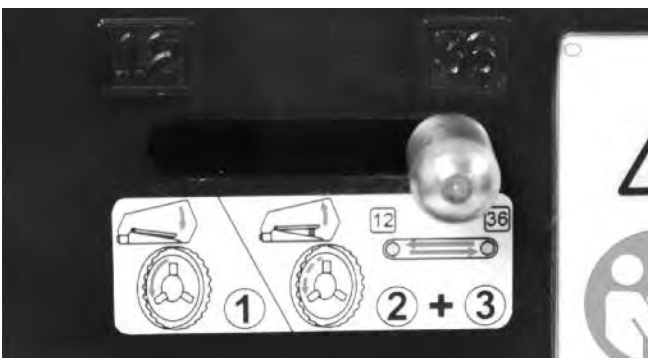


Figura 19 – Calcomanía de la perilla de cambio de velocidad

Ajuste del volante del carro

La posición del volante del carro de la máquina 1224 se puede ajustar para mejorar el efecto de palanca.

1. Jale el volante hacia afuera del carro.
2. Gire el volante un cuarto de vuelta. La manilla automáticamente encajará en la nueva posición.



Figura 20 – Ajuste del volante del carro

Corte con el cortador No. 764

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 alineadas. 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 conmutador RETROCESO/APAGADO/-AVANCE en la posición AVANCE (FOR).
4. Con las dos manos, agarre la manilla del tornillo de alimentación (Figura 21).
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 21 – Corte de un tubo con el cortador 764: rotación de la máquina

7. Quite el pie del pedal.
8. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/-AVANCE en posición APAGADO.
9. Levante el cortador para alejarlo del operario.

Escariado con el escariador No. 744

1. Coloque el escariador en posición para escariar. Asegure que esté bien fijo para que no se mueva durante su uso.
2. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/-AVANCE en la posición AVANCE (FOR).
3. Con las dos manos, agarre el volante del carro.
4. Oprima el interruptor de pie.

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.



Figura 22 – Escariado de un tubo con el escariador

6. Quite el pie del pedal.
7. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en posición APAGADO.
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, espesor 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. Elija la velocidad de operación correcta para la tarea.
4. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en la posición AVANCE (FOR).
5. Con las dos manos, agarre el volante del carro.
6. Oprima el interruptor de pie.
7. Verifique el flujo de aceite de corte a través del cabezal de terrajas.
8. 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.

Cuando use el cabezal de terrajas 714/914 para producir una rosca cónica, una vez que la placa de liberación activa el mecanismo de retroceso, si aleja el cabezal de terrajas del tubo se cortará una rosca sobredimensionada.



Figura 23 – Roscado de un tubo (se muestra un cabezal de terrajas 714)

9. 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 (si el cabezal de terrajas no se abre automáticamente). No haga funcionar la máquina en marcha atrás (RETROCESO) si las terrajas están en contacto con el tubo.
10. Quite el pie del pedal.
11. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en posición APAGADO.
12. 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.
13. Extraiga el tubo de la máquina y haga la inspección de la rosca. No use la máquina para apretar o aflojar acoplamiento a la rosca.

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 conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en la posición APAGADO.
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.

Roscado a la izquierda

El labrado de roscas a la izquierda es parecido al procedimiento para roscas a la derecha. Se puede roscar a la izquierda solamente con cabezales de terrajas a la izquierda y terrajas a la izquierda. Enganche el pestillo para fijar el cabezal de terrajas (*Figura 24*). Haga funcionar la máquina en RETROCESO (REV) cuando haga la rosca.

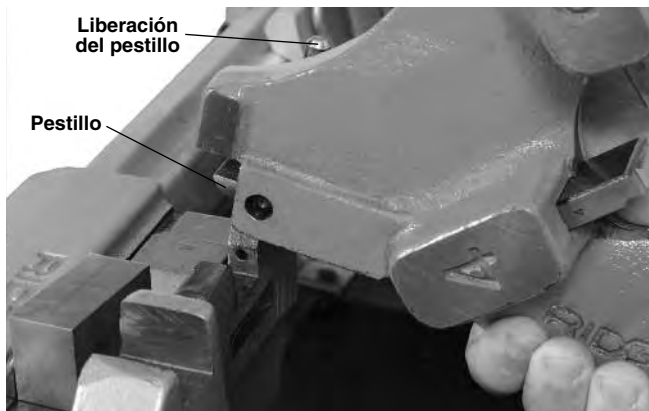


Figura 24 – Pestillo en el cabezal de terrajas izq.

Biselado de tubos

1. Instale las terrajas de biselado según el procedimiento de *Introducción y cambio del cabezal de terrajas*.

La terraja para cortar el bisel (marcada “2”) tiene que colocarse en la ranura para terrajas 2 en el cabezal. Las terrajas guía no están marcadas y se colocan en las ranuras para terrajas 1, 3 y 4 del cabezal. Consulte las respectivas instrucciones del cabezal de terrajas para información sobre la colocación de terrajas.

2. Para los cabezales 714 y 914, haga la instalación como lo haría para roscas rectas NPSM/BSPP.
3. Siga las instrucciones de la roscadora para roscar el tubo.

Coloque el cabezal de terrajas en la posición para hacer el roscado y cierre el cabezal. Mueva el carro para poner las terrajas en contacto con el tubo y aplique una fuerza leve para formar el bisel deseado.

En algunos casos podría ser necesario ajustar (sobredimensionar o subdimensionar) un poco para que las terrajas guía se monten sobre la superficie externa del tubo.

Extracción del tubo de la máquina

1. Estando el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE en la posición APAGADO 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 extráigalo 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 las roscas

1. Después de extraer el tubo de la máquina, limpie 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.

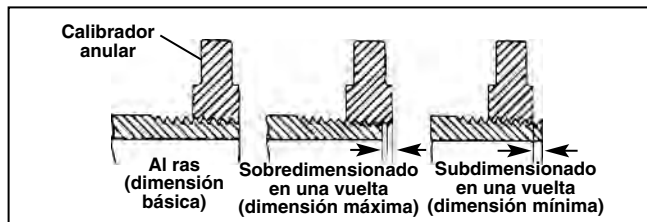


Figura 25 – Revisión del tamaño de la rosca

- Si no dispone de un calibre 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 de 2" o menos, la conexión se logra apretar con 3 vueltas a mano. Para roscas NPT de 2½" a 4", la conexión debe involucrar 5,5 a 7 roscas; para roscas BSPT, la conexión debe lograrse con 4 roscas.
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. Someta 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 conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE esté en posición APAGADO 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 y 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.
5. Proceda con cautela cuando levante y mueva la máquina. Siga las instrucciones del soporte. Está consciente del peso de la máquina.



Figura 26 – La máquina preparada para su transporte

Instrucciones de mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

Antes de hacer algún trabajo de mantenimiento o ajustes, asegure que el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE esté en la posición APAGADO 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.

Extracción y colocación de la tapa superior

La tapa superior está sujeta con tornillos de cabeza hexagonal en cada esquina. Los tornillos están fijados a la tapa para que no se pierdan. Cuando desee quitar o instalar la tapa, afloje o apriete los tornillos de cabeza hexagonal en tres pasos, para permitir que la tapa se desplace y se flexione. Vea en la *Figura 27* cómo se realiza la secuencia de apretar o aflojar los tornillos. No haga funcionar la roscadora si no tiene colocada la tapa.

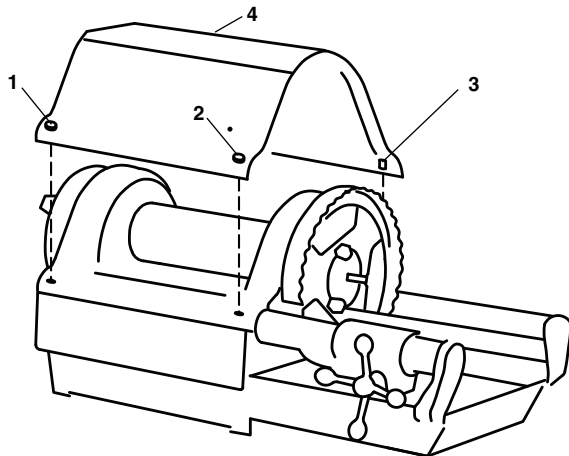


Figura 27 – Secuencia para apretar o aflojar los tornillos de cabeza hexagonal de la tapa superior

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 pivote. Con un paño, quite el exceso de aceite de las partes expuestas.

Cada 2 a 6 meses, según cuánto se use la máquina, quite la tapa superior y use una pistola de engrase para aplicar una grasa de litio EP (alta presión) en los acoplamientos de engrase del eje (Figura 28).

No haga funcionar la roscadora si no tiene colocada la tapa. Siempre vuelva a colocar la tapa inmediatamente después de lubricar la máquina.



Figura 28 – Acoplamientos de engrase

Mantenimiento del sistema de aceite

Para quitar el conjunto de bandeja, empujelo hacia el mandril delantero (1) y levántelo (2) (vea la Figura 29).

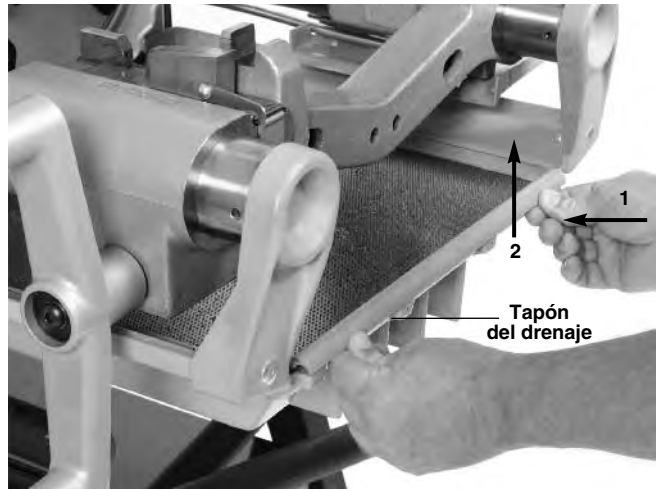


Figura 29 – Extracción del conjunto de bandeja

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. No haga funcionar la máquina si no tiene colocado el filtro de malla.

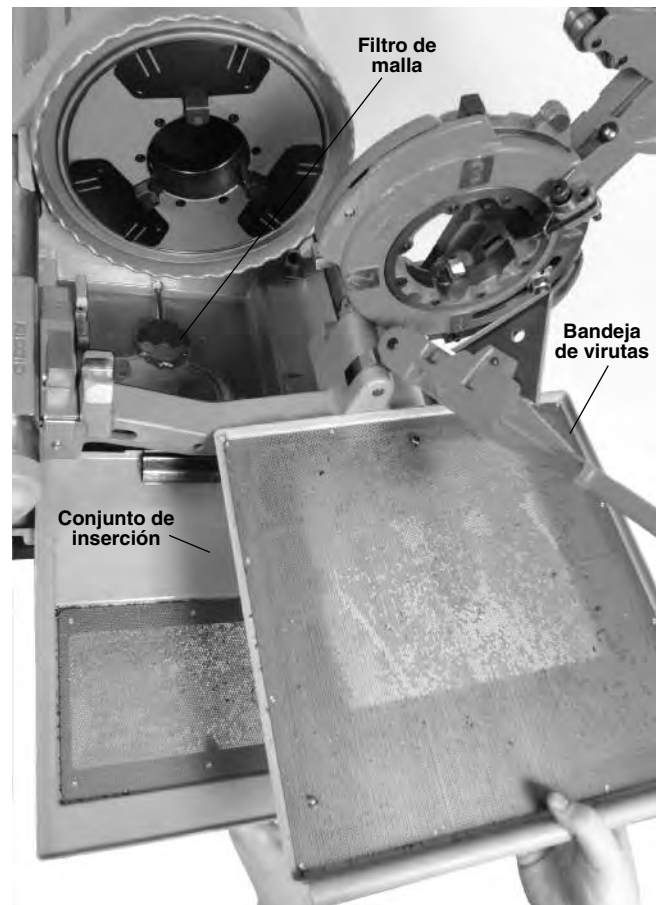


Figura 30 – Conjunto de filtro de malla

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. 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 5 cuartos (4,7 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.

Cambio de la rueda de corte No. 764

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 RIDGID). 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 destornillador en la ranura de la pieza y gire 90 grados a izquierda o a derecha. Extraiga la pieza de inserción (Figura 31).

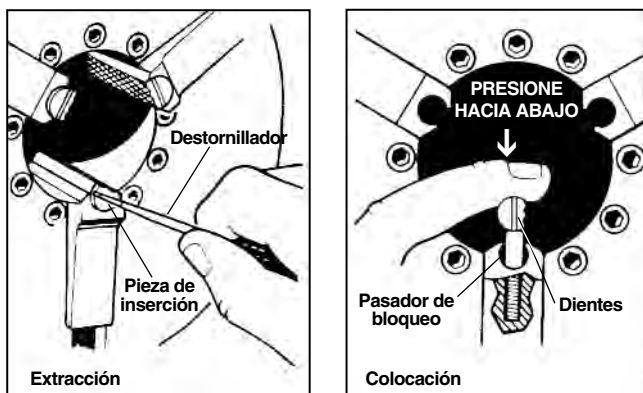


Figura 31 – Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

2. Coloque la pieza de inserción de lado sobre el pasador de bloqueo y presione hacia abajo a fondo (Figura 31).
3. Presione la pieza de inserción firmemente hacia abajo. Con el destornillador, gire la pieza para que los dientes estén orientados hacia arriba.

Cambio y ajuste de la correa trapezoidal

Cuando lubrique los acoplamientos de engrase, revise la tensión de la correa trapezoidal. Aplique una fuerza moderada con un dedo, de como 4 libras (2 kg) en el punto medio de la correa. La correa debería desplazarse en aproximadamente 1/8" (3 mm) (Figura 32).

1. Afloje el tornillo de sujeción y la tuerca de 5/16" que unen el bastidor del motor al riel.
2. Afloje el tornillo de 1/4" que sujeta el tensor de la correa y jale el tensor hacia atrás.
3. Si debe cambiar la correa, afloje los cuatro pernos que unen el motor al soporte del motor y deslice el motor hacia la polea. Quite la correa y coloque una nueva. Deslice el motor para alejarlo de la polea y apriete los pernos que unen el motor al soporte.
4. Empuje el tensor de la correa hacia adelante hasta lograr la tensión correcta en la correa. Apriete el tornillo de 1/4".
5. Apriete el tornillo de sujeción y la tuerca de 5/16" que unen el soporte del motor al riel.

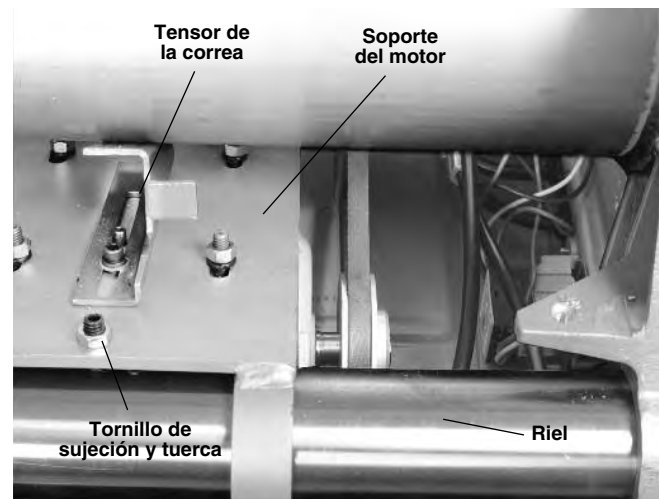


Figura 32 – Soporte del motor y tensor de la correa

Equipos opcionales

⚠️ ADVERTENCIA

Para reducir el riesgo de lesiones graves, use solamente equipos específicamente diseñados y recomendados para la roscadora 1224.

No. de catálogo	No. de modelo	Descripción
26212	764	Cortador de tipo rueda, de ¼" a 4"
26217	744	Cortador de tipo cuchilla, de ¼" a 4"
34577	–	Hoja de escariado, de ¼" a 4"
26187	–	Pieza de inserción de mordaza y conjunto de rodillos para tubos con revestimiento de PE
Cabezales de terrajas		
26132	711	Universal, de autoapertura, de mano derecha, NPT
26142	713	Universal, de apertura rápida, de mano izquierda, NPT
26152	714	Con retroceso, de autoapertura, de mano derecha, NPT
26137	911	Universal, de autoapertura, de mano derecha, BSPT
26147	913	Universal, de apertura rápida, de mano izq., BSPT
26157	914	Con retroceso, de autoapertura, de mano der., BSPT
26162	541	Para pernos, de apertura rápida, izq./der., ¼" a 1"
26167	542	Para pernos, de apertura rápida, izq./der., 1½" a 2"
55447	725	Cabezal de terrajas ranuradoras
57497	–	Juego de terrajas ranuradoras, 2½" a 3½"
57507	–	Broca ranuradora, 2½" a 3½"
57492	–	Juego de terrajas ranuradoras, 4"
57502	–	Broca ranuradora, 4"
55452	766	Cortador tipo cuchilla
58712	–	Broca de corte del cortador 766
Soportes		
92457	100A	Soporte universal con patas y bandeja
92462	150A	Soporte universal con ruedas y bandeja
92467	200A	Soporte universal con ruedas y armario
22563	–	Armario de acero
Mandriles nipleros		
51005	819	Mandril niplero, ½" a 2", NPT
68160	819	Mandril niplero, ½" a 2", BSPT
34157	419	Mandril niplero, 2½", NPT
34162	419	Mandril niplero, 3", NPT
34167	419	Mandril niplero, 4", NPT
34172	419	Mandril niplero, 2½", BSPT
34177	419	Mandril niplero, 3", BSPT
34182	419	Mandril niplero, 4", BSPT

Para ver una lista completa de los equipos RIDGID disponibles para la roscadora 1224, consulte el catálogo RIDGID en línea en RIDGID.com, o desde Canadá o Estados Unidos llame por teléfono al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al (800) 519-3456.

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 (800) 519-3456, o en rttechservices@emerson.com.

Almacenamiento de la máquina

⚠️ ADVERTENCIA La roscadora debe guardarse bajo techo o bien cubierta si está a la intemperie para protegerla de la lluvia. Almacene la roscadora en un lugar bajo llave, fuera del alcance de los niños y personas que no están familiarizadas con las máquinas roscadoras. Esta máquina puede causar graves lesiones en manos de usuarios no capacitados.

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 por un técnico autorizado de RIDGID.

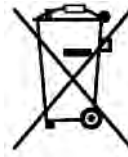
La máquina debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID o devuelta a la fábrica. Use solamente repuestos RIDGID.

Si necesita información sobre su Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID más cercano o si tiene preguntas sobre el servicio o reparación:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentran los centros autorizados de RIDGID más cercanos.
- 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.

Eliminación de la máquina

Las piezas de la roscadora 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/EC 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.

Resolución de problemas

PROBLEMA	POSIBLE RAZÓN	SOLUCIÓN
Roscas rotas.	<p>Terrajas dañadas, desportilladas o desgastadas.</p> <p>Aceite de corte incorrecto.</p> <p>Aceite de corte insuficiente.</p> <p>Aceite sucio o contaminado.</p> <p>El cabezal de terrajas no está bien alineado con el tubo.</p> <p>Tubo incorrecto.</p> <p>El cabezal de terrajas está mal configurado.</p> <p>El carro no se desliza fácilmente sobre los rieles.</p>	<p>Reemplace las terrajas.</p> <p>Use solamente aceite de corte RIDGID®.</p> <p>Llene del depósito de aceite.</p> <p>Reemplace el aceite de corte RIDGID®.</p> <p>Quite las virutas, suciedad y otros materiales extraños del espacio entre el cabezal de terrajas y el carro.</p> <p>Se recomienda el empleo de tubos de acero negro o galvanizado.</p> <p>Pared del tubo muy delgada; emplee tubos de Serie 40 o más gruesos.</p> <p>Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.</p> <p>Limpie y lubrique los rieles del carro.</p>
Roscas ovaladas o aplastadas.	<p>Cabezal de terrajas subdimensionado.</p> <p>Pared del tubo demasiado delgada.</p>	<p>Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.</p> <p>Emplee tubos de Serie 40 o más gruesos.</p>
Roscas delgadas.	<p>Terrajas colocadas en el cabezal en orden equivocado.</p> <p>La manilla de alimentación del carro se ha forzado durante el roscado.</p> <p>Los tornillos de la placa que tapa el cabezal de terrajas están flojos.</p>	<p>Coloque las terrajas en la posición correcta en el cabezal.</p> <p>Una vez que las terrajas inicien el roscado, no fuerce la manilla de alimentación del carro. Permita que el carro funcione automáticamente.</p> <p>Apriete los tornillos.</p>
No fluye el aceite de corte.	<p>El aceite de corte es insuficiente o se ha acabado.</p> <p>El filtro de malla está tapado.</p> <p>El cabezal de terrajas no está en la posición de roscado (DOWN).</p>	<p>Llene el depósito de aceite.</p> <p>Limpie el filtro de malla.</p> <p>Mueva el cabezal de terrajas a la posición de roscado.</p>
El motor anda pero la máquina no funciona.	<p>La correa trapezoidal está floja.</p> <p>La correa trapezoidal está desgastada.</p>	<p>Apriete la correa trapezoidal.</p> <p>Cambie la correa trapezoidal.</p>
El tubo se resbala en la mordaza.	<p>Las piezas de inserción de la mordaza están cargadas de residuos.</p> <p>Las piezas de inserción de la mordaza están desgastadas.</p> <p>El tubo no está centrado en la mordaza.</p> <p>El mandril no aprieta el tubo.</p>	<p>Limpie las piezas de inserción de la mordaza con una escobilla de alambre.</p> <p>Cambie las piezas de inserción de la mordaza.</p> <p>Centre el tubo en la mordaza y use el dispositivo de centrado trasero.</p> <p>Gire el volante repetidamente con fuerza hacia la izquierda, para apretar el tubo en el mandril.</p>

Gewindeschneidmaschine

1224



⚠️ WARNUNG!

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

Geschwindeschneidmaschine 1224

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

Serien-
nr.

--	--

Inhaltsverzeichnis

Formular zum Festhalten der Geräteseriennummer	69
Sicherheitssymbole	71
Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge	71
Sicherheit im Arbeitsbereich.....	71
Elektrische Sicherheit.....	72
Sicherheit von Personen.....	72
Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen.....	72
Wartung.....	73
Spezifische Sicherheitsinstruktionen	73
Sicherheitshinweise für Gewindeschneidmaschine.....	73
Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung	74
Beschreibung.....	74
Technische Daten.....	74
Standardausstattung.....	75
Montage der Maschine	75
Montage auf Ständern.....	75
Montage auf einer Werkbank.....	75
Kontrolle vor dem Betrieb	75
Vorbereiten von Gerät und Arbeitsbereich	76
Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs	77
Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs.....	78
Schnellöffnende Schneidköpfe.....	78
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken.....	78
Einstellen der Gewindegroße.....	78
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes.....	79
Selbstöffnende Schneidköpfe.....	79
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken.....	79
Einstellen der Gewindegroße.....	79
Einstellung des Auslöserschiebers.....	80
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes.....	80
714/914 Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe.....	80
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken.....	80
Einstellen der Gewindegroße.....	81
Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde.....	82
Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden.....	82
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes.....	83
Bedienungsanleitung	83
Ändern der Betriebsdrehzahl.....	84
Einstellen des Vorschub-Handrads.....	85
Schneiden mit Rohrabschneider Nr. 764.....	85
Fräsen mit dem Rohrrinnenfräser Nr. 744.....	85
Schneiden von Rohrgewinden.....	86
Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden.....	86
Schneiden von Linksgewinden.....	87
Rohr anfasen.....	87
Entfernen des Rohrs aus der Maschine.....	87
Überprüfung der Gewinde.....	87
Vorbereiten der Maschine für den Transport.....	88
Wartungsanweisungen	88
Reinigung.....	88
Entfernen/Anbringen der oberen Abdeckung.....	88
Schmierung.....	89
Wartung des Ölsystems.....	89
Wechseln des Schneidrads Nr. 764.....	90
Wechseln der Backeneinsätze.....	90
Keilriemenspannung/Keilriemenwechsel.....	90
Optionale Ausstattung	90
Informationen über Gewindeschneidöl	91
Lagerung der Maschine	91
Wartung und Reparatur	91
Entsorgung	91
Fehlerbehebung	92
EG-Erklärung	Innerhalb der hinteren Abdeckung
Garantie	Rückseite

* Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sicherheitssymbole

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



Dieses Symbol weist auf die Gefahr von Stromschlägen hin.



Dieses Symbol weist auf das Risiko hin, dass das Gerät umkippen kann, was zu Verletzungen durch Aufprall oder Zerquetschen führen kann.



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



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



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



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

Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge*

⚠️ WARNUNG

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

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

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

Sicherheit im Arbeitsbereich

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

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

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

Elektrische Sicherheit

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

Sicherheit von Personen

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

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

Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen

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

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

Wartung

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

Spezifische Sicherheitsinstruktionen

⚠ WARNUNG

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

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

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

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

Sicherheitshinweise für Gewindeschneidmaschine

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

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

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



Abbildung 1 – Geschwindeschneidmaschine 1224

Technische Daten

Gewindeschneidkapazität.....	Rohr ¼" bis 4" (6 bis 100 mm) Bolzen ¼" bis 2" (6 bis 50 mm)
Linksgewinde.....	Mit geeigneten Schneidköpfen
Motor:	
Typ.....	Induktionstyp, einphasig (fragen Sie RIDGID nach verfügbaren dreiphasigen Optionen)
Leistung.....	1½ PS (1,12 kW)
Spannung.....	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Andere Spannungswerte erhältlich (Siehe RIDGID-Katalog)
Betriebsdrehzahl.....	12/36 U/min.
Bedienelemente.....	Drehschalter REV/OFF/FOR (2/0/1) und ON/OFF Fußschalter
Vorderes Spannfutter....	Kipphebelbetätigt, mit austauschbaren Hammer-Backeneinsätzen
Hintere Zentriervorrichtung.....	Nockenbetätigung
Schneidköpfe.....	Verfügbare Schneidköpfe siehe RIDGID Katalog

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung

Beschreibung

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

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

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

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

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

Standardausstattung

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

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



Abbildung 2 – Geräteseriennummer

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

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

Montage der Maschine

⚠️ WARNUNG



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

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

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

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

Montage auf Ständern

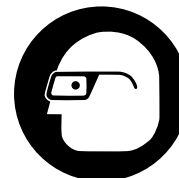
Die Gewindeschneidmaschine kann auf verschiedene RIDGID Gewindeschneidmaschinenständer montiert werden. Informationen über Ständer finden Sie im RIDGID Katalog, Anweisungen zur Montage im Anweisungsblatt für den betreffenden Ständer.

Montage auf einer Werkbank

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

Kontrolle vor dem Betrieb

⚠️ WARNUNG



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

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

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

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

Vorbereiten von Gerät und Arbeitsbereich



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

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

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

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

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

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

Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs

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

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

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

Für Ihren Schneidkopf erhältliche Schneidbacken finden Sie im RIDGID Katalog.

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

Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs

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

Schnellöffnende Schneidköpfe

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

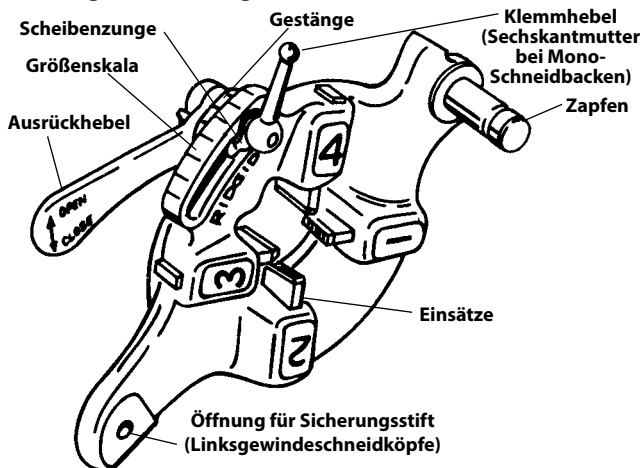


Abbildung 3 – Schnellöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

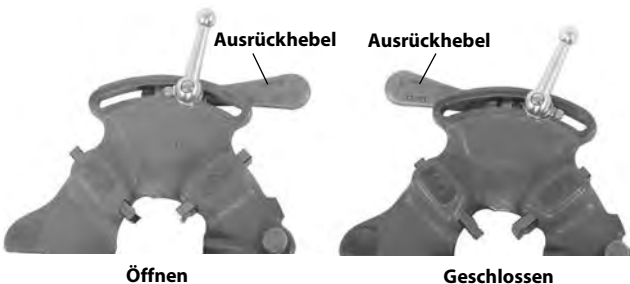


Abbildung 4 – Geöffnete/geschlossene Hebelposition

3. Lösen Sie den Klemmhebel ca. drei Umdrehungen.
4. Heben Sie die Zunge der Scheibe aus dem Schlitz in der Größenskala. Bewegen Sie die Scheibe zum Ende des Schlitzes (Abbildung 5).
5. Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.
6. Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante des Schneidkopfs ist (siehe Abbildung 5). Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitten des Schneidkopfs entsprechen. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.
7. Die Gestängeindexmarkierung bewegen, um sie an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala auszurichten. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist. Die Scheibenzunge sollte sich im Schlitz links befinden.
8. Den Klemmhebel anziehen.

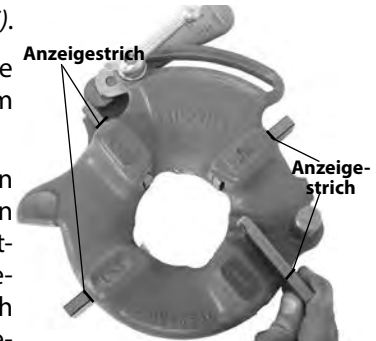


Abbildung 5 – Einsetzen der Schneidbacken

Einstellen der Gewindegröße

1. Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Geschwindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.
2. Den Klemmhebel lösen.
3. Beginnen Sie mit der Gestängeindexmarkierung, die an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala ausgerichtet ist. Bei Mono- und Bolt-Schneidköpfen richten Sie die Gestängemarkierung am Strich in der Größenskala aus. Für Bolzenschneidköpfe stellen Sie alle Bolzenschneidbacken auf die Linie BOLT auf der Größenskala ein (Abbildung 6).
4. Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie die Gestängeindexmarkierung etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung

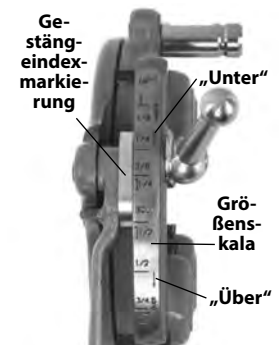


Abbildung 6 – Einstellen der Gewindegröße

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

- Den Klemmhebel anziehen.

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Am Ende des Gewindes:

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

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

Selbstöffnende Schneidköpfe

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

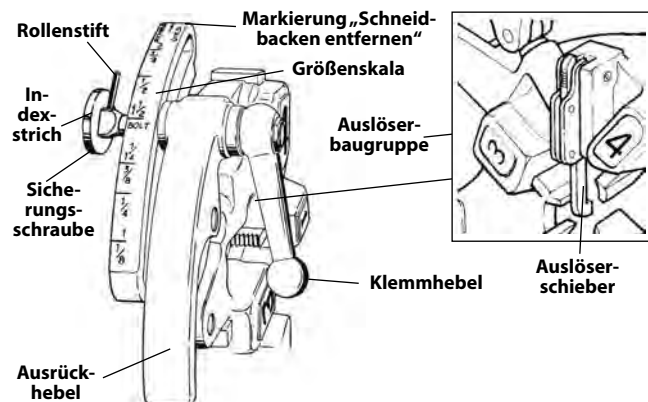


Abbildung 7 – Selbstöffnender Universalschneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

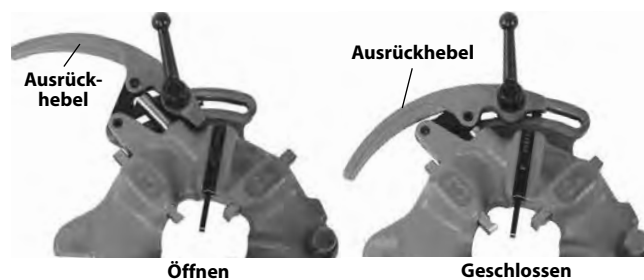
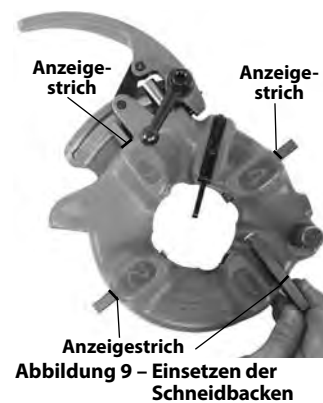


Abbildung 8 – Geöffnete/geschlossene Position

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



- Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung übereinstimmt. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist.

- Achten Sie darauf, dass der Rollenstift zur Markierung REMOVE DIES weist.

- Den Klemmhebel anziehen.

Einstellen der Gewindegröße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Gewindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.

- Den Klemmhebel lösen.
- Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala übereinstimmt.

- Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie den Sicherungsschraubenindexstrich etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.

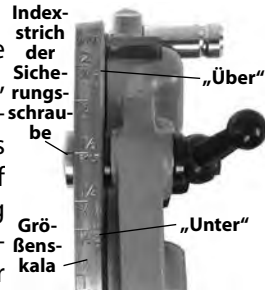


Abbildung 10 – Einstellen der Gewindegröße

- Den Klemmhebel anziehen.

Einstellung des Auslöserschiebers

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

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



Abbildung 11 – Einstellen des Auslösers

Für

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

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

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

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

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

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

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

714/914 Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe

Die versenkten selbstöffnenden Schneidköpfe Modell 714 (NPT/NPSM) und 914 (BSPT/BSPP) werden an der Geschwindeschneidmaschine 1224 für die Rohrgrößen $2\frac{1}{2}$ " bis 4" verwendet. Diese Schneidköpfe können zum Schneiden von konischen oder geraden Rohrgewinden eingestellt werden.

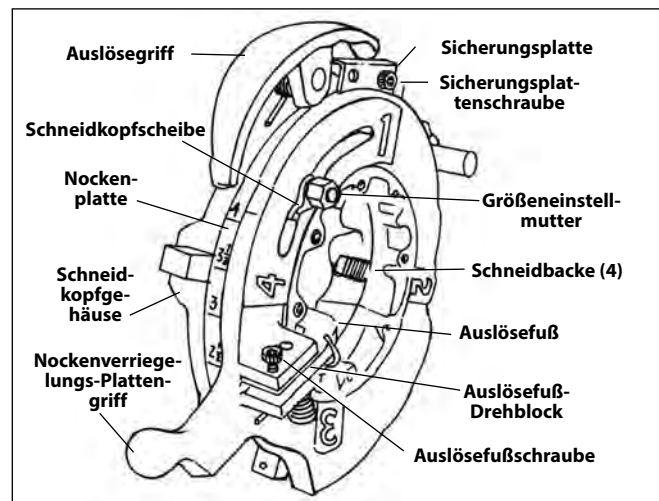


Abbildung 12 – Versenkter selbstöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

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

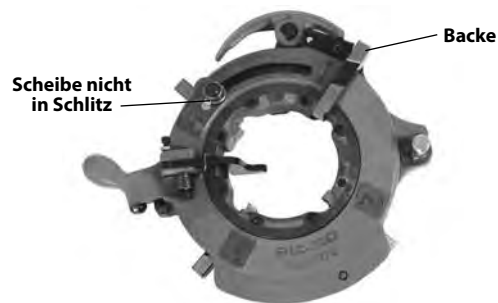


Abbildung 13 – Einsetzen der Schneidbacken

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

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

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

Einstellen der Gewindegröße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Gewindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.

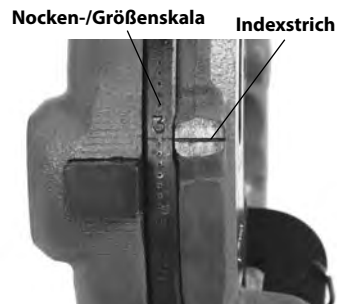


Abbildung 14 – Einstellen der Gewindegröße

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

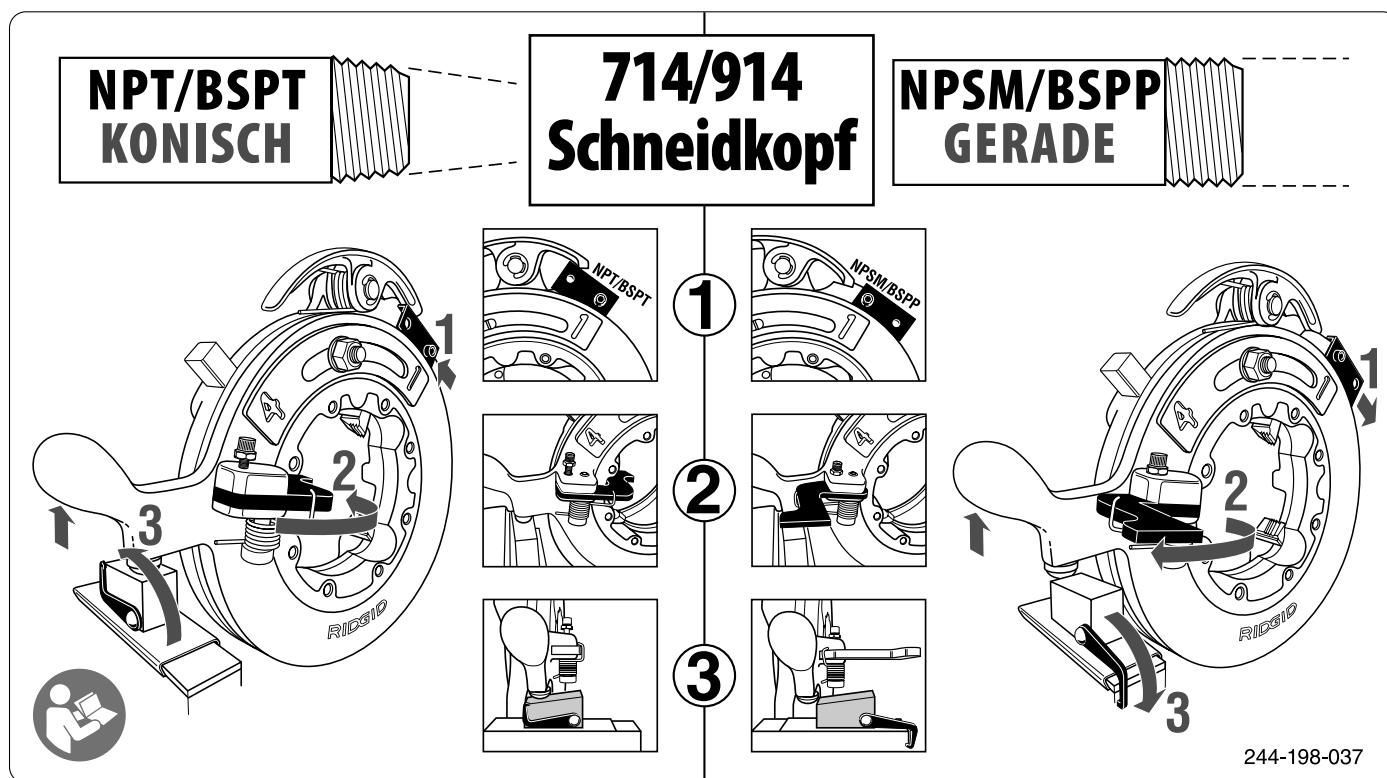


Abbildung 15 – Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde

Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde

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

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

Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden

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

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

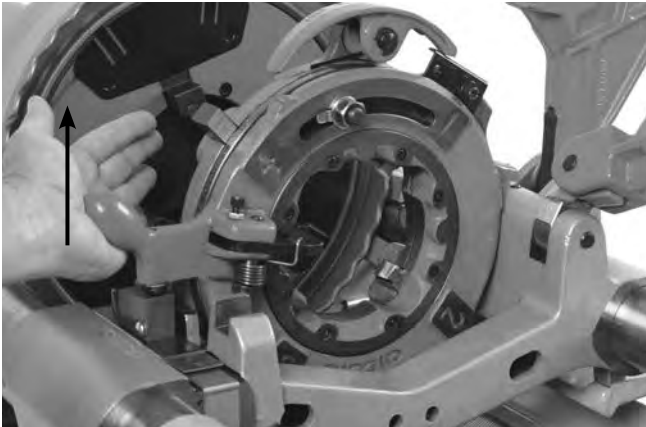


Abbildung 16 – Schließen des versenkten Schneidkopfs

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

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

Bedienungsanleitung

⚠️ WARNUNG



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

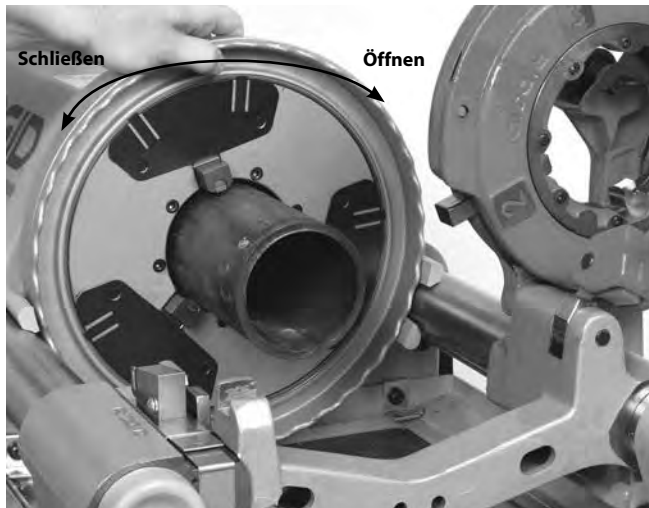


Abbildung 17 – Einspannen des Rohrs



Abbildung 18 – Betriebsposition

6. Stellen Sie sich so, dass Sie Maschine und Rohr kontrollieren können (*siehe Abbildung 18*).
 - Stellen Sie sich so auf die Seite der Maschine mit dem Schalter REV/OFF/FOR, dass Sie Werkzeuge und Schalter problemlos erreichen können.
 - Vergewissern Sie sich, dass Sie den Fußschalter betätigen können. Betätigen Sie den Fußschalter noch nicht. Im Notfall müssen Sie in der Lage sein, den Fußschalter loszulassen.
 - Achten Sie auf gutes Gleichgewicht und vermeiden Sie es, sich weit in eine Richtung beugen zu müssen.

Ändern der Betriebsdrehzahl

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

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

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

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

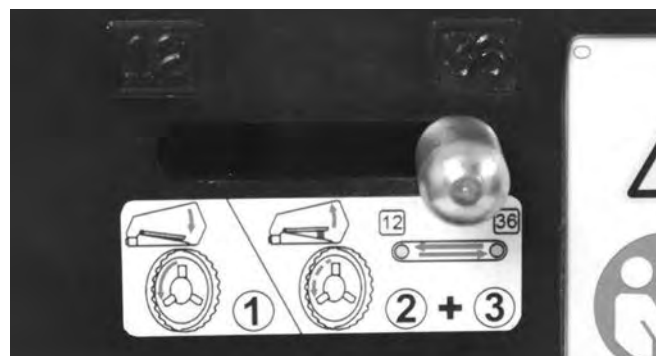


Abbildung 19 – Schaltknopf/Aufkleber

Einstellen des Vorschub-Handrads

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

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



Abbildung 20 – Einstellen des Vorschub-Handrades

Schneiden mit Rohrabschneider Nr. 764

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

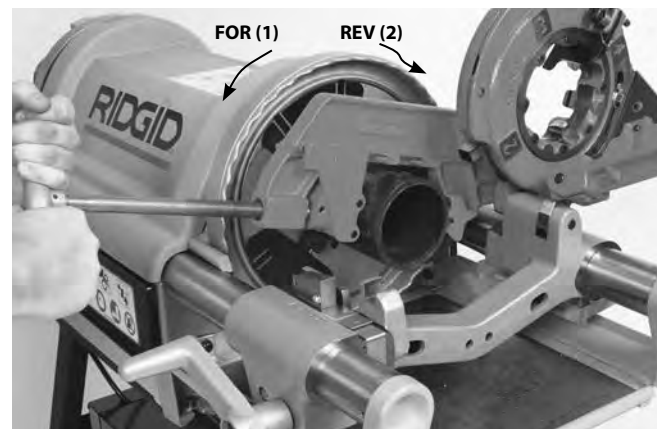


Abbildung 21 – Schneiden von Rohr mit Rohrabschneider 764/Maschinenrotation

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

Fräsen mit dem Rohrrinnenfräser Nr. 744

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



Abbildung 22 – Fräsen des Rohrs mit dem Innenrohrfräser

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

Schneiden von Rohrgewinden

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

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

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



Abbildung 23 – Schneiden von Rohrgewinden (Schneidkopf 714 abgebildet)

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

Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden

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

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

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

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

Schneiden von Linksgewinden

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

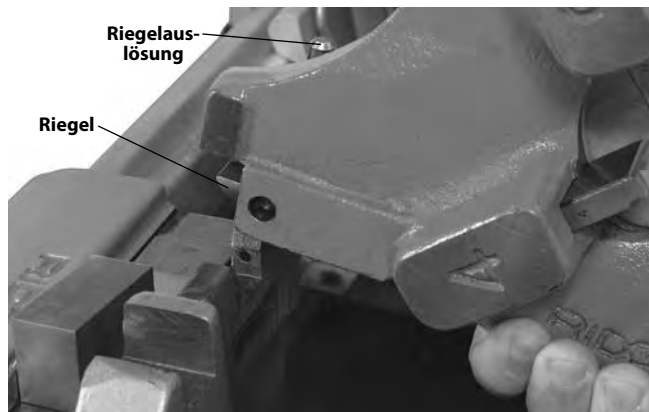


Abbildung 24 – Riegel am Linksgewinde-Schneidkopf

Rohr anfasen

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

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

Entfernen des Rohrs aus der Maschine

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

Überprüfung der Gewinde

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

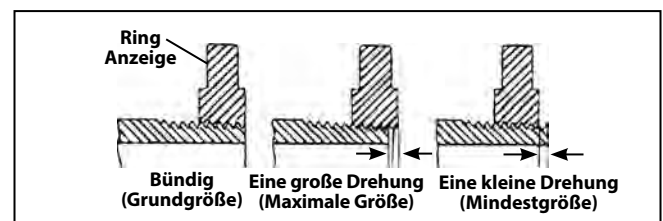


Abbildung 25 – Überprüfen der Gewindegröße

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

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

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

Vorbereiten der Maschine für den Transport

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



Abbildung 26 – Transportbereite Maschine

Wartungsanweisungen

⚠️ WARNUNG

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

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

Reinigung

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

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

Entfernen/Anbringen der oberen Abdeckung

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

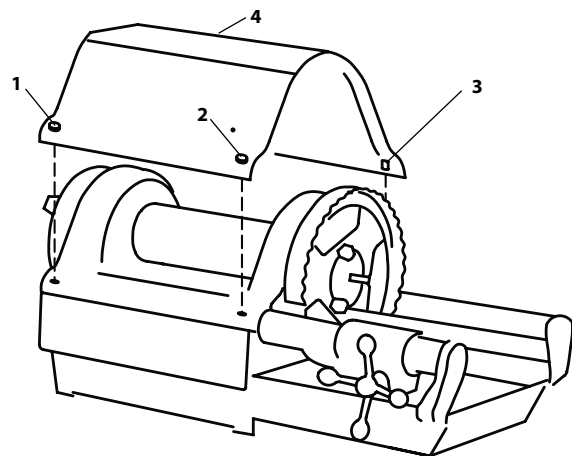


Abbildung 27 – Reihenfolge beim Anziehen/Lösen der Abdeckungsschrauben

Schmierung

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

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

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



Abbildung 28 – Schmiernippel

Wartung des Ölsystems

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

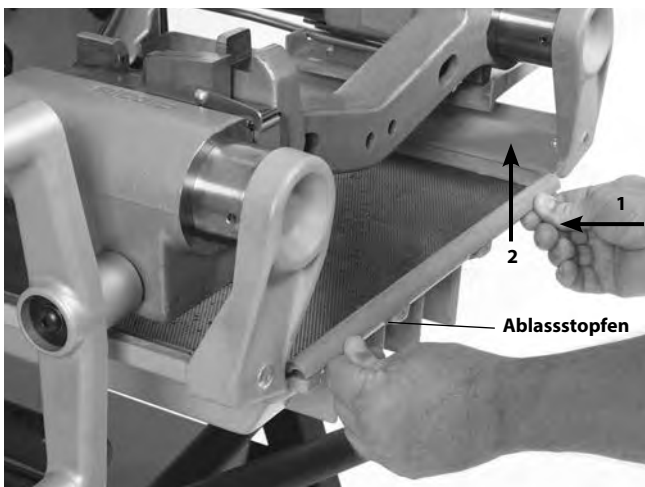


Abbildung 29 – Entfernen der Späneauffangschale

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

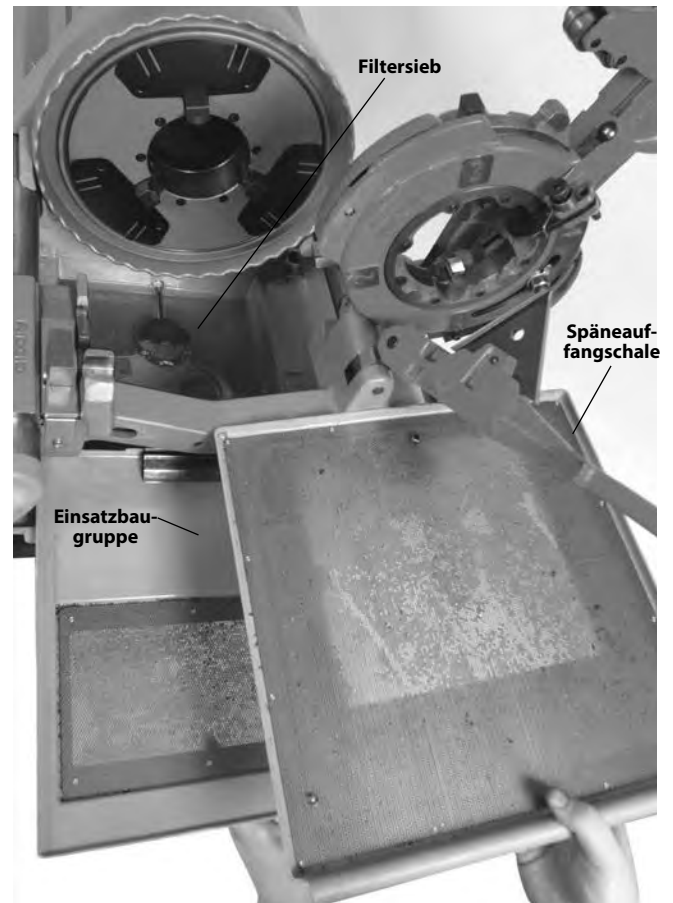


Abbildung 30 – Filtersiebbaugruppe

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

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

Wechseln des Schneidrads Nr. 764

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

Wechseln der Backeneinsätze

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

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

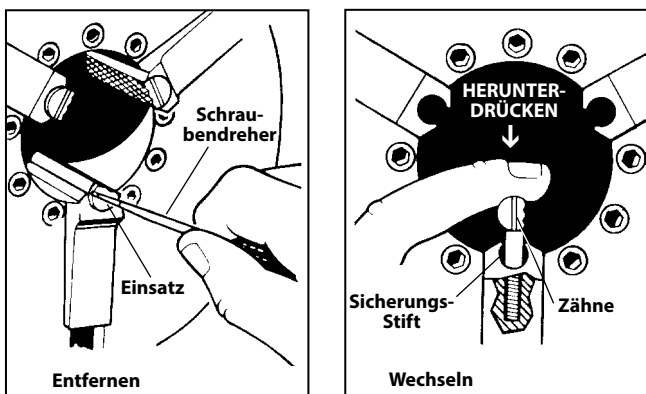


Abbildung 31 – Wechseln der Backeneinsätze

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

Keilriemenspannung/Keilriemenwechsel

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

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

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

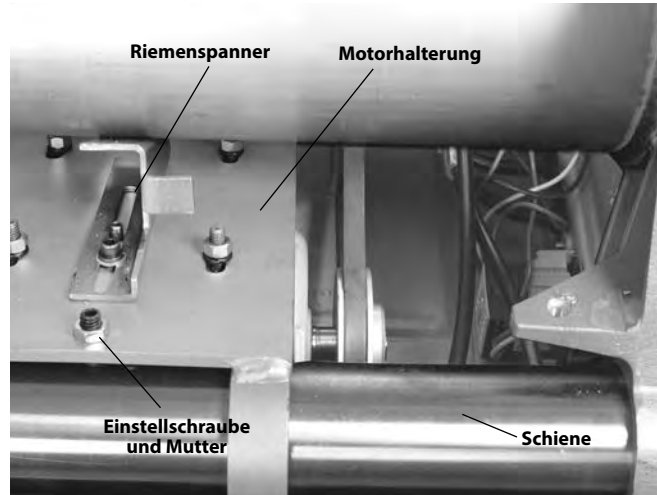


Abbildung 32 – Motorhalterung und Riemenspanner

Optionale Ausstattung

⚠️ WARNUNG

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

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

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

Eine komplette Liste der RIDGID Ausrüstung, die für die Gewindeschneidmaschine 1224 erhältlich ist, finden Sie im Ridge Tool Katalog online auf www.RIDGID.eu, oder rufen Sie die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter (800) 519-3456 in den USA und Kanada an.

Informationen über Gewindeschneidöl

Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen auf dem Etikett des Gewindeschneidöls und auf dem Sicherheitsdatenblatt (SDS). Spezifische Informationen über RIDGID Gewindeschneidöle, einschließlich Gefahrenidentifizierung, Erste Hilfe, Brandbekämpfung, Maßnahmen bei versehentlicher Freisetzung, Handhabung und Lagerung, persönliche Schutzausrüstung, Entsorgung und Transport finden Sie auf dem Behälter und im SDS. Das SDS ist auf www.RIDGID.eu verfügbar, oder wenden Sie sich in den USA und Kanada telefonisch an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool, unter der Nummer (800) 519-3456, eine weitere Möglichkeit ist die Website rtctechservices@emerson.com

Lagerung der Maschine

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

Wartung und Reparatur

⚠️ WARNUNG

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

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

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

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

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

Entsorgung

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



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

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

Fehlerbehebung

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

Draadsnijmachine

1224



⚠ WAARSCHUWING!

Lees deze handleiding aandachtig voordat u dit apparaat gebruikt. Het niet begrijpen en naleven van de volledige inhoud van deze handleiding kan resulteren in elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

1224 Draadsnijmachine

Noteer het serienummer hieronder en bewaar het serienummer van het product, dat op het typeplaatje is aangegeven.

Serie-
nr.

--	--

Inhoudsopgave

Registratieformulier voor serienummer van machine	93
Veiligheidssymbolen	95
Algemene veiligheidswaarschuwingen i.v.m. elektrisch gereedschap	95
Veiligheid op de werkplek	95
Elektrische veiligheid	96
Persoonlijke veiligheid	96
Gebruik en behandeling van elektrisch gereedschap	96
Onderhoud	97
Specifieke veiligheidsinformatie	97
Veiligheidswaarschuwingen draadsnijmachine	97
Beschrijving, specificaties en standaarduitrusting	98
Beschrijving	98
Specificaties	98
Standaarduitrusting	99
Montage van de machine	99
Montage op onderstel	99
Montage op werkbank	99
Inspectie vóór gebruik	99
Instellen van de machine en inrichten van de werkplek	100
Instellen en gebruik van de draadsnijkop	101
Verwijderen/aanbrengen van de draadsnijkop	102
Snel-openende snijkoppen	102
Snijkussens inbrengen/wisselen	102
Aanpassen van de schroefdraadmaat	102
De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad	103
Automatisch openende snijkoppen	103
Snijkussens inbrengen/wisselen	103
Aanpassen van de schroefdraadmaat	103
Afstellen van de afslaggeleiding	104
De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad	104
Wijkende automatisch openende snijkoppen 714/914	104
Snijkussens inbrengen/wisselen	104
Aanpassen van de schroefdraadmaat	105
Afstellen voor conische of rechte pijpdraad	105
De snijkop gereedmaken voor het snijden van schroefdraad	106
De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad	106
Gebruiksaanwijzing	106
Bedrijfsnelheden wijzigen	108
Slede verstellen met handwiel	108
Snijden met nr. 764 snij-apparaat	108
Ruimen met ruimer nr. 744	109
Pijpdraad snijden	109
Schoefdraad snijden op staafmateriaal/Boutdraad snijden	110
Snijden van linkse schroefdraad	110
Pijp afschuinen	110
Pijp uit de machine nemen	110
Schoefdraad inspecteren	111
De machine klaarmaken voor transport	111
Onderhoudsinstructies	111
Reinigen	111
Bovenste afdekking uit/inbouwen	112
Smeren	112
Onderhoud van het oliesysteem	112
Vervangen van het nr. 764 snijwiel	113
De inzetbekken van de klauwplaat vervangen	113
V-riemspanning/vervangen	113
Optionele apparatuur	114
Informatie over de draadsnijolie	114
Opbergen van de machine	114
Onderhoud en reparatie	114
Afvalverwijdering	115
Problemen oplossen	116
EG-verklaring	Binnenkant achteromslag
Levenslange garantie	Achteromslag

*Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

Veiligheidssymbolen

In deze handleiding en op het product worden veiligheidssymbolen en signaalwoorden gebruikt om belangrijke veiligheidsinformatie aan te geven. Dit gedeelte wordt gebruikt om het begrip van deze signaalwoorden en symbolen te verbeteren.



Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om uw aandacht te vestigen op potentiële risico's op lichamelijk letsel. Volg alle veiligheidsinstructies achter dit symbool op om mogelijke letsels of dodelijke ongevallen te voorkomen.



GEVAAR GEVAAR verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, zal resulteren in een ernstig of fataal letsel.



WAARSCHUWING WAARSCHUWING verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan resulteren in een ernstig of fataal letsel.



VOORZICHTIG VOORZICHTIG verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan resulteren in een licht of matig letsel.



OPGELET OPGELET verwijst naar informatie over de bescherming van eigendommen.



Dit pictogram geeft aan dat u de handleiding aandachtig moet lezen voordat u het apparaat gebruikt. De handleiding bevat belangrijke informatie over de veilige en correcte bediening van het apparaat.



Dit symbool geeft aan dat u altijd een veiligheidsbril moet dragen als u dit apparaat gebruikt of bedient om het risico van oogletsels te verminderen.



Dit symbool wijst op het risico dat vingers, handen, kledingstukken en andere voorwerpen kunnen worden gegrepen tussen tandwielen of andere draaiende onderdelen en verbrijzelingsletsels kunnen veroorzaken.



Dit symbool geeft aan dat vingers, benen, kleren en andere voorwerpen bekneld en/of verstrikt kunnen raken tussen draaiende assen waardoor kneuzingen of verwondingen door stoten kunnen ontstaan.



Dit symbool waarschuwt voor het gevaar van een elektrische schok.



Dit symbool geeft aan dat de machine kan omkantelen waardoor verwondingen door stoten of kneuzingen kunnen ontstaan.



Dit symbool betekent: draag geen handschoenen bij het werken met deze machine om het risico van verstriking te verkleinen.



Dit symbool betekent: gebruik altijd de voetschakelaar bij het werken met de draadsnijmachine/aandrijfmachine, om het risico op letsel te verminderen.



Dit symbool betekent: ontkoppel de voetschakelaar niet, om het risico op letsel te verminderen.



Dit symbool betekent: blokkeer de voetschakelaar niet (met de schakelaar vastgezet in de stand AAN), om het risico op letsel te verminderen.

Algemene veiligheidswaarschuwingen i.v.m. elektrisch gereedschap*

⚠ WAARSCHUWING

Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en specificaties die bij dit elektrische gereedschap zijn geleverd. Worden de onderstaande instructies niet opgevolgd, kan dat leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig lichamelijk letsel.

BEWAAR ALLE WAARSCHUWINGEN EN INSTRUCTIES VOOR LATERE RAADPLEGING!

De term 'elektrisch gereedschap' in de waarschuwingen heeft betrekking op uw elektrische gereedschap met netvoeding (met snoer) of uw elektrische accugereedschap (snoerloos).

Veiligheid op de werkplek

- **Houd de werkplek schoon en zorg dat ze goed verlicht is.** Een rommelige of donkere werkplek is vragen om ongevallen.
- **Gebruik elektrisch gereedschap niet in een explosieve omgeving, bijvoorbeeld in de aanwezigheid van brandbare vloeistoffen, gassen of stof.** Elektrisch gereedschap geeft vonken af die stof of dampen kunnen doen ontbranden.

* De tekst die gebruikt is in het hoofdstuk "Algemene veiligheidswaarschuwingen in verband met elektrisch gereedschap" van deze handleiding, komt (zoals verplicht) woordelijk uit de geldende norm EN 62841-1. Dit hoofdstuk bevat algemene veiligheidsvoorschriften voor een groot aantal verschillende soorten elektrisch gereedschap. Niet ieder voorschrift geldt voor ieder stuk gereedschap, en sommige zijn niet van toepassing op deze machine.

- **Houd kinderen en omstanders op afstand terwijl u met elektrisch gereedschap werkt.** Als u wordt afgeleid tijdens het werk, kan dit tot gevolg hebben dat u de controle verliest.

Elektrische veiligheid

- **Stekkers van elektrisch gereedschap moeten passen in de beschikbare stopcontacten. Breng nooit veranderingen aan de stekker aan. Gebruik geen verloopstekkers bij geaard elektrisch gereedschap.** Het gebruik van ongewijzigde stekkers en passende stopcontacten verkleint het risico op elektrische schokken.
- **Vermijd lichamelijk contact met geaarde oppervlakken zoals buizen, radiatoren, fornuizen en koelkasten.** Het risico op elektrische schokken is groter als uw lichaam geaard is.
- **Stel elektrisch gereedschap niet bloot aan regen of vochtige omstandigheden.** Als er water in het elektrisch gereedschap komt, neemt het risico op elektrische schokken toe.
- **Gebruik het snoer alleen waarvoor het bedoeld is. Gebruik het snoer nooit om elektrisch gereedschap te dragen, te verslepen of om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd het snoer uit de buurt van warmtebronnen, olie, scherpe randen en bewegende onderdelen.** Als het snoer wordt beschadigd of in de knoop raakt, neemt het risico van elektrische schokken toe.
- **Wanneer u een elektrisch gereedschap buiten gebruikt, dient u een verlengsnoer te gebruiken dat geschikt is voor buiten.** Het gebruik van een snoer dat geschikt is voor binnen, verkleint het risico van een elektrische schok.
- **Als u gedwongen bent het elektrisch gereedschap op een vochtige plek te gebruiken, moet het elektrische circuit beveiligd zijn met een aardlekschakelaar.** Door het gebruik van een aardlekschakelaar wordt het risico van elektrische schokken beperkt.

Persoonlijke veiligheid

- **Blijf alert, let op wat u doet en gebruik uw gezond verstand bij het gebruik van elektrisch gereedschap. Gebruik geen elektrisch gereedschap wanneer u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of geneesmiddelen.** Als u ook maar even niet oplet tijdens het gebruik van elektrisch gereedschap kan dit resulteren in ernstig lichamelijk letsel.
- **Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen. Draag altijd een veiligheidsbril.** Beschermingsmiddelen zoals een stofmasker, veiligheidsschoenen met antislipzolen, een veiligheidshelm en gehoorbeschermingsmiddelen

die aan de werkomstandigheden zijn aangepast, verminderen het risico op persoonlijk letsel.

- **Vermijd ongewild starten. Zorg ervoor dat de schakelaar zich in de stand OFF bevindt voordat u de spanning en/of het accupack aansluit of het gereedschap optilt en vervoert.** Gereedschap dragen met de vinger op de schakelaar, of de stroom aanzetten als de schakelaar aan staat, is vragen om ongevallen.
- **Verwijder eventueel aanwezige stelsleutels en andere sleutels voordat u het elektrisch gereedschap inschakelt.** Een sleutel bevestigd aan een draaiend onderdeel van een elektrisch gereedschap kan persoonlijk letsel veroorzaken.
- **Tracht nooit te ver te reiken. Zorg dat u altijd stevig staat en dat u uw evenwicht niet verliest.** Zo hebt u meer controle over het elektrisch gereedschap als er zich een onverwachte situatie voordoet.
- **Draag geschikte kleding. Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden. Houd uw haar en kleding uit de buurt van bewegende onderdelen.** Losse kledingstukken, sieraden of lang haar kunnen worden gegrepen door bewegende onderdelen.
- **Wanneer apparaten voorzien zijn van aansluitingen voor stofafzuiging en -opvang, zorg dan dat die zijn aangesloten en gebruik ze op de voorgeschreven wijze.** Het gebruik van een stofopvangvoorziening kan risico's in verband met stof verkleinen.
- **Voorkom dat u door vertrouwdheid door veelvuldig gebruik van gereedschappen gemakzuchtig wordt en de veiligheidsprincipes van het gereedschap negeert.** Een onoplettende handeling kan in een fractie van een seconde ernstig letsel veroorzaken.

Gebruik en behandeling van elektrisch gereedschap

- **Forceer het elektrisch gereedschap nooit. Gebruik het juiste elektrische gereedschap voor uw werkzaamheden.** Het juiste elektrische gereedschap werkt beter en veiliger als u het gebruikt tegen de snelheid en het ritme waarvoor het is ontworpen.
- **Gebruik het elektrisch gereedschap niet als u het niet in en uit kunt schakelen met de schakelaar.** Elektrisch gereedschap dat niet in- en uitgeschakeld kan worden met de schakelaar is gevaarlijk en moet gerepareerd worden.
- **Trek de stekker uit het stopcontact en/of koppel de batterij los van het elektrische gereedschap voordat u afstellingen verricht, accessoires verwisselt of het elektrische gereedschap opbergt.** Deze preventieve veiligheidsmaatregelen verkleinen het risico op het onopzettelijk starten van het elektrisch gereedschap.

- **Bewaar ongebruikt elektrisch gereedschap buiten het bereik van kinderen en laat personen die onbekend zijn met het elektrische gereedschap of met deze instructies er niet mee werken.** Elektrisch gereedschap is gevaarlijk in de handen van ongeschoolde gebruikers.
- **Zorg voor een goed onderhoud van elektrisch gereedschap en toebehoren. Controleer op verkeerd aangesloten en vastgelopen bewegende delen, defecte onderdelen en andere omstandigheden die gevolgen kunnen hebben voor de werking van het elektrisch gereedschap. Als het elektrische gereedschap beschadigd is, moet u het laten repareren alvorens u het opnieuw gebruikt.** Veel ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden elektrisch gereedschap.
- **Houd snijwerktuigen scherp en schoon.** Goed onderhouden snijwerktuigen met scherpe snijranden zullen minder gemakkelijk blokkeren en zijn gemakkelijker te bedienen.
- **Gebruik het elektrische gereedschap, accessoires en gereedschapsbits overeenkomstig deze instructies, rekening houdend met de werkomstandigheden en de te verrichten werkzaamheden.** Het gebruik van elektrisch gereedschap voor andere doeleinden dan de beoogde kan gevaarlijke situaties opleveren.
- **Houd handgrepen en gripoppervlakken droog, schoon en vrij van olie en vet.** Door gladde handgrepen en gripoppervlakken kan het gereedschap in een onverwachte situatie niet veilig worden gebruikt of bediend.

Onderhoud

- **Laat uw elektrisch gereedschap onderhouden en repareren door een bevoegde onderhoudsmonteur die uitsluitend identieke vervangingsonderdelen gebruikt.** Zo wordt de veiligheid van het elektrisch gereedschap gewaarborgd.

Specifieke veiligheidsinformatie

⚠ WAARSCHUWING

Dit hoofdstuk bevat belangrijke veiligheidsinformatie die specifiek betrekking heeft op dit toestel.

Lees deze voorzorgsmaatregelen aandachtig door voordat u de 1224 draadsnijmachine gebruikt, om het risico op elektrische schokken of op ernstig letsel te verminderen.

BEWAAR ALLE WAARSCHUWINGEN EN INSTRUCTIES VOOR LATERE RAADPLEGING!

Bewaar deze handleiding voor de gebruiker bij de machine.

Veiligheidswaarschuwingen draadsnijmachine

- **Houd de vloer droog en vrij van glibberige stoffen zoals olie.** Op glibberige vloeren doen zich sneller ongelukken voor.
- **Beperk de toegang of versper de werkzone voor omstanders wanneer het werkstuk buiten de machine uitsteekt, zodat er minimaal één meter (drie voet) afstand tot het werkstuk is.** De beperking van de toegang tot of het versperren van de werkzone rond het werkstuk vermindert het risico gegrepen te worden door bewegende delen.
- **Draag geen handschoenen.** Handschoenen kunnen door de roterende pijp of door draaiende machineonderdelen worden verstrikt en meegetrokken en zo leiden tot persoonlijk letsel.
- **Gebruik de machine niet voor andere doelen, zoals gaten boren of een windas aandrijven.** Gebruik voor andere toepassingen of het aanbrengen van wijzigingen aan deze machine voor andere toepassingen kan het risico op ernstige letsels verhogen.
- **Bevestig de machine op een werkbank of onderstel. Ondersteun lange, zware pijpen met pijpsteunen.** Hierdoor voorkomt u dat de machine zou omkantelen.
- **Terwijl u de machine bedient, moet u staan aan de zijde van de machine waar zich de bedieningsschakelaar bevindt.** Door de machine van deze kant te bedienen, voorkomt u dat u tijdens het werk over de machine heen moet reiken.
- **Houd de handen weg bij de roterende pijp en fittingen. Stop de machine voordat u de pijpschroefdraad schoonveegt of fittingen vastschroeft. Laat de machine helemaal tot stilstand komen voordat u de pijp aanraakt.** Hierdoor vermindert u het risico gegrepen te worden door bewegende delen.
- **Gebruik deze machine niet om fittingen te installeren of te verwijderen (maken of breken), dat is geen bedoeld gebruik van de machine.** Door zo te handelen, kunt u gegrepen worden, verstrikt raken en de controle verliezen.
- **Gebruik de machine niet wanneer niet alle afdekking correct zijn aangebracht.** Het blootleggen van bewegende delen verhoogt het risico op verstriking.
- **Gebruik deze machine niet om een fitting te installeren of demonteren.** De voetschakelaar vormt ene veilige bediening van de machine, zoals uitschakeling in geval van verstriking.

- **Eén en dezelfde persoon moet de controle hebben over zowel het werkproces, de bediening van de machine als de voetschakelaar.** Alleen de gebruiker mag zich in het werkgebied bevinden wanneer de machine draait. Op die manier wordt het risico van letsel verminderd.
- **Grijp nooit met uw handen in de voorste klauwplaat of de centreerinrichting achteraan.** Zo beperkt u het risico op verstrikking.
- **Lees en begrijp deze instructies, de instructies en waarschuwingen voor alle gebruikte apparatuur en materialen voordat dit gereedschap wordt gebruikt om het risico van ernstig persoonlijk letsel te verkleinen.**

Als u vragen hebt over dit RIDGID®-product:

- Neem dan contact op met uw plaatselijke RIDGID®-distributeur.
- Kijk op RIDGID.com om uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.
- Neem u contact op met Ridge Tool Technical Services Department via rtctechservices@emerson.com, of in de VS en Canada via het nummer (800) 519-3456.

Beschrijving, specificaties en standaarduitrusting

Beschrijving

De RIDGID® model 1224 draadsnijmachine is een machine die wordt aangedreven door een elektromotor, waarin pijpen, doorvoeren en boutmateriaal wordt gecentreerd en geklemd en deze ronddraait terwijl er snij-, ruim- en draad-snijbewerkingen worden uitgevoerd. De snijkussens kunnen worden gemonteerd in een groot aantal verschillende snijkoppen die voor deze machines beschikbaar zijn. De machines zijn uitgerust met een geïntegreerd smeersysteem, zodat het werkstuk tijdens het draadsnijden voortdurend met snijolie kan worden gesmeerd.

Met de juiste optionele uitrusting kan de 1224 draadsnijmachine worden gebruikt voor het draadsnijden van grotere pijpen, voor korte nippels, nippels met doorlopende schroefdraad of voor rolgroefbewerkingen. De 1224 machine kan ook worden gebruikt voor het snijden van standaard groeven in pijpen en het snijden of strippen van pijpen met een Saran- of kunststof coating.



Figuur 1 – 1224 draadsnijmachine

Specificaties

Draadsnijcapaciteit.....	Pijpen ¼" tot 4" (6 tot 100 mm) Bouten ¼" tot 2" (6 tot 50 mm)
Links schroefdraad.....	Met de juiste draadsnijkoppen
Motor:	
Type	Inductietype, éénfase (neem contact op met RIDGID voor beschikbare driefase-uitvoeringen)
Vermogen	1½ pk (1,12 kW)
Spanning.....	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Andere spanningsuitvoeringen beschikbaar (zie RIDGID-catalogus)
Bedrijfsnelheid.....	12/36 TPM
Bedieningselementen...	Draaischakelaar met standen REV/OFF/FOR (2/0/1) en een AAN/UIT-voetschakelaar
Voorste klauwplaat.....	Hamerprincipe en met verwisselbare inzetbekken
Centreer- inrichting achterzijde.....	Nokkenprincipe
Snijkoppen	Zie RIDGID-catalogus voor beschikbare snijkoppen
Pijpsnijder	Model 764, ¼" - 4", "full-floating", zelfcentrerende pijpsnijder

Ruimer	Model 744, 1/4" - 4" bladtype
Oliesysteem.....	5 qt (4,7 l) zelfvullend, gerotortype, automatische omkering, constante stroom
Gewicht.....	509 lb (231 kg)
Geluidsrukniveau (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Geluidsvermogensniveau (L _{WA})*	87 dB(A), K=1.5

* Geluidsmetingen worden uitgevoerd in overeenstemming met de gestandaardiseerde test zoals beschreven in de EN 62481-1 norm.

- Geluidsemissies kunnen variëren naargelang van de plaats waar u zich bevindt, en het specifieke gebruik dat u van dit gereedschap maakt.
- De dagelijkse blootstellingsniveaus voor geluid moeten voor elke toepassing worden geëvalueerd en er moeten passende veiligheidsmaatregelen worden genomen wanneer dat nodig is. Bij de evaluatie van de blootstellingsniveaus moet ook rekening worden gehouden met de tijd dat het gereedschap uitgeschakeld en niet in gebruik is. Dit kan het blootstellingsniveau over de totale werktijd aanzienlijk verminderen.

Standaarduitrusting

Zie de RIDGID-catalogus voor meer informatie over de apparatuur die kan worden geleverd bij de verschillende machine-catalogusnummers.

Het serienummerplaatje van de draadsnijmachine bevindt zich op het uiteinde van de machinevoet. De laatste 4 cijfers verwijzen naar de maand en het jaar van de productie. (12 = maand, 14 = jaar).



Figuur 2 – Machineserienummer

OPGELET Het kiezen van de juiste materialen en installatie-, verbodings- en vormingsmethoden is de verantwoordelijkheid van de systeemontwerper en/of installateur. De keuze van verkeerde materialen en methoden kunnen systeemstoringen veroorzaken.

Roestvrij staal en andere corrosiebestendige materialen kunnen aangetast raken tijdens het installeren, verbinden en vormen. Deze aantasting kan leiden tot corrosie en voortijdige defecten. Alvorens een installatie aan te vatten, moet er een zorgvuldige analyse worden gemaakt van de geschiktheid van de materialen en methoden voor de specifieke bedrijfsvoorwaarden, met inbegrip van de chemische en temperatuurvoorwaarden.

Montage van de machine

⚠ WAARSCHUWING



Om het risico van ernstig letsel tijdens het gebruik te beperken, moet u deze instructies voor een correcte montage naleven.

Als u de draadsnijmachine niet stabiel op een onderstel of een werkbank opstelt, kan de machine omkantelen, met mogelijk ernstig persoonlijk letsel tot gevolg.

De REV/OFF/FOR-schakelaar moet in de stand OFF (UIT) staan en de stekker van de machine moet uit het stopcontact getrokken zijn voordat de machine wordt samengebouwd.

Gebruik de correcte techniek voor het optillen van zware onderdelen. De RIDGID 1224 draadsnijmachine weegt 509 lbs (231 kg).

Montage op onderstel

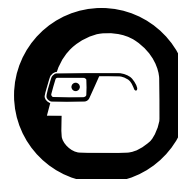
De draadsnijmachine kan worden gemonteerd op diverse RIDGID draadsnijmachineonderstellen. Zie de RIDGID-catalogus voor meer informatie over deze onderstellen en volg het bijbehorende instructieblad voor de montage op het betreffende onderstel.

Montage op werkbank

De machine kan op een vlakke, stabiele werkbank worden gemonteerd. Als u de machine op een werkbank monteert, moet u hiervoor vier 3/8"-bouten gebruiken, aangebracht in de openingen die daartoe voorzien zijn op de hoeken van de machinevoet. De afstanden tussen de gaten in de voet zijn 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Stevig aandraaien.

Inspectie vóór gebruik

⚠ WAARSCHUWING



Voor ieder gebruik moet u uw draadsnijmachine controleren en eventuele problemen verhelpen om risico van ernstig letsel door elektrische schokken, verpletteren en andere oorzaken te verminderen en beschadiging van de draadsnijmachine te voorkomen.

1. Zorg ervoor dat de stekker van de draadsnijmachine is uitgetrokken en dat de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF staat.
2. Veeg de draadmachine schoon en verwijder vet, olie en vuil ook van de hendels en bedieningselementen. Dat vergemakkelijkt de inspectie en helpt voorkomen dat het apparaat of een bedieningselement uit uw handen zou schieten. Maak de machine schoon volgens de onderhoudsinstructies.
3. Inspecteer de schroefdraadmachine. Let daarbij vooral op het volgende:
 - Toestand van het netsnoer en de stekker. Controleer op beschadigingen of aangebrachte wijzigingen.
 - Correcte montage, correct onderhoud en volledigheid.
 - Eventuele defecte, versleten, ontbrekende, verkeerd uitgelijnde of klemmende onderdelen of andere beschadigingen.
 - Aanwezigheid en goede werking van de voetschakelaar. Vergewis u ervan dat de voetschakelaar met de machine verbonden is, dat hij in goede staat is, vlot wisselt tussen de standen en niet hapert.
 - Aanwezigheid en leesbaarheid van de waarschuwinglabels (*Figuur 1*).
 - Toestand van de snijkussens, het snijwiel en de snijvlakken van de pijpzuimer. Bot of beschadigd snijgereedschap vereist meer kracht, produceert slechtere resultaten en verhoogt het risico op letsels.
 - Elke andere toestand die een veilige en normale werking zou kunnen verhinderen.

Als u een probleem vaststelt, mag u de draadsnijmachine niet gebruiken tot ze weer in orde is gebracht.
4. Inspecteer en onderhoud alle overige gebruikte apparaten volgens de overeenkomstige instructies, om er zeker van te zijn dat ze correct functioneren.

Instellen van de machine en inrichten van de werkplek

⚠ WAARSCHUWING



Volg voor het afstellen van de draadsnijmachine en het inrichten van de werkplek de onderstaande procedures om het risico van letsel ten gevolge van elektrische schokken, het kantelen van de machine, verplettering of andere oorzaken te verminderen, en om schade aan de machine te voorkomen.

Bevestig de machine stabiel op een onderstel of werkbank. Ondersteun de pijp correct. Dit vermindert het risico op vallen van de pijp, omkantelen van de machine, en ernstig letsel.

Gebruik de schroefdraadsnijmachine niet als de voetschakelaar niet correct functioneert. Met een voetschakelaar heeft u meer controle over de machine, omdat u de motor van de aandrijfeenheid kunt uitschakelen door gewoon uw voet op te tillen.

1. Controleer het werkgebied op:
 - Adequate verlichting.
 - Brandbare vloeistoffen, dampen of stof die kunnen ontbranden. Indien dergelijke stoffen aanwezig zijn, stop dan onmiddellijk met werken in deze zone tot de oorzaak geïdentificeerd, verwijderd of gecorrigeerd is, en tot de werkzone volledig geventileerd is. De draadsnijmachine is niet explosie veilig en kan vonken veroorzaken.
 - Een obstakelvrije, vlakke, stabiele en droge plaats voor alle apparatuur en de gebruiker.
 - Goede ventilatie. Niet langdurig gebruiken in krappe, afgesloten ruimten.
 - Een correct geaard stopcontact met de correcte spanning. Controleer het machineserieplaatje voor de vereiste elektrische spanning. Een stekker met randaarde of een stopcontact met aardlekschakelaar is geen garantie dat het stopcontact ook daadwerkelijk correct geaard is. Neem in geval van twijfel contact op met een erkende elektricien.
2. Inspecteer de pijp die van schroefdraad moet worden voorzien, en de bijbehorende fittingen. Bepaal welk gereedschap juist is voor de taak, *Zie specificaties*. Gebruik de machine alleen voor het snijden van schroefdraad op recht materiaal. Breng geen schroefdraad aan op pijpen met fittingen of andere hulpstukken. Dit verhoogt immers het risico op verstriking.
3. Transporteer het gereedschap naar de werkzone. *Zie De machine klaarmaken voor transport* voor meer informatie.
4. Vergewis u ervan dat het gereedschap dat u wilt gebruiken correct geïnspecteerd en gemonteerd is.
5. Vergewis u ervan dat de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF staat.
6. Verifieer dat de juiste snijkussens in de draadsnijkop zijn aangebracht, en dat ze correct op hun plaats zitten. Indien nodig moet u de snijkussens installeren en/of bijstellen. *Zie het hoofdstuk "Instellen en gebruik van de draadsnijkop"* voor meer informatie.

7. Klap het snij-apparaat, de ruimer en de draadsnijkop weg van de gebruiker van de machine. Vergewis u ervan dat ze stabiel zijn en niet kunnen terugvallen in de werkzone.
8. Wanneer de pijp bij de spanenbak aan de voorzijde van de machine uitsteekt of aan de achterzijde meer dan meer dan 2' (0,6 m) uitsteekt, gebruikt u pijpsteunen om de pijp te ondersteunen en te voorkomen dat de pijp en de draadsnijmachine kantelt of omvalt. Plaats de pijpsteunen op één lijn met de klauwplaten van de machine, op ongeveer 1/3 van de afstand van het uiteinde van de pijp tot de machine. Voor langere pijpen kan het nodig zijn om meer dan één pijpsteun te plaatsen. Gebruik alleen pijpsteunen die specifiek voor dit doel ontworpen zijn. Geïmproviseerde pijpsteunen of met de hand ondersteunen van de pijp kan ertoe leiden dat machine en pijp omkantelen en/of tot verstrikkingsletsels.
9. Beperk de toegang of breng een versperring of barrière aan zodat er rond de machine en de pijp een tussenruimte van minstens 3' (1 m) vrij blijft. Dit verkleint de kans dat andere mensen dan de gebruiker van de machine in aanraking komen met de pijp of de machine en vermindert zo het risico op omkantelen of verstrikking.
10. Plaats de voetschakelaar zoals aangegeven in *Figuur 18* voor de juiste werkpositie.
11. Controleer het peil van de RIDGID-draadsnijolie. Verwijder de schuiflade-eenheid en plaats die terug; controleer of de filterzeef volledig in de olie ondergedompeld is. *Zie Onderhoud van het oliesysteem*.
12. Met de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF legt u het netsnoer dusdanig aan naar een stopcontact, dat het snoer geen gevaar voor struikelen oplevert. Steek de stekker van de aandrijfeenheid met droge handen in een correct geaard stopcontact. Zorg dat alle elektrische aansluitingen droog en van de grond blijven. Als het netsnoer niet lang genoeg is, moet u een verlengsnoer gebruiken dat:
 - In goede staat verkeert.
 - Net als de draadsnijmachine zelf is uitgerust met een geaarde stekker (met randaarde).
 - Goedgekeurd is voor gebruik buiten.
 - Een draaddoorsnede heeft die geschikt is. Voor verlengsnoeren met een lengte tot 50' (15,2 m) moet de doorsnede 14 AWG (2,5 mm²) of meer bedragen. Voor verlengsnoeren van 50'-100' (15,2 m – 30,5 m) moet de doorsnede 12 AWG (2,5 mm²) of meer bedragen.
13. Controleer de goede werking van de draadsnijmachine. Met de handen weg van het werkstuk en de snijkop:
 - Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR. Druk de voetschakelaar in en laat hem weer los. De klauwplaat moet linksom draaien bekeken vanaf de sledezijde (*zie Figuur 22*). Herhaal dit voor de REV-stand van de schakelaar – nu moet de klauwplaat rechtsom draaien. Als de draadsnijmachine niet in de juiste richting draait of als de werking van de machine niet kan worden bediend met de voetschakelaar, mag de machine niet worden gebruikt tot ze is gerepareerd.
 - Houd de voetschakelaar ingedrukt. Controleer de bewegende delen op verkeerde aansluitingen, vastlopen, vreemde geluiden en andere abnormale omstandigheden. Haal uw voet van de voetschakelaar. Als er zich abnormale omstandigheden voordoen, mag de machine niet gebruikt worden totdat ze is gerepareerd is.
 - Zet de draadsnijkop in de bedrijfsstand. Houd de voetschakelaar ingedrukt. Controleer het oliedebiet door de snijkop. Haal uw voet van de voetschakelaar. Zo nodig raadpleegt u het hoofdstuk "*Onderhoud van het oliesysteem*".
14. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF en trek de stekker met droge handen uit het stopcontact.

Instellen en gebruik van de draadsnijkop

De draadsnijmachine 1224 kan worden gebruikt met verschillende RIDGID-snijkoppen om pijp- en boutdraad te snijden. Zie de RIDGID-catalogus voor de beschikbare snijkoppen.

Voor draadsnijkoppen is voor elk van de volgende pijpdiameter-categorieën een set snijkussens nodig: (1/4" en 3/8"), (1/2" en 3/4"), (1" t/m 2") en (2 1/2" t/m 4"). NPT/NPSM-snjkkussens moeten worden gebruikt in de NPT-snijkoppen, en BSPT/BSPP-snjkkussens moeten worden gebruikt in BSPT-snijkoppen – de maatstang op de machine is voor elk van deze types gemarkeerd.

Draadsnijkoppen waarin boutdraadsnjkkussens worden gebruikt, hebben een specifieke set snijkussens nodig voor elke afzonderlijke schroefdraadmaat.

Zie de RIDGID-catalogus voor snijkussens die beschikbaar zijn voor uw draadsnijkop.

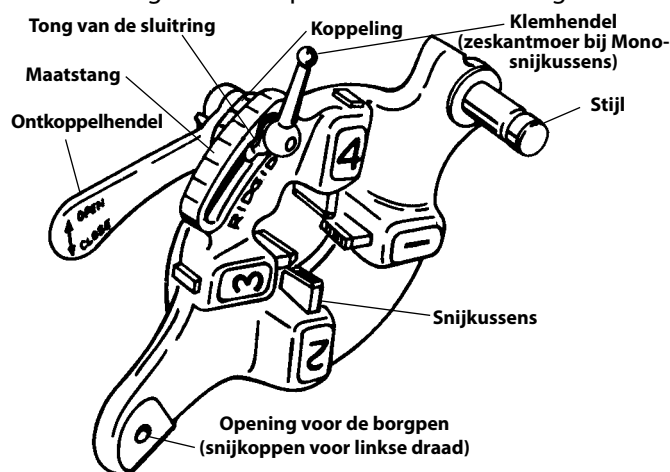
Nadat u de snijkussens heeft vervangen of bijgesteld, moet u altijd eerst een proefstuk draaien om te controleren of de juiste schroefdraadmaat wordt geproduceerd.

Verwijderen/aanbrengen van de draadsnijkop

Installeer/verwijder de stijl van de draadsnijkop in de overeenkomstige opening in de slede. Als de stijl volledig is ingebracht, wordt de snijkop hierdoor op zijn plaats gehouden. Zodra de snijkop is aangebracht, kan hij op de stijl worden gedraaid tot hij op één lijn staat met de pijp, of hij kan omhoog en uit de weg worden gekanteld, zodat u de ruimer of het snij-apparaat kunt gebruiken.

Snel-openende snijkoppen

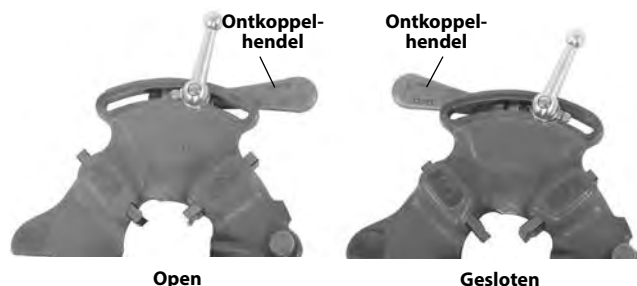
De snijkoppen model 713/913 en 541/542 Bolt zijn snel-openende snijkoppen. Snel-openende snijkoppen worden manueel geopend en gesloten voor het snijden van door de gebruiker bepaalde schroefdraadlengte.



Figuur 3 – Snel-openende draadsnijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

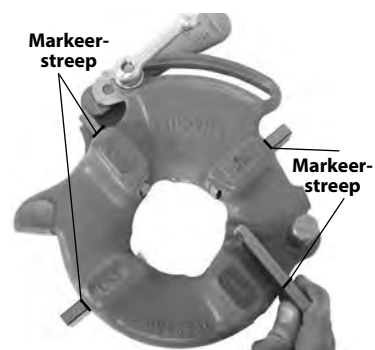
1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN (Figuur 4).



Figuur 4 – Open en gesloten stand van de hendel

3. Zet de klemhendel ongeveer drie slagen los.
4. Neem de tong van de sluitring uit de sleuf in de maatstang. Beweeg de onderlegging naar het einde van de sleuf (Figuur 5).
5. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.

6. Breng geschikte snijkussens aan in de draadsnijkop, met de genummerde zijde naar boven, tot de markeerstreep op één lijn ligt met de rand van de draadsnijkop (zie Figuur 5). De nummers op de snijkussens



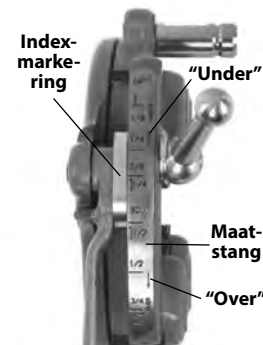
Figuur 5 – Aanbrengen van de snijkussens

moeten overeenkomen met de nummers in de draadsnijkop sleuven. Verwissel altijd de hele set snijkussens samen – meng nooit snijkussens van verschillende sets.

7. Verplaats de indexmarkering tot die op één lijn ligt met de gewenste markering op de maatstang. Pas het inbrengen van de snijkussens aan zodat beweging mogelijk blijft. De tong van de onderlegging moet in de sleuf links zitten.
8. Draai de klemhendel aan.

Aanpassen van de schroefdraadmaat

1. Installeer de snijkop volgens de gebruiksaanwijzing van de draadsnijmachine en zet de snijkop in de stand voor het draadsnijden.
2. Zet de klemhendel los.
3. Start met de indexmarkering op één lijn met de gewenste markering op de maatstang. Bij Mono-snikkoppen en boutendraadsnikkoppen moet u de indexmarkering tegenover de markering in de maatstang zetten. Voor boutschroefdraad met universele draadsnijkop, moet u alle boutdraadsnikkussens op de "BOLT"-lijn op de maatstang zetten (Figuur 6).



Figuur 6 – Instellen van de schroefdraadmaat

4. Wanneer de schroefdraad moet worden ingesteld, verstelt u de indexmarkering op de maatstang iets in de richting van de merktekens "OVER" (grotere diameter schroefdraad, minder wikkelingen voor de bevestiging van de fitting) of "UNDER" (kleinere diameter schroefdraad, meer wikkelingen voor de bevestiging van de fitting).
5. Draai de klemhendel aan.

De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad

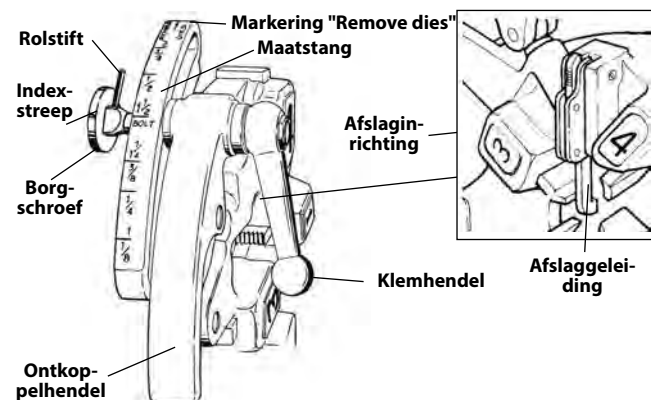
Aan het eind van de schroefdraad:

- Draad op pijp – uiteinde van de pijp valt samen met het uiteinde van snijkussens nummer 1.
- Boutdraad – snij de schroefdraad over de gewenste lengte – let goed op dat de verschillende onderdelen elkaar niet in de weg zitten.

Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN, om de snijkussens weg te trekken.

Automatisch openende snijkoppen

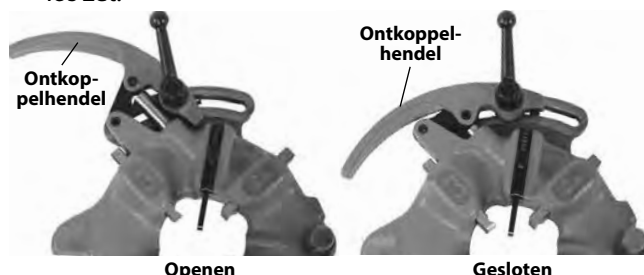
Tot de automatisch openende snijkoppen behoren de draadsnijkoppen model 711 NPT RH en 911 BSPT RH. Voor pijpen van ½" tot 2" kan een afslag worden gebruikt om de draadsnijkop te openen als de schroefdraad gesneden is. Voor pijpen van ⅛" tot ¾", voor bouten en rechte schroefdraad en indien gewenst ook voor andere maten moet de draadsnijkop met de hand worden geopend nadat de schroefdraad is voltooid.



Figuur 7 – Universele automatisch openende snijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

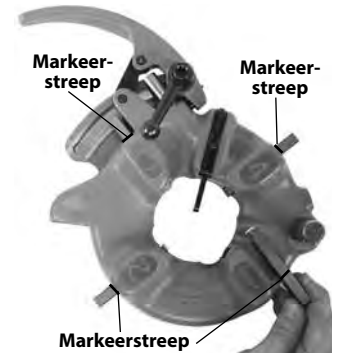
1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Zorg ervoor dat de afslaginrichting los en de snijkop OPEN is, door de afslaggeleiding opzij van de snijkop te trekken. Let op dat u daarbij niet raakt aan de ontkoppelhendel met veer, terwijl u de afslaginrichting los zet.



Figuur 8 – Open/gesloten stand

3. Draai de klemhendel ongeveer zes volle slagen los.
4. Trek de borgschroef uit de sleuf van de maatstang, zodat de rolstift voorbij de sleuf kan. Plaats de maatstang zodanig dat de indexstreep op de borgschroef op één lijn staat met de markering "REMOVE DIES" (=snijkussens verwijderen).
5. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.

6. Breng geschikte snijkussens aan in de snijkop, met de genummerde zijde naar boven, tot de markeerstreep op één lijn ligt met de rand van de snijkop (zie Figuur 9). Het nummer op de snijkussens moet overeenkomen met de nummers op de uitsparingen in de draadsnijkoppen. Verwissel altijd de hele set snijkussens samen – meng nooit snijkussens van verschillende sets.

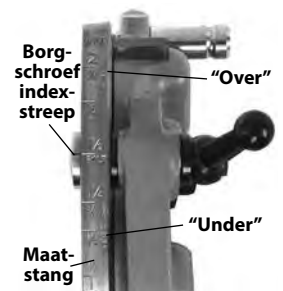


Figuur 9 – Aanbrengen van de snijkussens

7. Verplaats de maatstang zodanig dat de indexstreep op de borgschroef op één lijn komt te liggen met de markering voor de gewenste schroefdraadmaat. Pas het inbrengen van de snijkussens aan zodat beweging mogelijk blijft.
8. Zorg ervoor dat de rolstift naar de markering "REMOVE DIES" (snijkussens verwijderen) gericht is.
9. Zet de klemhendel vast.

Aanpassen van de schroefdraadmaat

1. Installeer de draadsnijkop volgens de gebruiksaanwijzing van de draadsnijmachine en zet de draadsnijkop in de stand voor het schroefdraadsnijden.
2. Zet de klemhendel los.
3. Stel de maatstang zodanig in dat de borgschroef op één lijn ligt met de markering op de maatstang voor de gewenste schroefdraadmaat.



4. Als de schroefdraadmaat moet worden bijgesteld, zet de indexstreep op de borgschroef dan een iets voorbij de markering op de maatstang in de richting van "OVER" (grotere schroefdraaddiameter, minder windingen voor bevestiging van de fitting) of "UNDER" (kleinere schroefdraaddiameter, meer windingen voor bevestiging van de fitting).

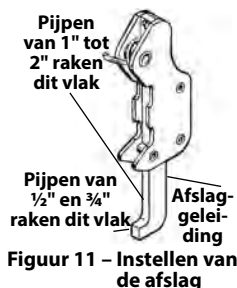
Figuur 10 – Instellen van de schroefdraadmaat

5. Draai de klemhendel aan.

Afstellen van de afslaggeleiding

Stel de afslaggeleiding correct in voor de maat van de pijp waarin de draad wordt gesneden (zie Figuur 11).

- ½" en ¾" – het uiteinde van de pijp moet de voet van de afslaggeleiding raken.
- 1" tot 2" – het uiteinde van de pijp moet de schacht van de afslaggeleiding raken.



Voor

- Pijp van ⅛" ¼" en ⅜"
- Langere of kortere schroefdraad
- Boutdraadsnijden

Duw de afslaggeleiding omhoog en uit de weg. De snijkop moet manueel worden geopend.

De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad

Als u gebruik maakt van de afslaginrichting, dan maakt die contact met het uiteinde van de pijp en doet de snijkop daarbij automatisch openen. Zorg ervoor dat u niet geraakt wordt door de veerbekrachtigde ontkoppelhendel wanneer die losschiet.

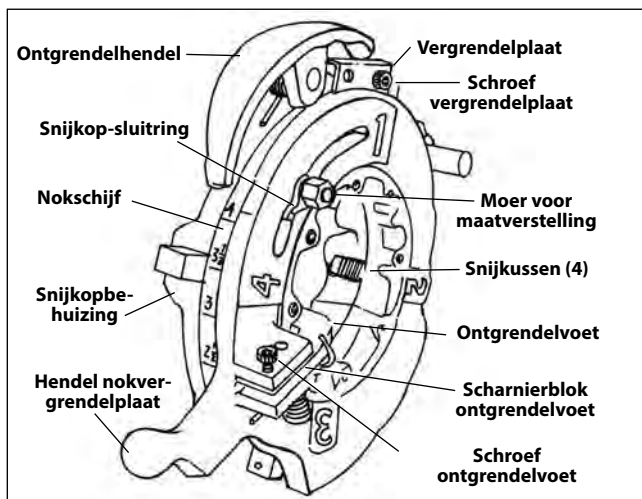
Als u de snijkop aan het eind van de schroefdraad manueel wilt openen (d.w.z. met de afslaginrichting omhoog):

- Conische draad op pijp – uiteinde van de pijp valt samen met het uiteinde van snijkussens nummer 1.
- Bout- en rechte schroefdraad – snij de schroefdraad over de gewenste lengte – let goed op dat de verschillende onderdelen elkaar niet in de weg zitten.

Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN, om de snijkussens weg te trekken.

Wijkende automatisch openende snijkoppen 714/914

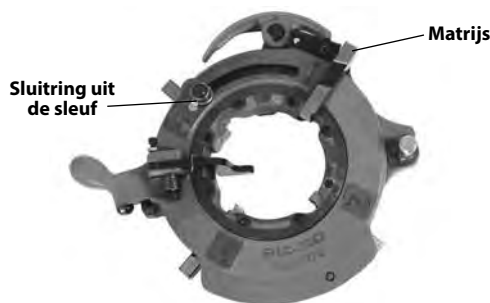
De model 714 wijkende automatisch openende snijkoppen (NPT/NPSM) en 914 (BSPT/BSPP) worden gebruikt bij de 1224 draadsnijmachine voor pijpmaten van 2½" tot 4". Deze draadsnijkoppen kunnen worden ingesteld om een conisch of een rechte pijpdraad te snijden.



Figuur 12 – Wijkende automatisch openende snijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Zorg ervoor dat de ontgrendelvoet wordt ontgrendeld/de snijkop wordt geopend door de ontgrendelvoet van de snijkop weg te trekken. Blijf uit de buurt van de veerbelaste, bewegende onderdelen tijdens het ontgrendelen.
3. Draai de instelmoer los en til de voet van de snijkop-sluitring uit de sleuf.



Figuur 13 – Aanbrengen van de snijkussens

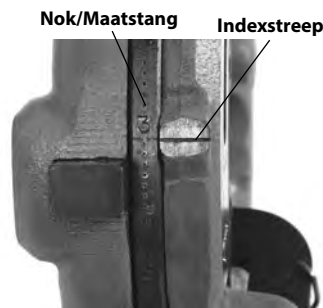
4. Draai de nok richting de grotere pijpmaten tot de instelschroef het einde van de sleuf bereikt.
5. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.

Breng de gewenste snijkussens aan in de snijkop, met de genummerde kant naar boven. De nummers op de snijkussens moeten overeenkomen met de nummers in de draadsnijkopsleuven (zie Figuur 13). Bij correcte inbouw zal een kogelpal van de snijkop in een uitsparing in het snijkussen vallen. Verwissel snijkussens altijd als set - meng nooit snijkussens van verschillende sets.

6. Draai de nok in de gewenste maatinstelling.
7. De tong van de sluitring moet in de sleuf links zitten. Draai de instelmoer vast.

Aanpassen van de schroefdraadmaat

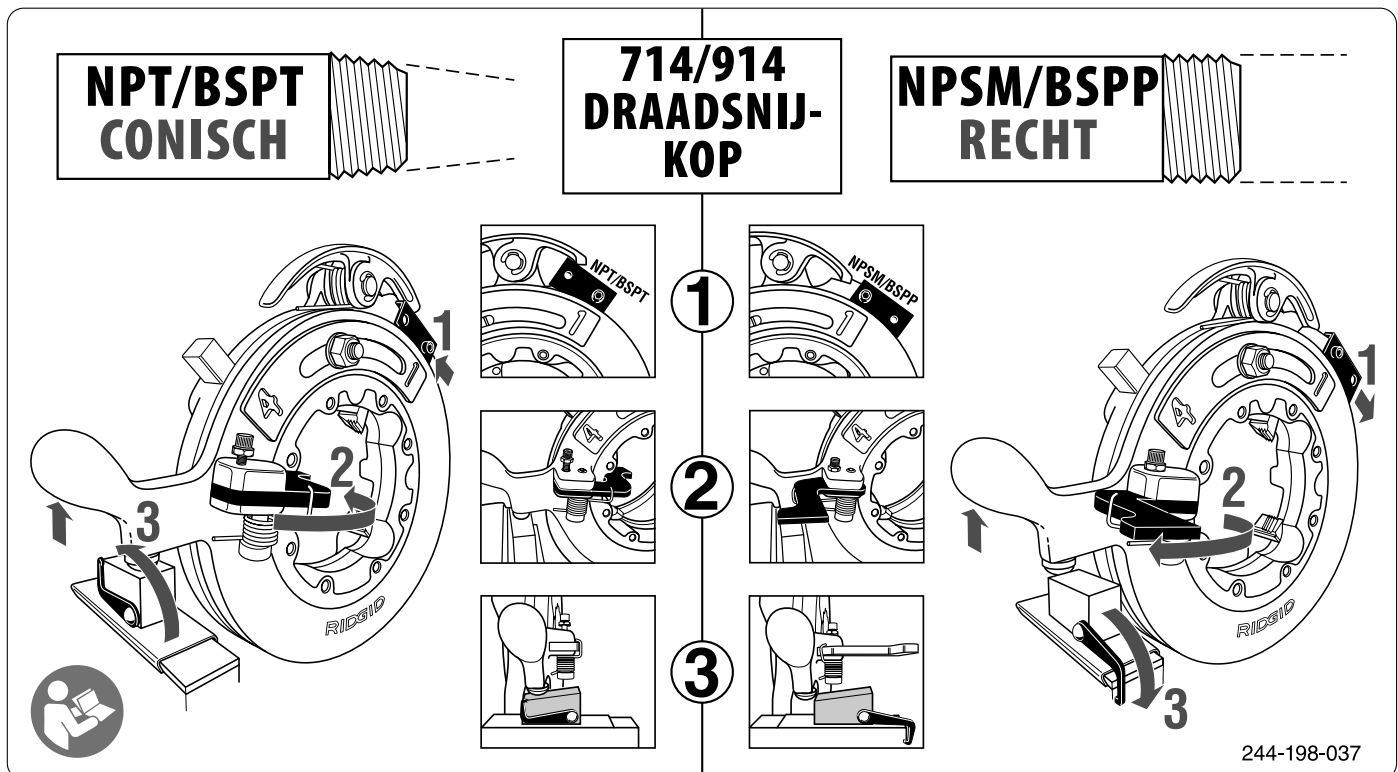
1. Installeer de snijkop volgens de gebruiksaanwijzing van de draadsnijmachine en zet de snijkop in de stand voor het draadsnijden.
2. Draai de instelmoer los.
3. Stel de indexstreep in op de gewenste maatinstelling op de nok/maatstang.
4. Als de schroefdraadmaat moet worden bijgesteld, moet u de indexstreep een iets verplaatsen ten opzichte van de markering op de nok/maatstang richting de grotere maten (schroefdraad met grotere diameter, minder windingen voor bevestiging van de fitting) of de kleinere maten (schroefdraad met kleinere diameter, meer windingen voor bevestiging van de fitting), zoals aangegeven op de nok/maatstang.
5. Draai de regelmoer aan.



Figuur 14 – Instellen van de schroefdraadmaat

Afstellen voor conische of rechte pijpdraad

1. Voor conische schroefdraad (NPT of BSPT, afhankelijk van de snijkop) raadpleegt u *Figuur 15* de instellingen staan in de stand "IN".
 - (1) Schuif de vergrendelplaat naar **binnen** richting de ontgrendelhendel. Zet de vergrendelplaat vast met de schroef door het gat met de markering "NPT/BSPT".
 - (2) Beweeg de ontgrendelvoet naar **binnen** richting de pijp.
 - (3) Haak de grendel los en laat de sinuswig naar **binnen** bewegen, richting de snijkop. Draai de grendel naast de sinuswig om hem te beschermen.
2. Voor rechte draad (NPSM of BSPP, afhankelijk van de kop), raadpleegt u *Figuur 15*, de afstellingen zijn uitgeschakeld.
 - (1) Schuif de vergrendelplaat naar **buiten** weg van de ontgrendelhendel. Zet de vergrendelplaat vast met de schroef door het gat met de markering "NPSM/BSPP".
 - (2) Beweeg de ontgrendelvoet naar **buiten** weg van de pijp en draai de schroef van de ontgrendelvoet vast om hem op zijn plek vast te zetten.
 - (3) Trek de sinuswig naar **buiten** weg van de snijkop en draai de grendel omlaag om deze aan de slede vast te haken. Aan het einde van de slede bevindt zich een gat waarin de grendel kan worden vastgezet.



244-198-037

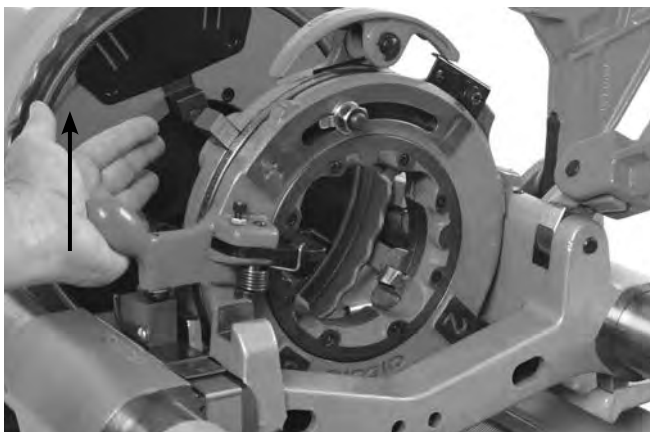
Figuur 15 – Afstellen voor conische of rechte pijpdraad

De snijkop gereedmaken voor het snijden van schroefdraad

Breng de snijkop omlaag in de stand voor het snijden van schroefdraad.

Druk de hendel van de nokvergrendelplaat stevig omhoog om de snijkop te vergrendelen/sluiten (Figuur 16).

- Wanneer de machine ingesteld is voor conische schroefdraad, zal de ontgrendelvoet naar binnen toe naar de pijp vergrendelen en het ronde oppervlak op de nokvergrendelplaat steunt op de sinuswig.
- Wanneer de machine afgesteld is voor rechte draad, valt de ontgrendelhendel in de uitsparing op de nokborgplaat. De snijkop maakt geen contact met de sinuswig.



Figuur 16 – De wijkende snijkop sluiten

De draadsnijkop openen aan het eind van de schroefdraad

- Conische schroefdraad: aan het eind van de schroefdraad schuift het ronde oppervlak van de nokvergrendelplaat van de sinuswig waardoor de snijkop wordt geopend.
- Rechte draad: Snij de gewenste lengte en open de snijkop met de hand door de ontgrendelhendel in te drukken - let goed op dat de verschillende onderdelen elkaar niet in de weg zitten.

Gebruiksaanwijzing

⚠ WAARSCHUWING



Draag geen handschoenen of losse kleding. Zorg dat mouwen en jassen dichtgeknoopt zijn. Loszittende kleding kan vast komen te zitten in draaiende delen en kneuzingen en stootletsel veroorzaken.

Houd de handen weg bij de roterende pijp en onderdelen. Stop de machine voordat u de schroefdraad schoon veegt of fittingen vastschroeft. Ga niet over de machine of pijp hangen. Laat de machine altijd eerst helemaal tot stilstand komen voordat u de pijp of de klauwplaten aanraakt, om letsel door verstrikking, pletten, kneuzen of klappen te voorkomen.

Gebruik deze machine niet om fittingen te monteren of demonteren (maken of verbreken). Hierbij zouden immers letsels door stoten, slagen of beknelling kunnen ontstaan.

Gebruik een schroefdraadsnijmachine nooit als de voetschakelaar niet correct functioneert. Blokkeer een voetschakelaar nooit in de stand ON zodat deze niet meer kan worden gebruikt om de schroefdraadsnijmachine te bedienen. Met een voetschakelaar heeft u meer controle over de machine, omdat u de motor van de aandrijfeenheid kunt uitschakelen door gewoon uw voet op te tillen. Als de motor blijft draaien in geval van verstrikking, zou de gebruiker in de machine worden getrokken. Deze machine heeft een hoog draaimoment en hierdoor kan kleding met zoveel kracht rond uw arm of een ander lichaamsdeel worden gewrongen, dat door o.m. beknelling, botbreuken of stoten letsels zouden kunnen ontstaan.

Eén en dezelfde persoon moet zowel het werkproces als de voetschakelaar bedienen. De machine mag maar door één persoon worden bediend. In geval van verstrikking, moet de gebruiker de controle hebben over de voetschakelaar.

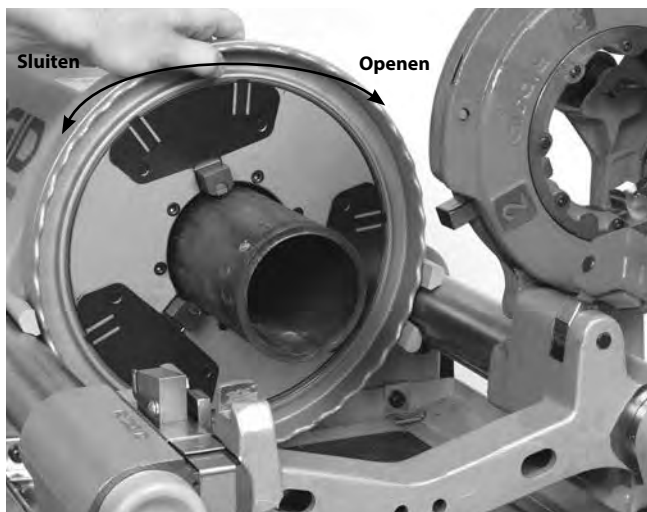
Volg de bedieningsinstructies om het risico van letsel door verstrikking, stoten, slagen, kneuzen, knellen of andere oorzaken te beperken.

1. Vergewis u ervan dat de machine en de werkplek naar behoren werden ingericht en dat de werkzone vrij is van omstaanders en andere afleidingen. De gebruiker is de enige persoon die zich in de werkzone mag bevinden terwijl de machine werkt.

Het snij-apparaat, de ruimer en de snijkop moeten omhoog staan en weg van de gebruiker. Zet ze niet in de bedrijfsstand. Zorg ervoor dat ze stabiel staan en niet kunnen omvallen. Open de klauwplaten van de draadsnijmachine volledig.

2. Stukken pijp die korter zijn dan 2' (0,6 m) moeten aan de voorkant in de machine worden gestoken. Langere stukken pijp kunt u van beide kanten in de machine voeren, maar zodanig dat het langere deel aan de achterkant uit de draadsnijmachine steekt. Ga na of de pijpsteunen correct zijn geplaatst.

3. Markeer de pijp, indien nodig. Plaats de pijp zodanig dat de zone waar moet worden gesneden, of het uiteinde dat moet worden geruimd, of waarop schroefdraad moet worden aangebracht, ongeveer 6" (150 mm) langs voren uit de klauwplaat uitsteekt. Als de afstand tot de klauwplaat kleiner is, zou de slede tegen de machine kunnen aanstoten tijdens het snijden van de schroefdraad, waarbij de machine beschadigd zou kunnen worden.
4. Draai de achtercentreerplaat rechtsom in (gezien vanaf de achterkant van de machine) om ze rond de pijp vast te zetten. Zorg ervoor dat de pijp goed gecentreerd tussen de inzetstukken zit. Zo wordt de pijp beter ondersteund en worden betere resultaten verkregen.
5. Draai het handwiel van de voorste klauwplaat tegen de klok in (gezien van de voorkant van de machine) om de klauwplaat rond de pijp vast te zetten. Zorg ervoor dat de pijp goed gecentreerd tussen de inzetstukken zit. Draai het handwiel herhaaldelijk en krachtig tegen de klok in om de pijp goed in de voorste klauwplaat vast te zetten.



Figuur 17 – Pijp in de klauwplaat vastzetten



Figuur 18 – Werkhouding

6. Ga in de juiste werkhouding staan om een goede controle over de machine en het werkstuk te verzekeren (zie Figuur 18).
 - Ga aan de kant van de machine staan waar zich de REV/OFF/FOR-schakelaar bevindt en zorg ervoor dat u goed bij het gereedschap en bij de schakelaar kunt.
 - Zorg ervoor dat u de voetschakelaar kunt bedienen. Trap nog niet op de voetschakelaar. In geval van nood moet u in staat zijn om de voetschakelaar los te laten.
 - Zorg ervoor dat u stevig op uw benen staat en dat u niet te ver hoeft te reiken.

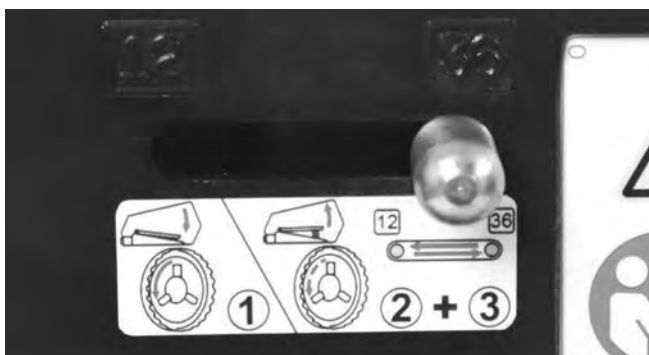
Bedrijfssnelheden wijzigen

De 1224 heeft twee bedrijfssnelheden – 12 en 36 tpm. 36 tpm kan worden gebruikt voor het doorsnijden en ruimen van pijp tot 4" en het snijden van schroefdraad bij pijpen tot 2". 12 tpm moet worden gebruikt voor het snijden van schroefdraad bij pijpen van 2½" en groter of andere toepassingen met een hoog koppel, zoals roestvast staal, materiaal met hoge hardheid enz. Mocht de 1224 ooit vastlopen bij een toerental van 36 tpm, laat de voetschakelaar dan onmiddellijk en wijzig het toerental in 12 tpm.

Wijzig de bedrijfssnelheid niet tijdens het doorsnijden, ruimen of snijden van schroefdraad. Elke belasting op de machine kan het schakelen van versnellingen blokkeren. Het wijzigen van de bedrijfssnelheid:

1. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR.
2. Druk de voetschakelaar in en laat hem los zodat de klauwplaat gaat draaien.
3. Terwijl de klauwplaat draait (maar de voetschakelaar losgelaten is) bedient u de schakelknop.

Deze stappen komen overeen met die op het label van de snelheidsselector (Figuur 19).



Figuur 19 – schakelknop/label

Slede verstellen met handwiel

De handwielpositie van de slede van de 1224 kan worden versteld voor een hoger rendement.

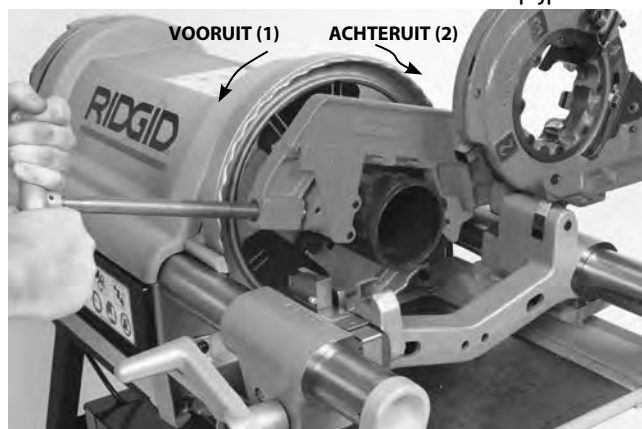
1. Trek het handwiel uit de slede.
2. Draai het handwiel een ¼ slag. Het handwiel vergrendelt automatisch in de nieuwe positie.



Figuur 20 – Slede verstellen met handwiel

Snijden met nr. 764 snij-apparaat

1. Open het snij-apparaat door de draadspindel tegen de klok in te draaien. Breng het snij-apparaat omlaag, tot het in de correcte positie voor het snijden over de pijp zit. Gebruik het handwiel van de slede om het snij-apparaat naar de zone te verplaatsen waar de pijp moet worden doorgesneden, en lijn het snij-apparaat uit met de markering op de pijp. Als u beschadigde of van schroefdraad voorziene stukken pijp snijdt, kan dit schade veroorzaken aan het snijwiel van de pijpsnijder.
2. Draai de hendel van de draadspindel van het snij-apparaat aan, zodat het snijwiel stevig tegen de pijp wordt aangedrukt, terwijl u het snijwiel op één lijn houdt met de markering op de pijp.
3. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR.
4. Grijp de hendel van de draadspindel van de pijpsnijder met beide handen vast (Figuur 21).
5. Druk de voetschakelaar in.
6. Draai de hendel van de draadspindel van het snij-apparaat per pijprotatie een halve slag aan, tot de pijp volledig is doorgesneden. Als u de hendel sneller aandraait, gaat het snijwiel minder lang mee en neemt de braamvorming toe. Ondersteun de pijp niet met de hand. Laat het afgesneden stuk pijp ondersteunen door de slede van de draadmachine en door de pijpsteun.



Figuur 21 – Pijp snijden met het snij-apparaat 764/ machinerotatie

7. Haal uw voet van de voetschakelaar.
8. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF.
9. Klap het snij-apparaat omhoog, in de van de gebruiker weg gerichte stand.

Ruimen met ruimer nr. 744

1. Zet de ruimer in de stand voor het ruimen. Zorg ervoor dat hij goed vast staat en niet kan verplaatsen tijdens het gebruik.
2. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR.
3. Grijp het handwiel van de slede met beide handen.
4. Druk de voetschakelaar in.
5. Verdraai het handwiel van de slede om de ruimer naar het uiteinde van de pijp te brengen. Zet zachte druk bij het draaien van het handwiel om de ruimer in de pijp in te brengen en er de bramen en onregelmatigheden te verwijderen tot u over het resultaat tevreden bent.



Figuur 22 – Pijp ruimen met ruimer

6. Haal uw voet van de voetschakelaar.
7. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF.
8. Klap de ruimer omhoog, weg van de gebruiker gericht.

Pijpdraad snijden

Aangezien pipeigenschappen erg kunnen verschillen, moet er altijd een proefbewerking worden uitgevoerd voordat de eerste schroefdraad van de dag wordt gesneden en ook telkens wanneer naar een andere pijpmaat, wanddikte of materiaal wordt omgeschakeld.

1. Breng de snijkop in de stand voor het snijden van schroefdraad. Controleer of de snijkussens correct zijn aangebracht en van een geschikt type zijn voor de pijp waarin u schroefdraad wilt snijden. Zie het hoofdstuk "Instellen en gebruik van de draadsnijkop" voor informatie over het veranderen en bijstellen van de snijkussens.

2. Sluit de snijkop.
3. Kies de juiste bedrijfssnelheid voor de toepassing.
4. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR.
5. Grijp het handwiel van de slede met beide handen.
6. Druk de voetschakelaar in.
7. Vergewis u ervan dat er snijolie door de snijkop vloeit.
8. Verdraai het handwiel van de slede om de snijkop naar het uiteinde van de pijp te brengen. Zet lichte druk op het handwiel om de snijkop op de pijp te starten. Zodra de snijkop het schroefdraad begint te snijden, is er geen verdere druk op het handwiel meer nodig.

Wanneer de snijkoppen 714/914 worden gebruikt om een conische draad te snijden, zal het wijkende mechanisme na inschakeling door de voetschakelaar een overmaatse schroefdraad snijden wanneer de snijkop van de pijp wordt wegbewogen.



Figuur 23 – Pijpdraad snijden (714 snijkop afgebeeld)

9. Houd uw handen weg bij de draaiende pijp. Zorg ervoor dat de slede niet tegen de machine stoot. Wanneer het schroefdraad voltooid is, opent u de snijkop (wanneer de snijkop niet automatisch opent). Laat de machine niet achteruit ("REV") draaien terwijl de snijkussens aangrijpen op de pijp.
10. Haal uw voet van de voetschakelaar.
11. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF.
12. Verdraai het handwiel van de slede om de snijkop voorbij het uiteinde van de pijp te verplaatsen. Klap de draadsnijkop omhoog, in de van de gebruiker weg gerichte stand.

13. Verwijder de pijp van de machine en controleer de schroefdraad. Gebruik de machine niet om fittingen op de schroefdraad aan te brengen of los te draaien.

Schroefdraad snijden op staafmateriaal/ Boutdraad snijden

Boutdraad snijden is vergelijkbaar met schroefdraad snijden bij pijpen. De diameter van het staafmateriaal mag nooit groter zijn dan de hoofddiameter van de schroefdraad.

Gebruik altijd de correcte snijkop en snijkussens voor het snijden van boutdraad. Boutdraad mag met een lengte naar wens worden gesneden, maar zorg er altijd voor dat de slede niet tegen de machine stoot. Als lange boutdraad vereist is:

1. Aan het einde van de sledebeweging moet u de snijkop dicht laten, de voet van de voetschakelaar halen en de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF zetten.
2. Open de klauwplaat en verplaats de slede met het werkstuk naar het uiteinde van de machine.
3. Zet de klauwplaat terug vast en ga door met het snijden van de boutdraad.

Snijden van linkse schroefdraad

Het snijden van linkse schroefdraad gaat op dezelfde manier als bij rechtse schroefdraad. Voor het snijden van linkse schroefdraad zijn linkse snijkoppen en snijkussens vereist. Zet de snijkop vast op zijn plaats (*Figuur 24*). Laat de machine in de achteruitstand (REV) draaien tijdens het snijden van de draad.



Figuur 24 – Grendel van een linkse snijkop

Pijp afschuinen

1. Monteer de afschuinkussens volgens de procedure "Snijkussens inbrengen/wisselen".

Het afschuinsnijkussen (markering "2") moet in de snijkopsleuf 2 worden geplaatst. Geleide snijkussens zijn niet gemarkeerd en worden gebruikt in de snijkopsleuven 1, 3 en 4. Raadpleeg de desbetreffende snijkopinstructies voor informatie over het aanbrengen van de snijkussens.

2. Bij de draadsnijkoppen 714 en 914 gebruikt u de instelling voor rechte schroefdraad NPSM/BSPP.

3. Volg de instructies van de draadsnijmachine voor het draadsnijden bij pijpen.

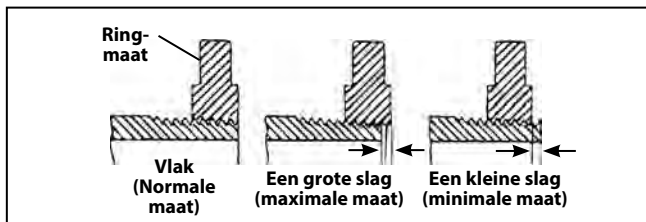
Zet de snijkop in de draadsnijpositie en sluit de snijkop. beweeg de slede om de snijkussens in contact te brengen met de pijp en oefen een lichte kracht uit om de om de gewenste afschuining te creëren. In sommige gevallen moet de maat iets worden aangepast (OVER of UNDER) zodat de geleidesnijkussens over de buitendiameter van de pijp bewegen.

Pijp uit de machine nemen

1. Wanneer de pijp niet meer draait en met de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF moet u herhaaldelijk en krachtig het handwiel met de klok mee draaien om de pijp los te krijgen uit de klauwplaat. Open de voorste klauwplaat en de centreerinrichting aan de achterkant. Reik niet met uw hand in de klauwplaat of de achtercentreerplaat.
2. Neem de pijp nu stevig vast en trek ze uit de machine. Hierbij moet u de pijp voorzichtig hanteren: de pas gesneden schroefdraad kan nog heet zijn, en er kunnen onregelmatigheden of bramen aanwezig zijn.

Schroefdraad inspecteren

1. Nadat u de pijp uit de machine hebt genomen, moet u de schroefdraad schoonmaken.
2. Controleer de schroefdraad visueel. Schroefdraden moeten glad en volledig zijn met een goede vorm. Als u een probleem vaststelt – zoals kapotte, gegolfde of te dunne schroefdraad, of een onronde pijp – sluit de schroefdraad wellicht niet af wanneer de verbinding wordt gemaakt. Zie de tabel *Oplossen van problemen* voor meer informatie.
3. Inspecteer de maat van de schroefdraad.
 - De schroefdraadmaat wordt bij voorkeur gemeten met een ringmaat. Er zijn verschillende soorten ringmaten en het gebruik kan afwijken van de toepassing die hier wordt getoond.
 - Schroef de ringmaat handvast op het schroefdraad.
 - Kijk hoever het pijpuiteinde uit de ringmaat steekt. Het uiteinde van de pijp moet vlak aansluiten op de zijkant van de ringmaat, plus of min één slag. Als het meetresultaat niet correct is, snij de schroefdraad dan af, stel de draadsnijkop af en snij een andere schroefdraad. Wanneer een foutieve schroefdraad wordt gebruikt, kan dat lekkage veroorzaken.



Figuur 25 – Schroefdraadmaat controleren

- Wanneer er geen ringmaat beschikbaar is om de schroefdraad te inspecteren, kan een nieuwe, schone fitting worden gebruikt die representatief is voor de fittingen die voor dit werk worden gebruikt, om de schroefdraadmaat te meten. Voor NPT-schroefdraad van 2" en minder moet de schroefdraad zodanig worden gesneden dat een fitting 4 tot 5 slagen kan worden gedraaid tot hij handvast zit – 3 slagen voor BSPT-schroefdraad. Voor NPT-schroefdraad van 2½" tot 4" moet de fitting handmatig 5,5 tot 7 slagen en voor BSPT moet het 4 slagen zijn.
4. Stel de schroefdraad in volgens het betreffende gedeelte van "Aanpassen van de schroefdraadmaat" in het hoofdstuk "Instellen en gebruik van de draadsnijkop".
 5. Test het systeem in overeenstemming met de plaatselijke regelgeving en de normale werkpraktijk.

De machine klaarmaken voor transport

1. Zorg ervoor dat de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF staat en dat de stekker uit het stopcontact getrokken is.
2. Verwijder de spanen en andere ongerechtigeden uit de spanenbak. Verwijder alle gereedschap en materiaal van de machine en van het onderstel voordat u de machine verplaatst, om vallen of omkantelen te vermijden. Verwijder eventueel gemorste olie en andere ongerechtigeden van de vloer.
3. Zet het snij-apparaat, de pijprijmer en de snijkop in de bedrijfspositie.
4. Rol het netsnoer en het snoer van de voetschakelaar op.
5. Wees voorzichtig bij het heffen en verplaatsen van de machine, volg de instructies voor het onderstel. Houd rekening met het machinegewicht.



Figuur 26 – Machine klaargemaakt voor transport

Onderhoudsinstructies

⚠ WAARSCHUWING

Zorg ervoor dat de REV/OFF/FOR-schakelaar in de OFF-stand staat en dat de stekker uit het stopcontact werd getrokken voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert of instellingen wijzigt.

Onderhoud de draadsnijmachine in overeenstemming met deze procedures om het risico van letsel door een elektrische schok, verstrikking of andere oorzaken te beperken.

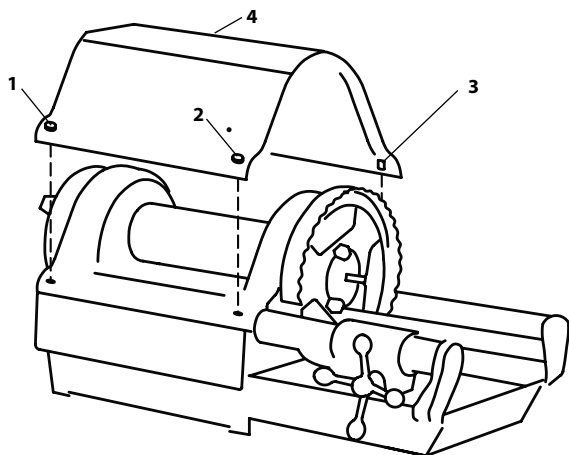
Reinigen

Na elk gebruik moet u de snijspanen uit de schuiflade verwijderen en eventuele olieresten wegvegen. Veeg de olie af van alle blootgestelde oppervlakken, met name waar onderdelen ten opzichte van elkaar bewegen, zoals bij de sledegeleidingen.

Als de inzetbekken van de klauwplaat niet meer goed "grijpen" en schoongemaakt moeten worden, moet u een staalborstel gebruiken om verontreinigingen te verwijderen.

Bovenste afdekking uit/inbouwen

De bovenste afdekking is met schroeven op elke hoek bevestigd. De schroeven zijn aan de afdekking bevestigd om verlies tegen te gaan. Wanneer de afdekking wordt verwijderd of gemonteerd, draait u de afdekkingsschroeven in drie stappen los of vast zodat de afdekking kan bewegen en doorbuigen. Zie Figuur 27 voor de vast- en losdraaivolgorde. Gebruik de draadsnijmachine niet zonder afdekking.



Figuur 27 – Vast- losdraaivolgorde schroeven bovenste afdekking

Smeren

Smeermaandelijks – of vaker indien nodig – alle blootliggende bewegende onderdelen (zoals sledegeleidingen, snijwielen, draadspindel van het snij-apparaat; de inzetbekken van de klauwplaat en de scharnierpunten) in met een lichte smeerolie. Verwijder eventuele overtollige olie van blootliggende oppervlakken.

Elke 2-6 maanden, afhankelijk van het gebruik, verwijdert u de bovenste afdekking en gebruikt u de vetspuit om hogedrukvet op lithiumbasis aan te brengen in de smeernippels van het aslager (Figuur 28).

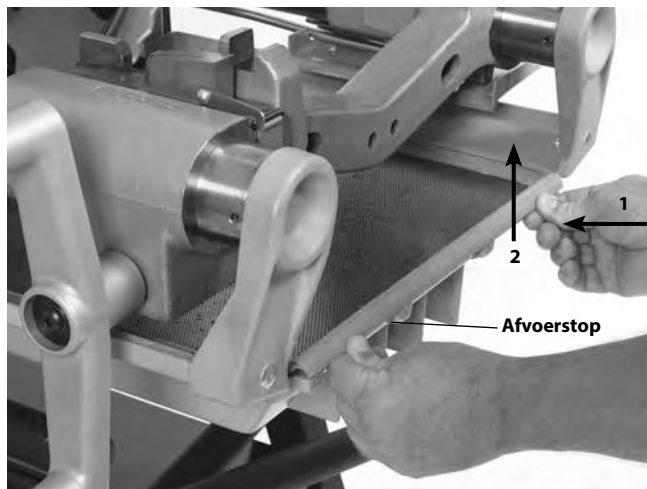
Gebruik de draadsnijmachine niet zonder afdekking. Plaats de afdekking na het smeren van de machine altijd meteen terug.



Figuur 28 – Smeernippels

Onderhoud van het oliesysteem

Voor het verwijderen van de schuiflade indrukken richting de voorste klauwplaat (1) en optillen (2) (zie Figuur 29).



Figuur 29 - De schuiflade verwijderen

Houd de oliefilterzeef schoon zodat de oliedoorstroming voldoende blijft. De oliefilterzeef bevindt zich onderaan in het oliereservoir. Maak de schroef los waarmee de filter aan de machinevoet is bevestigd. Neem de filter uit de olieleiding en maak hem schoon. Gebruik de machine niet terwijl de oliefilterzeef is verwijderd.



Figuur 30 – Filterzeefeenheid

Vervang de snijolie wanneer die vuil of verontreinigd is. Om de olie af te tappen, moet u een geschikte houder onder de aftapplug aan het uiteinde van het oliereservoir plaatsen, en de plug verwijderen. Verwijder eventuele aanslag van de bodem van het oliereservoir. Gebruik RIDGID-draadsnijolie voor schroefdraad van de beste kwaliteit en maximale levensduur van de snijkussens. Reservoir in de voet heeft een capaciteit van 5 qt (4,7 l) draadsnijolie.

Als het systeem schoon is, zou de pomp zelfaanzuigend moeten werken. Als dit niet het geval is, is dit een teken dat de pomp zelf versleten is en aan een servicebeurt toe is. Probeer de pomp niet zelf te vullen.

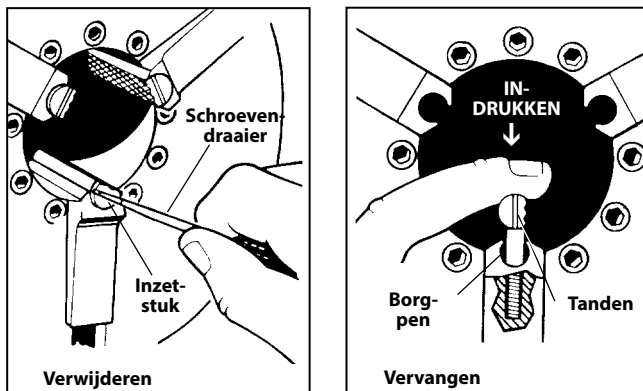
Vervangen van het nr. 764 snijwiel

Als het snijwiel bot wordt of stuk gaat, druk de pen van het snijwiel dan uit het frame en inspecteer op slijtage. Indien noodzakelijk de pen vervangen en een nieuw snijwiel monteren (zie RIDGID-catalogus). Smeer de pen met lichte smeerolie.

De inzetbekken van de klauwplaat vervangen

Als de inzetbekken van de klauwplaat versleten zijn en de pijp niet meer "grijpen", zijn ze aan vervanging toe.

1. Zet een schroevendraaier in de sleuf van het inzetstuk en draai over 90 graden in de ene of de andere richting. Verwijder het inzetstuk (Figuur 31).



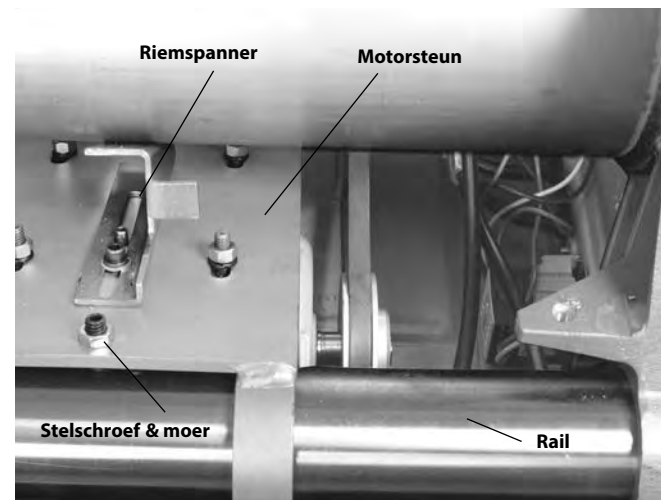
Figuur 31 – Inzetbekken van de klauwplaat vervangen

2. Breng het inzetstuk zijdelings aan op de borgpen en druk zo ver mogelijk omlaag (Figuur 31).
3. Houd het inzetstuk stevig naar onder, en draai vervolgens met de schroevendraaier tot de tanden naar boven gericht zijn.

V-riemspanning/vervangen

Tijdens het smeren van de smeernippels ook de spanning van de V-riem controleren. Druk met de vingers met een gemiddelde kracht (ongeveer 4 pond (2 kg)) in het midden van de riem. De riem moet ongeveer 1/8" (3 mm) doorbuigen (Figuur 32).

1. Draai de instelschroef en de 5/16"-moer los waarmee de motorsteun op de rail is vastgezet.
2. Draai de 1/4"-schroef los waarmee de riemspanner is vastgezet en trek de riemspanner terug.
3. Wanneer de riem wordt vervangen, draait u de vier bevestigingsmiddelen los waarmee de motor aan de motorsteun is bevestigd en schuift u de motor in de richting van de poelie. Verwijder en vervang de riem. Schuif de motor weg van de poelie en draai de bevestigingsmiddelen vast waarmee de motor aan de steun is bevestigd.
4. Duw de riemspanner naar voren tot de riem correct gespannen is. Draai de 1/4"-schroef vast.
5. Draai de instelschroef en de 5/16"-moer vast waarmee de motorsteun op de rail is vastgezet.



Figuur 32 – Motorsteun en riemspanner

Optionele apparatuur

⚠ WAARSCHUWING

Om het risico op ernstige verwondingen te verminderen, moet u alleen uitrusting gebruiken die specifiek ontworpen en aanbevolen is voor gebruik met de 1224 draadsnijmachine.

Catalogusnr.	Modelnr.	Beschrijving
26212	764	Snijwiel voor ¼" tot 4" pijpen
26217	744	Ruimer bladtype voor ¼" tot 4" pijpen
34577	–	Ruimerblad voor ¼" tot 4" pijpen
26187	–	Inzetbek en rolgroefset voor PE gecoate pijp
Draadsnijkoppen		
26132	711	Universeel automatisch openend rechts, NPT
26142	713	Universeel automatisch openend links, NPT
26152	714	Wijkend automatisch openend rechts, NPT
26137	911	Universeel automatisch openend rechts, BSPT
26147	913	Universeel automatisch openend links, BSPT
26157	914	Wijkend automatisch openend rechts, BSPT
26162	541	Snijkop voor boutendraad links/rechts (afmetingen ¼" tot 1")
26167	542	Snijkop voor boutendraad links/rechts (afmetingen 1/8" tot 2")
55447	725	Snijkop voor verspanend groeven
57497	–	Set groefkussens voor 2½" tot 3½"
57507	–	Alleen groefbeitel voor 2½" tot 3½"
57492	–	Set groefkussens voor 4"
57502	–	Alleen groefbeitel voor 4"
55452	766	Pijpsnijder van het bladtype
58712	–	Snijbeitel (voor 766)
Onderstellen		
92457	100A	Universeel onderstel met poten & gereedschapslegger
92462	150A	Universeel onderstel met wielen & gereedschapslegger
92467	200A	Universeel onderstel met wielen & kast
22563	–	Stalen kast
Nippelhouder		
51005	819	Nippelhouder voor ½" tot 2" NPT
68160	819	Nippelhouder voor ½" tot 2" BSPT
34157	419	Nippelhouder voor 2½" tot 2" NPT
34162	419	Nippelhouder voor 3" NPT
34167	419	Nippelhouder voor 4" NPT
34172	419	Nippelhouder voor 2½" BSPT
34177	419	Nippelhouder voor 3" BSPT
34182	419	Nippelhouder voor 4" BSPT

Voor een volledige lijst van RIDGID-uitrusting voor gebruik op de 1224 draadsnijmachine kunt u de online Ridge Tool catalogus raadplegen op www.RIDGID.eu of u kunt rechtstreeks contact opnemen met het Ridge Tool Technical Service Department op het nummer (800) 519-3456, vanuit de V.S. en Canada.

Informatie over de draadsnijolie

Lees en volg alle instructies op het label van de snijolie en in het veiligheidsinformatieblad (SDS). Specifieke informatie over de RIDGID draadsnijolie – met inbegrip van identificatie van gevaren, eerste hulp, brandbestrijding, maatregelen bij morsen of lekkage, behandeling en opslag, persoonlijke beschermingsmiddelen, afvalverwijdering en transport – staat vermeld op het label en op het veiligheidsinformatieblad (SDS). Het veiligheidsinformatieblad (SDS) is beschikbaar via www.RIDGID.eu of u kunt rechtstreeks contact opnemen met het Ridge Tool Technical Services Department op (800) 519-3456 in de VS en Canada of via rtctechservices@emerson.com.

Opbergen van de machine

⚠ WAARSCHUWING De draadsnijmachine moet binnenshuis worden opgeborgen of goed afgedekt bij regenweer. Berg de machine op in een afgesloten ruimte waartoe kinderen of andere mensen die niet vertrouwd zijn met het gebruik van schroefdraadsnijmachines geen toegang hebben. Dit apparaat kan ernstige letsels veroorzaken wanneer het door ondeskundige gebruikers wordt bediend.

Onderhoud en reparatie

⚠ WAARSCHUWING

Gebrekkig onderhoud of een onjuiste reparatie kan de machine onveilig maken om mee te werken.

In het hoofdstuk "Onderhoudsinstructies" worden meeste onderhoudsbehoeften van dit apparaat behandeld. Eventuele problemen die niet in dat hoofdstuk worden behandeld, mogen uitsluitend worden opgelost door een erkende RIDGID-onderhoudstechnicus.

Het gereedschap moet naar een zelfstandig servicecentrum van RIDGID worden gebracht of teruggestuurd naar de fabriek. Gebruik alleen RIDGID-reserveonderdelen.

Voor informatie over het dichtstbijzijnde onafhankelijke RIDGID-servicecenter of eventuele vragen over onderhoud of reparatie:

- Neemt u contact op met uw plaatselijke RIDGID-distributeur.
- Gaat u naar www.RIDGID.eu om uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.
- Neemt u contact op met Ridge Tool Technical Services Department via rtctechservices@emerson.com, of in de VS en Canada via het nummer (800) 519-3456.

Afvalverwijdering

Bepaalde delen van de draadsnijmachine bevatten waardevolle materialen en kunnen worden gerecycleerd. Een bedrijf dat gespecialiseerd is in recycling vindt u ongetwijfeld ook bij u in de buurt. Verwijder de onderdelen en eventuele oude olie in elk geval in overeenstemming met de geldende wet- en regelgeving. Neem contact op met de plaatselijke afvalverwijderingsinstantie voor nadere informatie.



In EU-landen: Bied elektrische apparatuur niet bij het huishoudelijk afval aan!

Conform de Europese Richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de ratificatie daarvan op landelijk niveau, moet elektrische apparatuur die niet meer bruikbaar is, afzonderlijk worden ingezameld en op milieuvriendelijke wijze worden afgevoerd.

Problemen oplossen

PROBLEEM	MOGELIJKE REDENEN	OPLOSSING
Kapotte schroefdraad.	Beschadigde, afgeschilferde of versleten snijkussens.	Vervang snijkussens.
	Verkeerde snijolie.	Gebruik alleen RIDGID®-snijolie.
	Onvoldoende snijolie.	Vul het oliereservoir bij.
	Vuile of verontreinigde olie.	Vervang de RIDGID®-snijolie.
	Snijkop niet correct uitgelijnd met de pijp.	Verwijder spanen, vuil of andere ongerechtigheden van tussen de snijkop en de slede.
	Onjuiste pijp.	Gebruik van zwarte of gegalvaniseerde stalen pijp wordt aanbevolen.
	Snijkop niet correct afgesteld.	Pijpwand te dun — gebruik "schedule 40"- of dikkere pijp.
Vervormde, onronde of kapotte schroefdraad.	De slede schuift niet vrij over de looprails.	Stel de snijkop af om de juiste schroefdraadmaat te verkrijgen.
	Snijkop afgesteld op een te kleine maat.	Maak de looprails schoon en zorg voor de nodige smering.
Te dunne schroefdraad.	Pijpwand is te dun.	Stel de snijkop af om de juiste schroefdraadmaat te verkrijgen.
	Snijkussens in de verkeerde volgorde in de snijkop aangebracht.	Gebruik "schedule 40"- of zwaardere pijp.
	De sledehendel forceren bij het schroefdraadsnijden.	Zet de snijkussens in de juiste volgorde in de snijkop.
Geen snijoliedebiet.	De schroeven van het afdekplaatje van de snijkop zitten los.	Zodra de snijkussens beginnen te snijden, mag er geen druk meer worden gezet op de sledehendel. De slede zorgt zelf voor de aanvoer van het materiaal.
	Te weinig of geen snijolie.	Draai de schroeven aan.
	Olieseef verstopt.	Vul het oliereservoir bij.
Motor draait maar machine werkt niet.	Snijkop niet in de stand (DOWN) voor schroefdraadsnijden.	Maak de olieseef schoon.
	V-riem slap.	Zet de snijkop in de stand voor schroefdraadsnijden.
Pijp slijpt in de inzetbekken.	V-riem versleten.	Span de V-riem.
	De inzetbekken van de klauwplaat zitten vol vuilresten.	Vervang de V-riem.
	De inzetbekken zijn versleten.	Maak de inzetbekken schoon met een staalborstel.
	Pijp niet correct gecentreerd in de inzetbekken van de klauwplaat.	Vervang de inzetbekken.
	De klauwplaat zit niet vast om de pijp.	Zorg ervoor dat de pijp in de inzetbekken van de klauwplaat gecentreerd is. Gebruik hiervoor de achterste centreerinrichting.
		Zet de klauwplaat vast door hamerwiel meerdere malen krachtig te draaien.

Filettrice

1224



⚠ AVVERTENZA!

Leggere attentamente il presente Manuale dell'operatore prima di utilizzare questo attrezzo. La mancata osservanza delle istruzioni contenute nel presente manuale può comportare il rischio di scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni personali.

Filettrice 1224

Annotare nella casella sottostante il Numero di serie così come appare sulla targhetta del nome.

Num.
di serie

--	--

Indice

Modulo per la registrazione del numero di serie del prodotto	117
Simboli di sicurezza	119
Avvertenze di sicurezza generali dell'attrezzo elettrico	119
Sicurezza nell'area di lavoro.....	119
Sicurezza elettrica.....	119
Sicurezza personale.....	120
Utilizzo e Cura dell'attrezzo elettrico.....	120
Manutenzione.....	121
Informazioni specifiche di sicurezza	121
Avvertenze di sicurezza della filettatrice.....	121
Descrizione, Specifiche e Dotazione standard	121
Descrizione.....	121
Specifiche.....	122
Dotazione standard.....	122
Montaggio della macchina	123
Montaggio sui supporti.....	123
Montaggio su banco.....	123
Ispezione prima dell'uso	123
Preparazione della macchina e dell'area di lavoro	124
Configurazione e Utilizzo della testa portapettini	125
Rimozione/installazione della Testa portapettini.....	125
Teste portapettini ad apertura rapida.....	125
Inserimento/sostituzione dei pettini.....	125
Regolazione della dimensione della filettatura.....	126
Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura.....	126
Teste portapettini ad apertura automatica.....	126
Inserimento/sostituzione dei pettini.....	126
Regolazione della dimensione della filettatura.....	127
Regolazione del dispositivo scorrevole del grilletto.....	127
Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura.....	127
Teste portapettini ad apertura automatica regolabili 714/914.....	128
Inserimento/sostituzione dei pettini.....	128
Regolazione della dimensione della filettatura.....	128
Regolazione per le Filettature di tubi conici o dritti.....	128
Preparazione della Testa portapettini per la filettatura.....	129
Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura.....	129
Istruzioni per l'uso	130
Cambiamento delle velocità operative.....	131
Regolazione del volantino del carrello.....	131
Taglio con la Cesoa N. 764.....	132
Alesatura con l'Alesatore N. 744.....	132
Filettatura del tubo.....	132
Filettatura di blocco a barra/Filettatura di bullone.....	133
Filettatura a sinistra.....	133
Smussatura di tubi.....	133
Rimozione del tubo dalla Macchina.....	134
Ispezione delle filettature.....	134
Preparazione della macchina per il trasporto.....	134
Istruzioni di manutenzione	135
Pulizia.....	135
Rimozione/Installazione del coperchio superiore.....	135
Lubrificazione.....	135
Manutenzione del sistema di lubrificazione.....	136
Sostituzione della Ruota della cesoa N. 764.....	136
Sostituzione degli inserti delle ganasce.....	137
Tensione/sostituzione della Cinghia a cuneo.....	137
Apparecchiature opzionali	137
Informazioni sull'olio di taglio della filettatura	138
Stoccaggio della macchina	138
Manutenzione e Riparazione	138
Smaltimento	138
Risoluzione dei problemi	139
Dichiarazione CE	Coperchio posteriore interno
Garanzia a vita	Quarta di copertina

*Traduzione delle istruzioni originali

Simboli di sicurezza

Nel presente manuale dell'operatore e sul prodotto, i simboli di sicurezza e le indicazioni scritte vengono utilizzati per comunicare importanti informazioni di sicurezza. Questa sezione serve a migliorare la comprensione di tali indicazioni e simboli.



Questo è un simbolo di avviso di sicurezza. Viene utilizzato per avvertire l'utente di potenziali pericoli di lesioni personali. Rispettare tutti i messaggi che presentano questo simbolo per evitare possibili lesioni anche letali.

⚠ PERICOLO PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitata, provoca la morte o gravi lesioni.

⚠ AVVERTENZA AVVERTENZA indica una situazione pericolosa che, se non evitata, può provocare la morte o gravi lesioni.

⚠ PRECAUZIONE PRECAUZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, può causare lesioni lievi o moderate. ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, può causare lesioni lievi o moderate.

AVVISO AVVISO indica informazioni relative alla protezione della proprietà.



Questo simbolo significa che occorre leggere il manuale attentamente prima di usare l'apparecchiatura. Il manuale dell'operatore contiene informazioni importanti sull'uso sicuro e appropriato dell'apparecchiatura.



Questo simbolo significa che occorre indossare sempre gli occhiali protettivi con schermi laterali o una maschera quando si usa l'apparecchiatura per ridurre il rischio di lesioni agli occhi.



Questo simbolo indica il rischio che dita, mani, indumenti e altri oggetti si impiglino tra o negli ingranaggi o altre parti rotanti e provochino lesioni da schiacciamento.



Questo simbolo indica il rischio di intrappolamento e/o avvolgimento di dita, gambe, abiti e altri oggetti su alberi rotanti, con conseguenti contusioni o schiacciamenti.



Questo simbolo indica il rischio di scosse elettriche.



Questo simbolo indica il rischio di ribaltamento della macchina, con conseguente contusione o schiacciamento.



Questo simbolo significa di non indossare guanti durante l'azionamento di questa macchina per ridurre il rischio di impigliamento.



Questo simbolo indica che è necessario usare sempre un interruttore a pedale, quando si usa un motore elettrico/filettratrice, per ridurre i rischi di lesione.



Questo simbolo indica che è necessario evitare di disconnettere l'interruttore a pedale per ridurre i rischi di lesione.



Questo simbolo indica che è necessario evitare di bloccare l'interruttore a pedale (bloccare in posizione ON-ACCESO) per ridurre i rischi di lesione.

Avvertenze di sicurezza generali dell'attrezzo elettrico*

⚠ AVVERTENZA

Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo attrezzo elettrico. La mancata osservanza delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

CONSERVARE TUTTE LE AVVERTENZE E LE ISTRUZIONI PER UNA SUCCESSIVA CONSULTAZIONE!

Il termine "attrezzo elettrico" nelle avvertenze si riferisce all'attrezzo alimentato a corrente (mediante un cavo) o a batteria (senza cavo).

* Il testo usato nella sezione Avvertenze di sicurezza generali dell'utensile elettrico di questo manuale è riportato letteralmente, come richiesto, ai sensi dello Standard EN 62841-1 applicabile. Questa sezione contiene le procedure generali di sicurezza per molti tipi differenti di attrezzi elettrici. Non tutte le precauzioni si applicano a ogni attrezzo e alcune non si applicano a questo attrezzo.

Sicurezza nell'area di lavoro

- **Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata.** Aree disordinate o al buio favoriscono gli incidenti.
- **Non utilizzare attrezzi elettrici in ambienti esplosivi, come in presenza di liquidi, gas o polveri infiammabili.** Gli attrezzi elettrici producono scintille che possono incendiare la polvere o i fumi.
- **Tenere i bambini e gli estranei lontani quando si utilizzano gli attrezzi.** Qualunque distrazione può farne perdere il controllo.

Sicurezza elettrica

- **Le spine degli attrezzi elettrici devono coincidere con le prese. Non modificare la spina in alcun modo. Non usare adattatori con attrezzi elettrici collegati a terra.**

L'uso di spine integre nelle prese corrette riduce il rischio di scosse elettriche.

- **Evitare il contatto del corpo con superfici con messa a terra o collegate a massa come tubature, radiatori, fornelli e frigoriferi.** Il rischio di scossa elettrica è maggiore se il corpo è collegato a terra o alla massa.
- **Non esporre l'attrezzo elettrico alla pioggia o all'umidità.** Se penetra dell'acqua in un attrezzo elettrico, aumenta il rischio di scosse elettriche.
- **Fare buon uso del cavo. Non usare mai il cavo per trasportare l'attrezzo, per tirarlo o per staccare la spina. Mantenere il cavo al riparo dal calore, dall'olio, dagli spigoli e da parti in movimento.** I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio di scosse elettriche.
- **Quando si attiva un attrezzo elettrico all'aperto, utilizzare una prolunga adatta per l'uso all'aperto.** L'uso di prolunghe per esterni riduce il rischio di scosse elettriche.
- **Se non si può evitare di usare un attrezzo elettrico in un ambiente umido, usare una presa protetta da un interruttore differenziale (GFCI).** L'uso di un interruttore differenziale (GFCI) riduce il rischio di scosse elettriche.

Sicurezza personale

- **Non distrarsi: prestare attenzione e lavorare con l'attrezzo elettrico usando il buon senso. Non utilizzare gli attrezzi elettrici in caso di stanchezza o sotto l'effetto di droghe, alcool o farmaci.** Un momento di distrazione mentre si usano gli attrezzi elettrici può causare gravi lesioni personali.
- **Usare i dispositivi di sicurezza personale. Indossare sempre protezione per gli occhi.** I dispositivi di sicurezza individuale, come una mascherina per la polvere, calzature antinfortunistiche con suola antiscivolo, casco protettivo e cuffie antirumore, usati secondo le condizioni appropriate, riducono il rischio di lesioni.
- **Evitare accensioni accidentali. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF (SPENTO), prima di collegare l'attrezzo alla presa e/o alla batteria, sollevarlo o trasportarlo.** Il trasporto di attrezzi elettrici con il dito sull'interruttore o il collegamento alla corrente di attrezzi con l'interruttore su ON (ACCESO) favorisce gli incidenti.
- **Rimuovere tutti gli accessori di regolazione prima di accendere l'attrezzo elettrico.** Un accessorio o una chiave lasciata in una parte ruotante dell'attrezzo può causare lesioni personali.
- **Non sporgersi eccessivamente. Mantenere stabilità ed equilibrio in ogni momento.** Questo permette di tenere meglio sotto controllo l'attrezzo in situazioni inattese.

- **Indossare vestiti adatti. Non indossare indumenti ampi o gioielli. Mantenere i capelli, gli indumenti e i guanti lontani dalle parti in movimento.** Gli indumenti ampi, i gioielli o i capelli lunghi possono impigliarsi nelle parti mobili.
- **Se gli apparecchi sono dotati di connessione per dispositivi di estrazione o di raccolta della polvere, controllare che siano collegati e utilizzati correttamente.** L'uso di dispositivi per la raccolta della polvere può ridurre i pericoli derivanti dalla polvere.
- **Non permettere che la familiarità acquisita a seguito di utilizzi frequenti degli attrezzi porti ad eccessiva sicurezza e ad ignorare i principi di sicurezza dell'attrezzo.** Un'azione avventata può causare lesioni gravi in una frazione di secondo.

Utilizzo e Cura dell'attrezzo elettrico

- **Non forzare l'attrezzo elettrico. Usare l'attrezzo adatto al lavoro da svolgere.** L'utensile elettrico adatto svolgerà il lavoro meglio e con maggiore sicurezza nelle applicazioni per le quali è stato progettato.
- **Non usare l'attrezzo elettrico se l'interruttore non lo accende o spegne (ON e OFF).** Un attrezzo elettrico che non può essere acceso o spento è pericoloso e dev'essere riparato.
- **Scollegare la spina dalla presa di corrente e/o rimuovere la batteria, se rimovibile, dall'attrezzo elettrico prima di regolarlo, di sostituire accessori o di riparlo.** Tali misure di sicurezza preventive riducono il rischio di accendere l'attrezzo accidentalmente.
- **Conservare gli utensili elettrici inutilizzati fuori dalla portata dei bambini e non consentire a persone che non abbiano familiarità con l'utensile elettrico o con queste istruzioni di attivare l'utensile elettrico.** Gli attrezzi elettrici sono pericolosi nelle mani di utenti inesperti.
- **Effettuare la manutenzione degli attrezzi elettrici e degli accessori. Controllare che le parti mobili non siano disallineate o bloccate, che non ci siano parti rotte o altre condizioni che possono compromettere il funzionamento dell'attrezzo elettrico. Se appare danneggiato, far riparare l'attrezzo elettrico prima dell'uso.** Molti incidenti sono causati da attrezzi ai quali non è stata eseguita una regolare manutenzione.
- **Mantenere gli attrezzi da taglio affilati e puliti.** Gli attrezzi da taglio sottoposti a regolare manutenzione e ben affilati si incepano di meno e sono più facili da manovrare.
- **Usare l'attrezzo elettrico, gli accessori, le punte, ecc. attenendosi a queste istruzioni, tenendo presenti le condizioni di utilizzo e il lavoro da svolgere.** L'uso dell'attrezzo per operazioni diverse da quelle a cui è destinato può dare luogo a situazioni pericolose.

- **Assicurarsi che le impugnature e le superfici di presa siano asciutte, pulite e prive di olio e grasso.** Le impugnature e le superfici di presa scivolose non consentono il maneggio e controllo sicuro dell'attrezzo in situazioni impreviste.

Manutenzione

- **Fare eseguire la revisione dell'attrezzo elettrico da una persona qualificata che usi soltanto parti di ricambio originali.** Questo garantisce la sicurezza dell'attrezzo elettrico.

Informazioni specifiche di sicurezza

⚠ AVVERTENZA

Questa sezione contiene importanti informazioni di sicurezza specifiche per l'attrezzo.

Leggere attentamente queste precauzioni prima di utilizzare la Filettatrice 1224, al fine di ridurre il rischio di scosse elettriche o altre gravi lesioni.

CONSERVARE TUTTE LE AVVERTENZE E LE ISTRUZIONI PER UNA SUCCESSIVA CONSULTAZIONE!

Conservare il presente manuale con l'apparecchiatura per consentirne la consultazione all'operatore.

Avvertenze di sicurezza della filettatrice

- **Mantenere il pavimento asciutto e libero da materiali scivolosi come l'olio.** I pavimenti scivolosi favoriscono gli incidenti.
- **Limitare l'accesso o barricare l'area per impedire la presenza di estranei, quando il pezzo in lavorazione si estende oltre la macchina, e fornire almeno un metro (tre piedi) di spazio dal pezzo in lavorazione.** La limitazione dell'accesso o la creazione di una barricata nell'area di lavoro intorno al pezzo in lavorazione ridurrà i rischi di intrappolamento.
- **Non indossare guanti.** I guanti potrebbero rimanere impigliati nel tubo ruotante o in parti della macchina e causare lesioni personali.
- **Non usare la macchina per altre finalità, come per trapanare i fori o girare gli argani.** Altri usi o modifiche apportate a questa macchina per renderla idonea ad altre applicazioni possono aumentare il rischio di lesioni gravi.
- **Fissare la macchina ad un banco o supporto. Sostenere i tubi lunghi e pesanti con supporti per tubi.** Questa procedura eviterà il ribaltamento della macchina.
- **Quando si mette in funzione la macchina, rimanere sul lato in cui è situato l'interruttore di controllo dell'operatore.** L'attivazione della macchina mentre l'operatore

si trova su questo lato elimina l'esigenza di sporgersi sulla macchina.

- **Tenere le mani lontane dal tubo ruotante e dai raccordi. Prima di pulire le filettature del tubo o avvitare i raccordi sulla macchina, arrestarla. Prima di toccare il tubo, attendere l'arresto completo della macchina.** Questa prassi ridurrà il rischio di intrappolamento nelle parti ruotanti.
- **Non installare questa macchina per installare o rimuovere (allacciamento o distacco) il raccordo.** Questa procedura potrebbe causare intrappolamento, inceppamento e perdita del controllo.
- **Non attivare la macchina senza tutti i coperchi correttamente installati.** L'esposizione delle parti in movimento aumenta i rischi di intrappolamento.
- **Non usare questa macchina se l'interruttore a pedale è rotto o assente.** L'interruttore a pedale fornisce un controllo sicuro della macchina, come l'arresto in caso di intrappolamento.
- **Una sola persona deve controllare il processo di lavorazione, il funzionamento della macchina e l'interruttore a pedale.** Quando la macchina è in funzione nell'area di lavoro deve essere presente solo l'operatore. Ciò contribuisce a ridurre il rischio di lesioni.
- **Non sporgersi mai fino al mandrino anteriore della macchina o alla testa di centraggio posteriore.** Questa accortezza ridurrà il rischio di intrappolamento.
- **Prima di utilizzare questo attrezzo, leggere e capire queste istruzioni e le avvertenze e le istruzioni per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.**

Per eventuali domande su questo prodotto RIDGID®:

- Contattare il distributore RIDGID® locale.
- Visitare il sito web RIDGID.com per trovare il punto di contatto RIDGID locale.
- Contattare il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool inviando una e-mail all'indirizzo rtctechservices@emerson.com, oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde (800) 519-3456.

Descrizione, Specifiche e Dotazione standard

Descrizione

La Filettatrice modello 1224 RIDGID® è una macchina a motore elettrico che centra e taglia tubi, condotti e bulloni, ed effettua una rotazione durante lo svolgimento delle operazioni di taglio, alesatura e filettatura. I pettini di filettatura

sono montati in una varietà di teste portapettini disponibili. Un sistema di lubrificazione integrale viene fornito per riversare l'olio di taglio della filettatura durante le operazioni di filettatura.

Con le opportune apparecchiature opzionali, la Filettatrice 1224 può essere usata per filettare tubi più grandi, nipples corti o chiusi o per scanalature a rulli. La macchina 1224 può anche essere usata per tagliare scanalature standard sui tubi e per tagliare o rimuovere il rivestimento di plastica e saran dai tubi.



Figura 1 – Filettatrice 1224

Specifiche

Capacità di filettaturaTubo da ¼" a 4" (da 6 a 100 mm)
Bullone da ¼" a 2" (da 6 a 50 mm)

Filettature sul lato sinistroCon le idonee Teste portapettini

Motore:

TipoTipo a induzione, Monofase (contattare RIDGID per le opzioni a tre fasi disponibili)

Potenza 1½ HP (1,12 kW)

Volt 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Altre tensioni disponibili (Consultare il Catalogo RIDGID)

Velocità operativa..... 12/36 giri al minuto

Comandi.....Interruttore di tipo ruotante REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) (2/0/1) Interruttore a pe-

dale ON/OFF (ACCESO/SPENTO)

Mandrino anterioreTipo "a martello" con Inserti delle ganasce ad azione bilanciata sostituibili

Centraggio posteriore

Dispositivo.....Azione a camme

Teste portapettini.....Consultare il Catalogo RIDGID per informazioni sulle Teste portapettini disponibili

Cesoia.....Modello 764, ¼" - 4", Cesoia a Flottaggio totale, Autocentrante

Alesatore.....Modello 744, ¼" - 4" di Tipo a lama

Sistema di lubrificazione.....5 qt (4,7 l) Autoinnescante, di Tipo a ingranaggi, a Inversione automatica, a Flusso costante

Peso.....509 libbre (231 kg)

Potenza sonora (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Potenza sonora (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Le misurazioni del suono sono state effettuate in conformità con un test standardizzato conforme allo Standard EN 62481-1.
- Le emissioni sonore potrebbero variare in base all'ubicazione dell'utente e all'uso specifico di questi attrezzi.
- I livelli di esposizione quotidiana per il suono devono essere valutati per ciascuna applicazione e devono essere prese opportune misure di sicurezza, se necessario. La valutazione dei livelli di esposizione deve prendere in considerazione il periodo di tempo in cui l'attrezzo è spento e non viene utilizzato. Questo calcolo potrebbe ridurre significativamente il livello di esposizione per l'intero periodo di lavoro.

Dotazione standard

Fare riferimento al catalogo RIDGID per informazioni dettagliate sulle apparecchiature fornite con i numeri di catalogo relativi a macchine specifiche.

La piastra del numero di serie della Filettatrice si trova sull'estremità della base. Le ultime 4 cifre indicano il mese e l'anno di produzione. (12 = mese, 14 = anno).



Figura 2 – Numero di serie della macchina

AVVISO La selezione degli opportuni materiali e dei metodi di installazione, accoppiamento e curvatura sono a carico del progettatore e/o dell'installatore del sistema. La selezione di metodi e materiali impropri potrebbe causare il guasto del sistema.

L'acciaio inossidabile e gli altri materiali resistenti alla corrosione possono essere contaminati durante l'installazione, l'accoppiamento e la curvatura. Questa contaminazione può causare corrosione e rottura prematura dei tubi. Prima di accingersi a qualsiasi installazione deve essere completata un'attenta valutazione di materiali e metodi per le condizioni di servizio specifiche, compresi quelli chimici e della temperatura.

Montaggio della macchina

⚠ AVVERTENZA



Per ridurre il rischio di gravi lesioni durante l'uso, seguire queste procedure per un corretto montaggio.

Il mancato montaggio della filettatrice su un supporto o un banco stabile potrebbe causare ribaltamenti e gravi lesioni.

L'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) deve trovarsi sulla posizione OFF e la macchina deve essere staccata dall'alimentazione prima del montaggio.

Usare idonee tecniche di sollevamento. La Filettatrice 1224 RIDGID pesa 509 libbre (231 kg).

Montaggio sui supporti

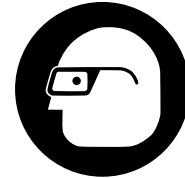
La Filettatrice può essere montata su vari Supporti a filiera RIDGID. Fare riferimento al catalogo RIDGID per informazioni sul supporto e per il rispettivo Foglio delle istruzioni sullo stand per le istruzioni di montaggio.

Montaggio su banco

Le macchine possono essere montate su un banco piano e stabile. Per montare l'unità su un banco, usare quattro bulloni da $\frac{3}{8}$ " nei fori forniti su ciascun angolo della base della macchina. Lo spazio dei fori della base è 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Fissare saldamente.

Ispezione prima dell'uso

⚠ AVVERTENZA



Prima di ogni uso, esaminare la filettatrice ed eliminare qualsiasi problema, al fine di ridurre il rischio di gravi lesioni dovute a scosse elettriche, schiacciamento e altre cause, e per prevenire danni alla macchina.

1. Accertarsi che la filettatrice sia staccata dall'alimentazione e che l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovi nella posizione OFF.
 2. Rimuovere l'eventuale olio, grasso o sporcizia dalla filettatrice, comprese le impugnature e i comandi. Questo facilita l'ispezione e impedisce che la smussatrice o il comando scivolino dalle mani dell'operatore. Pulire ed effettuare la manutenzione della macchina in base alle istruzioni di manutenzione.
 3. Ispezionare la filettatrice per:
 - Condizione dei cavi e della spina, per accertarsi che non ci siano danni o modifiche.
 - Accertarsi che il montaggio, la manutenzione e l'allestimento siano adeguati.
 - Verificare anche che non siano presenti parti rotte, usurate, mancanti, disallineate o leganti, o altri danni.
 - Presenza e funzionamento dell'interruttore a pedale. Confermare che l'interruttore a pedale sia collegato, in buone condizioni, che passi da una fase all'altra e che non si incastri.
 - Presenza e leggibilità delle etichette di avvertenza (Figura 1).
 - Condizione dei pettini, della ruota della cesoia e dei margini di taglio dell'alesatore. Attrezzi da taglio smussati o danneggiati aumentano la quantità di forza necessaria, producono tagli di scarsa qualità e aumentano il rischio di lesioni.
 - Qualsiasi altra condizione tale da impedire il funzionamento normale e sicuro.
- In caso di problemi, non usare la filettatrice finché tali problemi non siano stati risolti.
4. Esaminare ed effettuare la manutenzione delle altre apparecchiature che si stanno utilizzando in base alle istruzioni, per garantire che funzionino correttamente.

Preparazione della macchina e dell'area di lavoro

⚠ AVVERTENZA



Configurare e attivare la Filettatrice e l'area di lavoro seguendo queste procedure per ridurre il rischio di scosse elettriche, ribaltamento della macchina, intrappolamento, schiacciamento e altre cause, e per evitare di danneggiare la filettatrice.

Fissare la macchina ad un supporto o banco sicuro. Sostenere adeguatamente il tubo. Questa procedura ridurrà il rischio che il tubo cada e si ribalti, e che si verifichino gravi lesioni.

Non usare la Filettatrice senza un interruttore a pedale propriamente funzionante. Un interruttore a pedale offre un controllo migliore permettendo di scollegare il motore della macchina allontanando il piede.

1. Controllare l'area di lavoro per individuare:
 - Illuminazione adeguata.
 - Liquidi, vapori o polveri infiammabili. Se queste sostanze sono presenti, non lavorare nell'area finché la fonte sia stata identificata, rimossa o corretta e l'area sia stata completamente ventilata. La filettatrice non è antideflagrante e può provocare scintille.
 - Postazione libera, piana, stabile e asciutta per tutte le apparecchiature e l'operatore.
 - Buona ventilazione. Non usare a lungo in aree piccole e chiuse.
 - Presa elettrica correttamente messa a terra e alla tensione corretta. Controllare la piastra del numero di serie della macchina per informazioni sulla tensione necessaria. Una presa a tre poli o GFCI può non essere ben collegata a terra. In caso di dubbio, far controllare la presa da un elettricista autorizzato.
2. Esaminare il tubo da filettare e i raccordi associati. Stabilire l'apparecchiatura corretta per il lavoro. *Vedere le specifiche.* Utilizzare soltanto per filettare blocchi dritti. Non filettare tubi con raccordi o altri accessori. In questo caso si verifica un maggior rischio di intrappolamento.
3. Trasporto dell'apparecchiatura fino all'area di lavoro. *Vedere Preparazione della macchina per il trasporto* per ottenere ulteriori informazioni.
4. Accertarsi che l'apparecchiatura da utilizzare sia stata ispezionata e montata adeguatamente.
5. Accertarsi che l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovi nella posizione OFF.
6. Verificare che i pettini corretti si trovino nella testa portapettini e siano correttamente impostati. Se necessario, installare e/o regolare i pettini nella testa portapettini. *Consultare la sezione Configurazione e Utilizzo della testa portapettini* per ulteriori dettagli.
7. Ruotare la cesoia, l'alesatore e la testa portapettini verso l'alto allontanandoli dall'operatore. Accertarsi che siano stabili e che non cadano nell'area di lavoro.
8. Se il tubo si estenderà oltre il raccogli-trucioli nel lato anteriore della macchina o più di 2 piedi (0,6 m) al di fuori del lato posteriore della macchina, usare i supporti per tubi per sostenere il tubo e impedire che il tubo e la macchina filettatrice si ribaltino o cadano. Collocare i supporti per tubi sulla stessa linea dei mandrini della macchina, a circa 1/3 di distanza dalla fine del tubo fino alla macchina. I tubi più lunghi potrebbero richiedere più di un supporto. Usare soltanto i supporti per tubi progettati per questa finalità. Utilizzando supporti per tubi non idonei o sostenendo il tubo con la mano potrebbero verificarsi lesioni da ribaltamento o intrappolamento.
9. Limitare l'accesso o predisporre protezioni o barricate per creare uno spazio minimo di 3 piedi (1 m) intorno alla filettatrice e al tubo. Questa procedura aiuta ad impedire agli individui non operatori di entrare a contatto con la macchina con il tubo e riduce il rischio di ribaltamento o intrappolamento.
10. Posizionare l'interruttore a pedale come mostrato nella *Figura 18* per consentire una posizione operativa adeguata.
11. Controllare il livello dell'Olio di taglio RIDGID. Rimuovere il vassoio di raccolta e inserire il gruppo. Accertarsi che lo schermo del filtro sia interamente sommerso nell'olio. *Vedere Manutenzione del sistema di lubrificazione.*
12. Con l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF, far passare il cavo lungo un percorso privo di ingombri. Con le mani asciutte, collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente con collegamento a terra. Tenere tutti i collegamenti elettrici in un luogo asciutto e sollevati da terra. Se il cavo di alimentazione non è abbastanza lungo, usare una prolunga che:
 - Sia in buone condizioni.
 - Sia dotata di una spina di tipo a tre poli sulla filettatrice.
 - Sia classificata per l'uso all'esterno.
 - Abbia dimensioni del filo sufficienti. Per quanto riguarda le prolunghine di lunghezza massima 50 piedi

(15,2 m), usare un filo da 14 AWG (2,5 mm²) o più pesante. Per quanto riguarda le prolunghe di lunghezza massima 50-100 piedi (15,2 m - 30,5 m) usare un filo da 12 AWG (2,5 mm²) o più pesante.

13. Accertarsi che la Filettatrice funzioni correttamente. Con le mani pulite:

- Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FOR. Premere e rilasciare l'interruttore a pedale. Il mandrino dovrebbe ruotare in senso antiorario quando osservato dall'estremità del carrello (vedere Figura 22). Ripetere per la posizione REV - il mandrino dovrebbe ruotare in senso orario. Se la filettatrice non ruota nel senso corretto o l'interruttore a pedale non controlla il funzionamento della macchina, non usare la macchina finché non viene riparata.
- Premere e tenere premuto l'interruttore a pedale. Ispezionare le parti in movimento per individuare eventuali errori di allineamento, parti bloccate, rumori insoliti o altre condizioni anomale. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale. In caso di condizioni anomale, non usare l'apparecchiatura finché non viene riparata.
- Portare la testa portapettini sulla posizione di utilizzo. Premere e tenere premuto l'interruttore a pedale. Controllare il flusso dell'olio attraverso la testa portapettini. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale. Se necessario, consultare la sezione "Manutenzione del sistema di lubrificazione".

14. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF e, con le mani asciutte, staccare la macchina dalla fonte di alimentazione.

Configurazione e Utilizzo della testa portapettini

La Filettatrice 1224 può essere usata con una varietà di Teste portapettini RIDGID per il taglio dei tubi e filettature per bulloneria. Vedere il catalogo RIDGID per informazioni sulle teste portapettini disponibili.

Le Teste portapettini utilizzano un set di pettini per ciascuno dei seguenti intervalli di dimensione del tubo: (1/4" e 3/8"), (1/2" e 3/4"), (da 1" a 2") e (da 2 1/2" a 4"). I pettini NPT/NPSM devono essere usati nelle teste portapettini NPT e i pettini BSPT/BSPP devono essere usati nelle teste portapettini BSPT - La barra graduata è contrassegnata per ciascuno.

Le teste portapettini che utilizzano Pettini a bullone richiedono un set di pettini specifico per ciascuna dimensione della filettatura.

Vedere il catalogo RIDGID per informazioni sui pettini disponibili per la testa portapettini.

Tagliare sempre una filettatura di prova per confermare le corrette dimensioni della filettatura dopo aver sostituito/regolato i pettini.

Rimozione/installazione della Testa portapettini

Inserire/rimuovere il Montante della testa portapettini nel foro di combaciamento nel carrello. Quando è inserita interamente, la Testa portapettini rimarrà ferma in posizione. Quando è installata, la Testa portapettini può essere ruotata sul montante per allinearla al tubo oppure può essere stata verso l'alto e allontanata per consentire l'uso della cesoia o dell'alesatore.

Teste portapettini ad apertura rapida

Le teste portapettini ad apertura rapida includono i Modelli 713/913 e 541/542 a Bullone. Le teste portapettini ad apertura rapida si aprono e si chiudono manualmente per la lunghezza della filettatura specificata dall'utente.

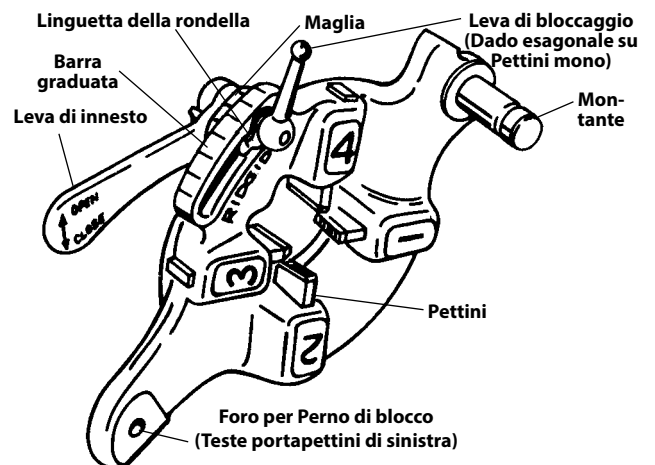


Figura 3 – Testa portapettini ad apertura rapida

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Spostare la leva di innesto sulla posizione APERTA (Figura 4).

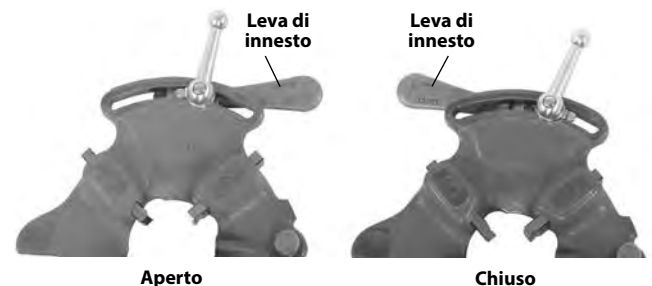


Figura 4 – Posizione della leva aperta/chiusa

3. Allentare la leva di bloccaggio di circa tre giri.
4. Sollevare la linguetta della rondella facendola fuoriuscire dalla fessura nella barra graduata. Spostare la rondella fino all'estremità della fessura (Figura 5).

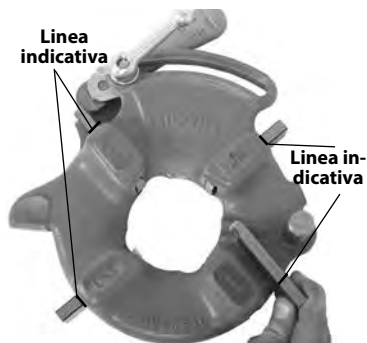


Figura 5 - Inserimento dei pettini

5. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.
6. Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini con il margine numerato rivolto verso l'alto, fino a quando la linea dell'indicatore sarà a pari con il margine della testa portapettini (consultare la Figura 5). I numeri sui pettini devono corrispondere ai numeri sulle fessure della testa portapettini. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.
7. Spostare il marchio di regolazione della maglia con il marchio della dimensione desiderata sulla barra graduata. Al fine di consentire il movimento, regolare l'inserimento del pettine come necessario. La linguetta della rondella dovrebbe trovarsi nella fessura a sinistra.
8. Stringere la leva di bloccaggio.

Regolazione della dimensione della filettatura

1. Installare la testa portapettini in base alle istruzioni per la Filettrice e spostare la testa portapettini nella posizione di filettatura.
2. Stringere la leva di bloccaggio.
3. Cominciare con il marchio di regolazione della maglia allineato con il marchio della dimensione desiderata sulla barra graduata. Sulle teste portapettini Mono e a Bullone, impostare il marchio della maglia sulla linea nella barra graduata. Per le filettature di bulloni con testa portapettini Universale, impostare tutti i pettini del bullone sulla linea BULLONE nella barra graduata (Figura 6).



Figura 6 - Regolazione della dimensione della filettatura

4. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare il marchio di regolazione del collegamento leggermente spostato dal marchio sulla barra graduata

nella direzione dei contrassegni SOPRA (filettatura di diametro più grande, meno giri di innesto del raccordo) o SOTTO (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo).

5. Stringere la leva di bloccaggio.

Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura

All'estremità della filettatura:

- Filettature del tubo - L'estremità del tubo è a pari con l'estremità del pettine numero 1.
- Filettature del bullone - Filettare la lunghezza desiderata - Osservare attentamente che non ci sia interferenza tra le parti.

Spostare la leva di innesto sulla posizione OPEN (APERTA) per far ritrarre i pettini.

Teste portapettini ad apertura automatica

Le Teste portapettini ad apertura automatica includono le teste portapettini Modello 711 NPT RH e 911 BSPT RH. Per dimensioni del tubo da 1/2" a 2", un grilletto può essere usato per aprire la testa portapettini quando la filettatura è completa. Per dimensioni da 1/8" a 3/8", filettature di bulloni e diritte, e se desiderato per altre dimensioni, la testa portapettini si apre manualmente quando la filettatura è completa.

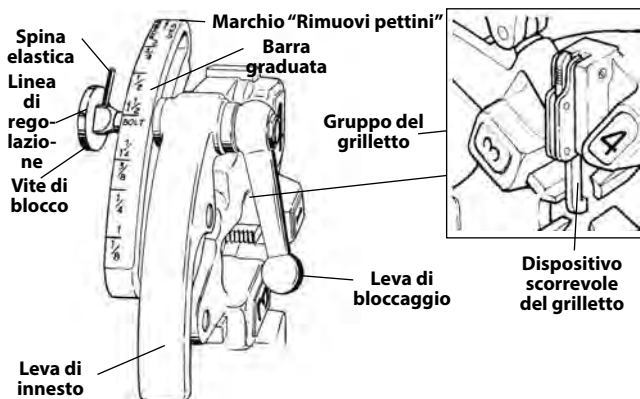


Figura 7 - Testa portapettini ad apertura automatica universale

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Accertarsi che il gruppo del grilletto sia rilasciato e che la testa portapettini sia APERTA tirando il dispositivo scorrevole del grilletto e allontanandolo dalla testa portapettini. Rimanere lontani dalla Leva di innesto della molla caricata durante il rilascio del gruppo del grilletto.

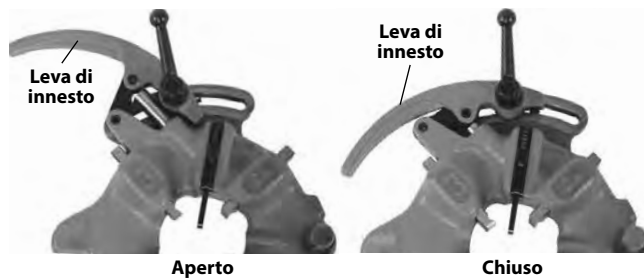


Figura 8 – Posizione aperta/chiusa

3. Allentare la leva di bloccaggio di circa sei giri completi.
4. Tirare la vite di blocco rimuovendola dalla fessura della barra graduata in modo che la spina elastica superi la fessura. Posizionare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio RIMUOVI PETTINI.
5. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.
6. Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini con il margine numerato rivolto verso l'alto, fino a quando la linea dell'indicatore sarà a pari con il margine della testa portapettini (vedere Figura 9). N numeri sui pettini devono corrispondere ai numeri sulle fessure della testa portapettini. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.
7. Spostare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio delle dimensioni desiderate. Al fine di consentire il movimento, regolare l'inserimento del pettine come necessario.
8. Accertarsi che la spina elastica sia rivolta verso il marchio RIMUOVI PETTINI.
9. Stringere la leva di bloccaggio.

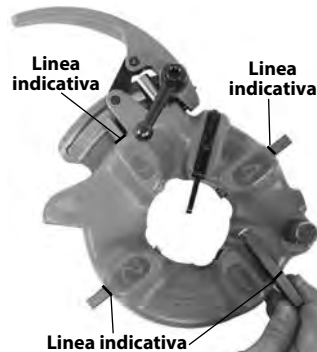


Figura 9 – Inserimento dei pettini

Regolazione della dimensione della filettatura

1. Installare la testa portapettini in base alle Istruzioni per la filettatrice e spostare la testa portapettini nella posizione di filettatura.
2. Stringere la leva di bloccaggio.
3. Posizionare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio delle dimensioni desiderate sulla barra graduata.

4. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare la linea di regolazione della vite di blocco leggermente spostata dal marchio sulla barra graduata nella direzione dei contrassegni SOPRA (filettatura di diametro più grande, meno giri di innesto del raccordo) o SOTTO (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo).

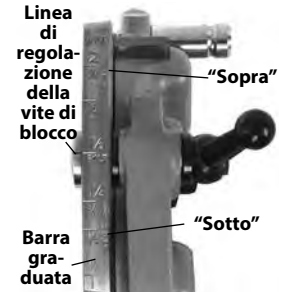


Figura 10 – Regolazione della dimensione della filettatura

5. Stringere la leva di bloccaggio.

Regolazione del dispositivo scorrevole del grilletto

Posizionare il Dispositivo scorrevole del grilletto per le dimensioni del tubo da filettare (vedere Figura 11).

- $\frac{1}{2}$ " e $\frac{3}{4}$ " – L'estremità del tubo dovrebbe colpire il piede del Dispositivo scorrevole del grilletto.
- Da 1" a 2" – L'estremità del tubo dovrebbe colpire il codolo del Dispositivo scorrevole del grilletto.

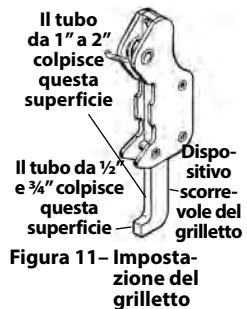


Figura 11 – Impostazione del grilletto

Per

- Per tubi da $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " e $\frac{3}{8}$ "
- Filettature più lunghe o più corte
- Filettatura dei bulloni

Tirare il dispositivo scorrevole del grilletto verso l'alto e allontanarlo. La testa portapettini deve essere aperta manualmente.

Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura

Se utilizzato, il grilletto entrerà a contatto con l'estremità del tubo e causerà l'apertura automatica della testa portapettini. Rimanere lontani dalla Leva di innesto caricata a molla quando viene rilasciata.

Per aprire manualmente la testa portapettini (con il dispositivo scorrevole del grilletto rivolto verso l'alto), alla fine della filettatura:

- Filettature di tubi conici - L'estremità del tubo è a pari con l'estremità del pettine numero 1.
- Filettature di bulloni e diritte - Filettare la lunghezza desiderata - Osservare attentamente che non ci sia interferenza tra le parti.

Spostare la leva di innesto sulla posizione OPEN (APERTA) per far ritrarre i pettini.

Teste portapettini ad apertura automatica regolabili 714/914

Le teste portapettini ad apertura automatica regolabili Modello 714 (NPT/NPSM) e 914 (BSPT/BSPP) sono usate sulla filettatrice 1224 per tubi di dimensioni da 2½" a 4". Queste teste portapettini possono essere regolate in modo da tagliare filettature di tubi conici o dritti.

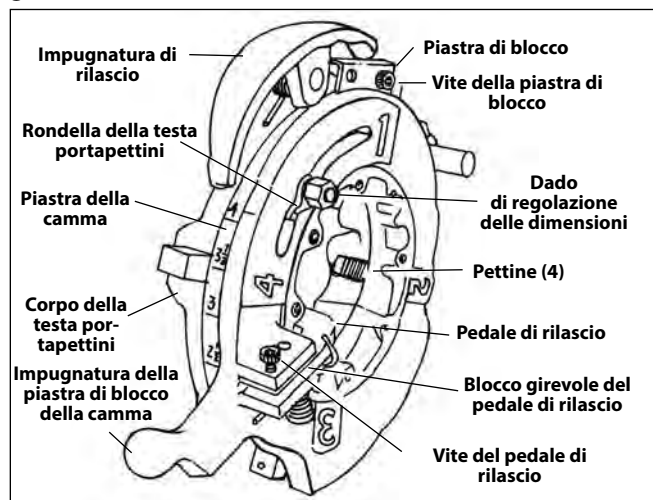


Figura 12 – Testa portapettini ad apertura automatica regolabile

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Accertarsi che il pedale di rilascio sia rilasciato /che la Testa portapettini sia aperta tirando il pedale di rilascio per allontanarlo dalla testa portapettini. Durante il rilascio, rimanere lontani dalle parti in movimento caricate a molla.
3. Allentare il dado di regolazione e sollevare il pedale della rondella della testa portapettini rimuovendolo dalla fessura.

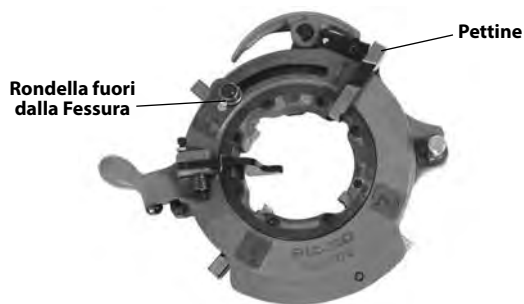


Figura 13 – Inserimento dei pettini

4. Ruotare la camma verso le dimensioni del tubo più grandi fino a quando la vite di regolazione raggiungerà l'estremità della fessura.

5. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.

Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini, con il margine numerato rivolto verso l'alto. I numeri sui pettini devono corrispondere ai numeri sulle fessure della testa portapettini (vedere Figura 13). I pettini presentano un arresto a sfera che si incastra con la fessura sui pettini quando sono propriamente installati. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.

6. Ruotare la camma in base all'impostazione della dimensione desiderata.
7. La linguetta della rondella dovrebbe trovarsi nella fessura a sinistra. Stringere il dado di regolazione.

Regolazione della dimensione della filettatura

1. Installare la testa portapettini in base alle istruzioni per la Filettatrice e spostare la testa portapettini nella posizione di filettatura.
2. Allentare il dado di regolazione.
3. Posizionare la linea di regolazione con il contrassegno della dimensione desiderata sulla camma/barra graduata.
4. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare la linea di regolazione leggermente spostata dal marchio sulla camma/barra graduata verso le dimensioni più grandi (diametro della filettatura più grande, meno giri di innesto del raccordo) o (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo), come mostrato sulla barra graduata.

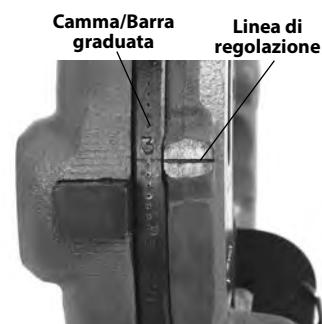
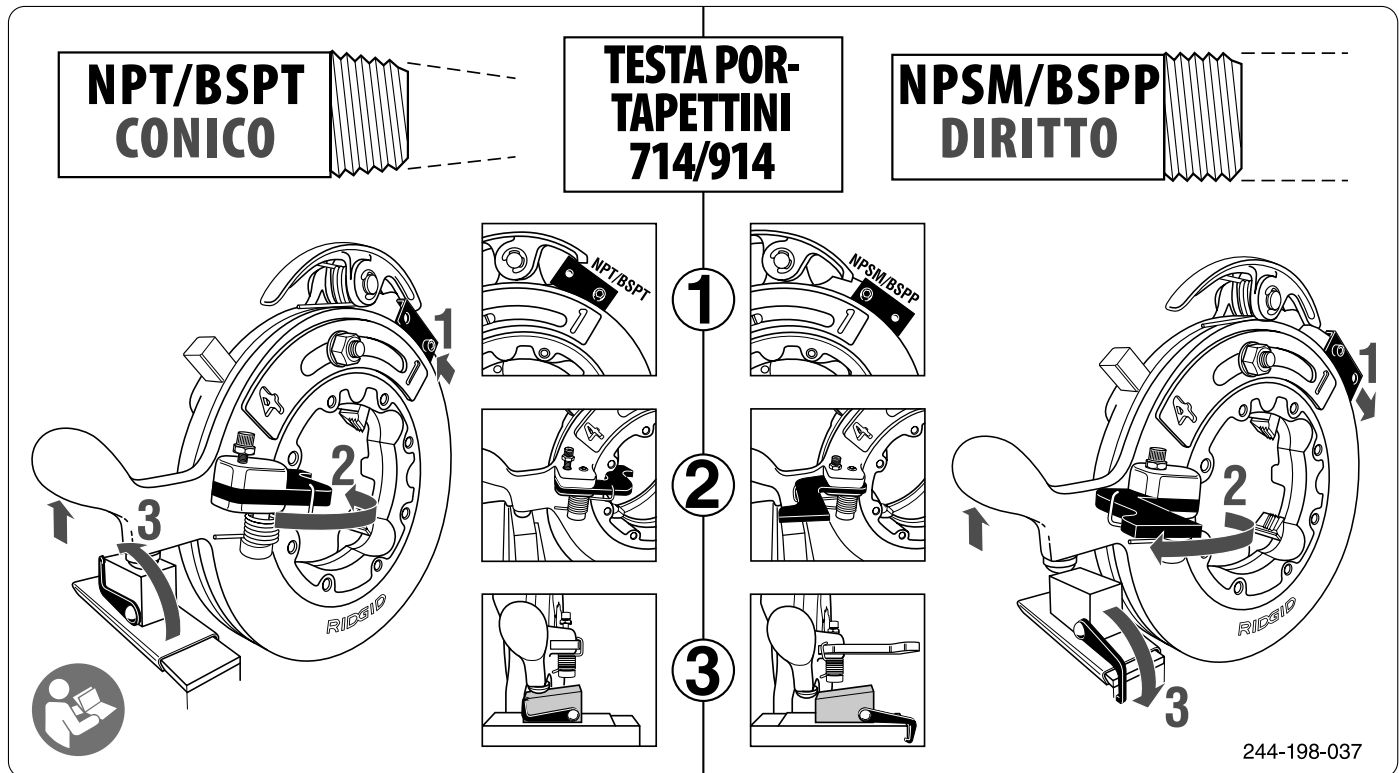


Figura 14 – Regolazione della dimensione della filettatura

5. Girare il dado di regolazione.

Regolazione per le Filettature di tubi conici o dritti

1. Per le filettature coniche (NPT o BSPT, in base alla testa portapettini), a cui si fa riferimento nella Figura 15, le regolazioni sono "IN" (ALL'INTERNO).
 - (1) Posizionare la piastra di blocco **all'interno** verso l'impugnatura di rilascio. Fissare la piastra di blocco con una vite attraverso il foro contrassegnato "NPT/BSPT".
 - (2) Spostare il pedale di rilascio **all'interno** verso il tubo.
 - (3) Sganciare la chiusura e lasciare che la barra seno si sposti **all'interno** verso la testa portapettini. Ruotare la chiusura accanto alla barra seno per proteggerla.



244-198-037

Figura 15 – Regolazione per le Filettature di tubi conici o dritti

2. Per le filettature drette (NPSM o BSPP, in base alla testa portapettini), a cui si fa riferimento nella *Figura 15*, le regolazioni sono "OUT" (ALL'ESTERNO).

- (1) Posizionare la piastra di blocco **all'esterno** allontanandola dall'impugnatura di rilascio. Fissare la piastra di blocco con una vite attraverso il foro contrassegnato "NPSM/BSPP".
- (2) Spostare il pedale di rilascio **all'esterno** allontanandolo dal tubo e stringere la vite del pedale di rilascio per trattenerlo in posizione.
- (3) Tirare la barra seno verso **l'esterno** allontanandola dalla testa portapettini e ruotare la chiusura verso il gasso per agganciarla al carrello. Per agganciare la chiusura, è presente un foro nell'estremità del carrello.

Preparazione della Testa portapettini per la filettatura

Abbassare la testa portapettini fino alla posizione di filettatura.

Premere saldamente sulla piastra di blocco della camma per caricare/-chiudere la testa portapettini (*Figura 16*).

- Quando viene regolato per le filettature coniche, il pedale di rilascio si aggancia verso il tubo e la superficie sferica sulla piastra di blocco della camma si ap-

poggia sulla barra seno.

- Quando viene regolato per le filettature drette, l'impugnatura di rilascio si aggancia nella tacca nella piastra di blocco della camma. La testa portapettini non tocca la barra seno.

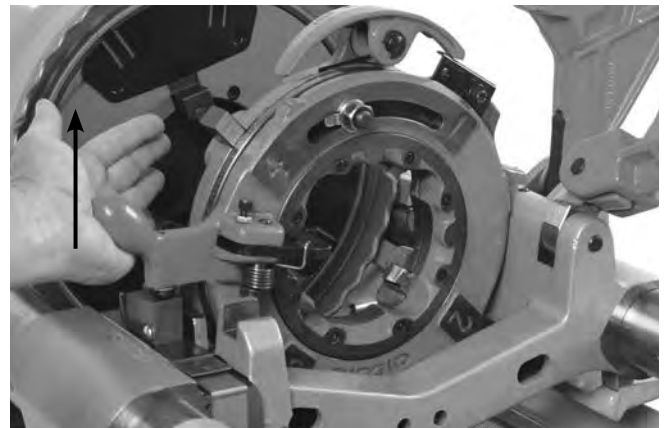


Figura 16 – Chiusura della Testa portapettini regolabile

Apertura della Testa portapettini all'Estremità della filettatura

- Filettature coniche: all'estremità della filettatura, la superficie sferica sulla piastra di blocco della camma si allontanerà dalla barra seno, e la testa portapettini si aprirà.

- Filettature diritte: filettare la lunghezza desiderata e aprire manualmente la testa portapettini premendo l'impugnatura di rilascio - osservare attentamente per accertarsi che non ci siano interferenze tra le parti.

Istruzioni per l'uso

⚠ AVVERTENZA



Non indossare guanti o vestiti ampi. Tenere maniche e giacche allacciate. Gli indumenti ampi possono impigliarsi nelle parti rotanti e causare lesioni.

Tenere le mani lontane dal tubo ruotante e dalle parti. Prima di pulire le filettature o avvitare i raccordi sulla macchina, arrestarla. Non sporgersi sulla macchina o sul tubo. Per evitare le lesioni da intrappolamento, schiacciamento o concussione, lasciare che la macchina si arresti completamente prima di toccare il tubo o i mandrini della macchina.

Non usare questa macchina per allacciare o distaccare (stringere o allentare) i raccordi. Una tale procedura potrebbe causare lesioni da concussione o schiacciamento.

Non usare la filettrice senza un interruttore a pedale propriamente funzionante. Non bloccare mai l'interruttore a pedale sulla posizione ON (ACCESA), impedendogli di controllare la filettrice. Un interruttore a pedale offre un controllo migliore permettendo di scollegare il motore della macchina allontanando il piede. Qualora si verificasse intrappolamento e l'alimentazione continua ad arrivare al motore, l'operatore verrà tirato verso la macchina. Questa macchina sviluppa una coppia elevata e può far legare gli abiti attorno alle braccia o altre parti del corpo con abbastanza forza da causare fratture, contusioni o altre lesioni.

Una sola persona deve controllare sia il processo di lavoro che l'interruttore a pedale. Una sola persona deve operare sulla filettrice. In caso di intrappolamento, l'operatore deve controllare l'interruttore a pedale.

Seguire le istruzioni per l'uso per ridurre il rischio di lesioni da intrappolamento, concussione, schiacciamento o altro.

1. Verificare che la macchina e la zona di lavoro siano state preparate adeguatamente e che la zona di lavoro non sia occupata da estranei o da altre fonti di distrazione. Quando la macchina è in funzione, l'operatore deve essere l'unico individuo nell'area.

La cesoia, l'alesatore e la testa portapettini dovrebbero trovarsi in alto lontano dall'operatore. Non collocarli nella posizione operativa. Accertarsi che siano stabili e che non cadano. Aprire interamente i mandrini della filettrice.

2. Inserire il tubo più corto di 2 piedi (0,6 m) dal lato anteriore della macchina. Inserire i tubi più lunghi attraverso una delle estremità in modo che la sezione più lunga si estenda oltre il lato posteriore della Filettrice. Confermare che i supporti del tubo siano correttamente posizionati.
3. Se necessario, apporre un contrassegno sul tubo. Collocare il tubo in modo che l'area da tagliare o l'estremità da alesare o filettare sia approssimativamente a 6" (150 mm) dal lato anteriore del mandrino. Se si trova più vicino, il carrello potrebbe colpire la macchina durante la filettatura e danneggiarla.
4. Girare il dispositivo di centraggio posteriore in senso orario (visto dal retro della macchina) per chiuderlo sul tubo. Accertarsi che il tubo sia centrato negli inserti. Questo aumenta il supporto del tubo e fornisce risultati migliori.
5. Girare il volantino del mandrino in senso antiorario (visto dal lato anteriore della macchina) per chiuderlo sul tubo. Accertarsi che il tubo sia centrato negli inserti. Usare ripetuti e forti giri del volantino in senso antiorario per fissare il tubo nel mandrino anteriore.

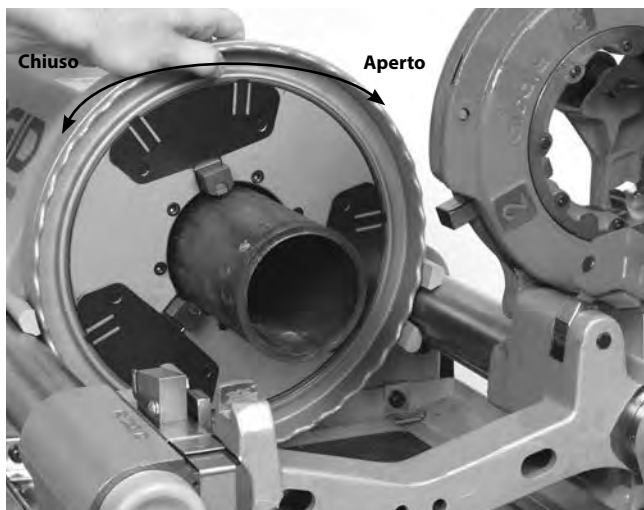


Figura 17 – Taglio con mandrino del tubo



Figura 18 – Posizione operativa

6. Assumere una posizione operativa corretta per mantenere più facilmente il controllo della macchina e del tubo (Vedere Figura 18).
 - Rimanere in piedi sul lato dell'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) con un accesso conveniente agli attrezzi e all'interruttore.
 - Verificare di essere in grado di controllare l'interruttore a pedale. Non abbassare ancora l'interruttore a pedale. In caso di emergenza, l'operatore deve essere in grado di rilasciare l'interruttore a pedale.
 - Assicurarsi di avere un buon equilibrio e di non doversi sporgere eccessivamente.

Cambiamento delle velocità operative

Il modello 1224 presenta due velocità operative – 12 e 36 giri al minuto. 36 giri al minuto possono essere usati per il taglio e l'alesatura di tubi di dimensioni massime 4" e per la filettatura di filettature di tubi di dimensioni massime 2". 12 giri al minuto dovrebbero essere usati per filettare filettature di tubi di dimensioni 2½" e più grandi o per altre applicazioni a coppia elevata, come l'acciaio inox, il materiale

molto duro, ecc. In caso di stallo del modello 1224 durante il funzionamento a 36 giri al minuto, rilasciare immediatamente l'interruttore a pedale e passare ad una velocità di 12 giri al minuto.

Non modificare la velocità operativa durante il taglio, l'alesaggio o la filettatura. Qualsiasi carico sulla macchina potrebbe prevenire il cambiamento delle marce. Per modificare la velocità operativa:

1. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FOR.
2. Premere e rilasciare l'interruttore a pedale per avviare la rotazione del mandrino.
3. Mentre il mandrino ruota (ma l'interruttore a pedale è rilasciato) spostare la manopola del cambio.

Questi passi sono uguali a quelli presenti sulla decalcomania del selettore della velocità (Figura 19).

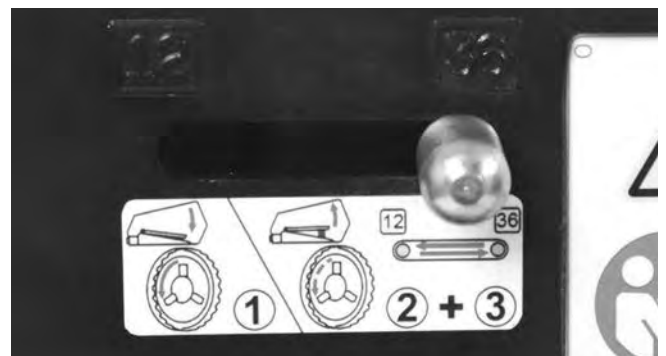


Figura 19 – Manopola del cambio/Decalcomania

Regolazione del volantino del carrello

La posizione del volantino del carrello 1224 può essere regolata per un migliore utilizzo.

1. Tirare il volantino per estrarlo dal carrello.
2. Ruotare il volantino di ¼ di giro. L'impugnatura si collocherà automaticamente in una nuova posizione.



Figura 20 – Regolazione del volantino del carrello

Taglio con la Cesoia N. 764

1. Aprire la cesoia girando la vite di avanzamento in senso antiorario. Abbassare la cesoia nella posizione di taglio sul tubo. Usare il volantino del carrello per spostare la cesoia sull'area da tagliare, e allineare la ruota della cesoia al marchio sul tubo. Il taglio di sezioni del tubo filettate o deteriorato può danneggiare la ruota della cesoia.
2. Stringere la manopola della vite di avanzamento della cesoia per mettere saldamente a contatto la ruota della cesoia con il tubo, pur mantenendo la ruota della cesoia allineata con il marchio sul tubo.
3. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FOR.
4. Con entrambe le mani, afferrare l'impugnatura di avanzamento del tagliatubi (Figura 21).
5. Premere l'interruttore a pedale.
6. Stringere la manopola della vite di avanzamento di mezzo giro per ciascuna rotazione del tubo, fino a tagliare il tubo. Stringendo la manopola più aggressivamente si riduce la vita utile della ruota della cesoia e si aumenta la formazione di bavature sul tubo. Non supportare il tubo con la mano. Lasciare che il pezzo tagliato sia supportato dal carrello della filettatrice e dal supporto del tubo.

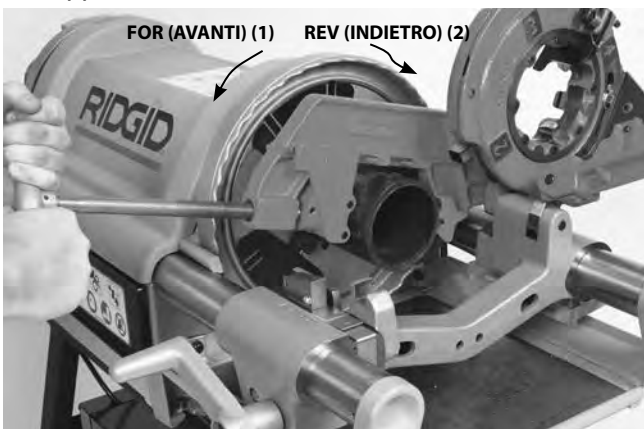


Figura 21 – Taglio del tubo con la Cesoia 764/Rotazione della macchina

7. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
8. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
9. Sollevare la cesoia in posizione allontanandola dall'operatore.

Alesatura con l'Alesatore N. 744

1. Spostare l'alesatore nella posizione di alesatura. Per impedire che si muova durante l'uso, accertarsi che sia saldamente posizionato.
2. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FOR.
3. Con entrambe le mani, afferrare il volantino del carrello.
4. Premere l'interruttore a pedale.
5. Girare il volantino del carrello per spostare l'alesatore fino all'estremità del tubo. Applicare una leggera pressione al volantino per far avanzare l'alesatore nel tubo e per rimuovere la bavatura come desiderato.



Figura 22 – Alesatura del tubo con l'Alesatore

6. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
7. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
8. Spostare l'alesatore in alto allontanandolo dall'operatore.

Filettatura del tubo

A causa delle diverse caratteristiche dei tubi, dovrebbe essere effettuata sempre una filettatura di prova prima della prima filettatura della giornata o quando si cambiano le dimensioni del tubo, la tabella o il materiale,

1. Abbassare la testa portapettini nella posizione di filettatura. Accertarsi che i pettini siano corretti per il tubo da filettare e propriamente impostati. Vedere la sezione "Configurazione e Utilizzo della testa portapettini" per informazioni sulla sostituzione e la regolazione dei pettini.
2. Chiudere la testa portapettini.
3. Scegliere l'idonea velocità operativa per l'applicazione.
4. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FOR.

5. Con entrambe le mani, afferrare il volantino del carrello.
6. Premere l'interruttore a pedale.
7. Verificare il flusso dell'olio di taglio attraverso la testa portapettini.
8. Girare il volantino del carrello per spostare la testa portapettini fino all'estremità del tubo. Applicare una leggera forza al volantino per avviare la testa portapettini sul tubo. Quando la testa portapettini inizia a filettare il tubo, non è necessario applicare altra forza sul volantino del carrello.

Quando si utilizza la testa portapettini 714/914 per eseguire una filettatura conica, quando il pedale di rilascio attiva il meccanismo regolabile, se la testa portapettini viene allontanata dal tubo, verrà tagliata una filettatura di dimensioni eccessive.

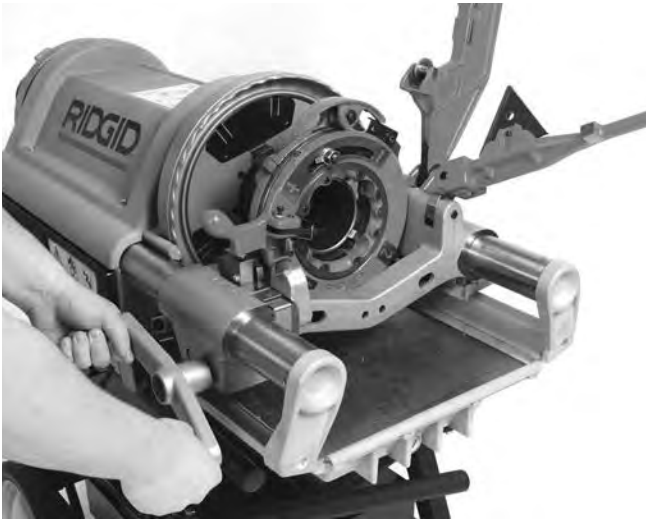


Figura 23 – Filettatura del tubo (Testa portapettini 714 mostrata)

9. Tenere le mani lontane dal tubo ruotante. Assicurarsi che il carrello non colpisca la macchina. Quando la filettatura è stata completata, aprire la testa portapettini (se la testa portapettini non si apre automaticamente). Non attivare la macchina all'Indietro (REV) con i pettini innestati.
10. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
11. Spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
12. Girare il volantino del carrello per spostare la testa portapettini oltre l'estremità del tubo. Sollevare la testa portapettini in posizione allontanandola dall'operatore.
13. Rimuovere il tubo dalla macchina e esaminare la filettatura. Non usare la macchina per stringere o allentare i raccordi sulla filettatura.

Filettatura di blocco a barra/Filettatura di bullone

Il processo di filettatura dei bulloni è simile al processo di filettatura dei tubi. Il diametro del blocco non deve mai superare il diametro maggiore della filettatura.

Quando si tagliano filettature di bullone, devono essere usati i pettini e le teste portapettini corretti. Le filettature del bullone possono essere tagliate della lunghezza necessaria, ma è opportuno accertarsi che il carrello non colpisca la macchina. Se sono necessarie filettature lunghe:

1. Alla fine del viaggio del carrello, lasciare la testa portapettini chiusa, rimuovere il piede dall'interruttore a pedale e spostare l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) sulla posizione OFF.
2. Aprire il mandrino e spostare il carrello e il pezzo da lavorare all'estremità della macchina.
3. Fissare nuovamente nel mandrino l'asta e continuare la filettatura.

Filettatura a sinistra

Il taglio delle filettature a sinistra è simile a quello a destra. Per tagliare le filettature a sinistra, sono necessarie teste portapettini e pettini a sinistra. Agganciare la testa portapettini in posizione (Figura 24). Attivare la macchina all'Indietro (REV) durante la filettatura.

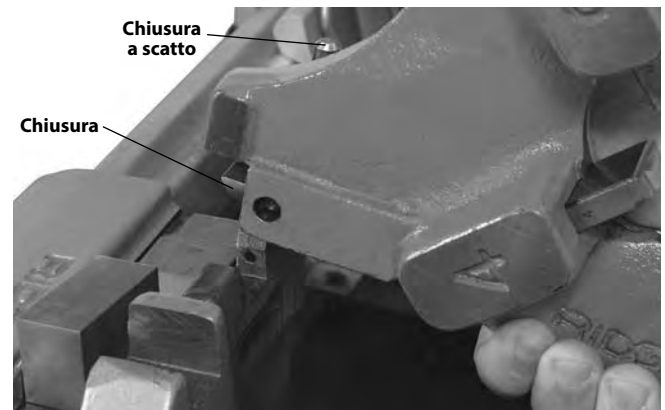


Figura 24 – Agganciare sulla Testa portapettini di sinistra

Smussatura di tubi

1. Installare i pettini per smussatura seguendo la procedura "Inserimento/sostituzione dei pettini".
Il pettine di taglio per smussatura (contrassegnato "2") deve entrare nella fessura della testa portapettini 2. Le teste guida non sono contrassegnate e sono usate nelle fessure della testa portapettini 1, 3 e 4. Fare riferimento alle istruzioni sulla relativa testa portapettini per informazioni sull'inserimento del pettine.
2. Per le teste portapettini 714 e 914, configurare per filettature diritte NPSM/BSPP.

3. Seguire le istruzioni della Filettrice per filettare il tubo.

Collocare la testa portapettini nella posizione di filettatura e chiudere la testa portapettini. Spostare il carrello per mettere i pettini a contatto con il tubo e applicare una leggera forza per formare la smussatura desiderata. In alcuni casi, potrebbe essere necessario regolare leggermente le dimensioni (SOPRA o SOTTO) in modo che le teste guida si muovano sul diametro esterno del tubo.

Rimozione del tubo dalla Macchina

1. Con l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF e il tubo stazionario, usare giri in senso orario del volantino ripetuti e forti per allentare il tubo nel morsetto. Aprire il morsetto anteriore e il dispositivo di centraggio posteriore. Non sporgersi nel mandrino o nel dispositivo di centraggio.
2. Afferrare saldamente il tubo e rimuoverlo dalla macchina. Maneggiare il tubo con attenzione in quanto la filettatura potrebbe essere ancora calda e potrebbero essere presenti sbavature o margini affilati.

Ispezione delle filettature

1. Dopo aver rimosso il tubo dalla macchina, pulire la filettatura.
2. Ispezionare visivamente la filettatura. Le filettature devono essere lisce e complete, con una buona fattura. Se si riscontrano problemi con le filettature strappate, ondulazioni, filettature sottili o tubi non rotondi, potrebbe non essere possibile sigillare la filettatura. Fare riferimento alla *Tabella di risoluzione dei problemi* per assistenza con la diagnosi di questi problemi.
3. Esaminare la dimensione della filettatura.
 - Il metodo preferito di controllo delle dimensioni della filettatura è con un misuratore ad anello. Esistono vari tipi di misuratori ad anello, e il loro utilizzo potrebbe essere diverso da quello mostrato qui,
 - Avvitare a mano saldamente il misuratore ad anello sulla filettatura.
 - Esaminare fino a che punto l'estremità del tubo si estende lungo il misuratore ad anello. L'estremità del tubo dovrebbe essere a filo con il lato del misuratore, più o meno un giro. Se non è possibile misurare la filettatura correttamente, tagliare la filettatura, regolare la testa portapettini e eseguire un'altra filettatura. L'utilizzo di una filettatura che non sia possibile verificare correttamente potrebbe causare perdite.

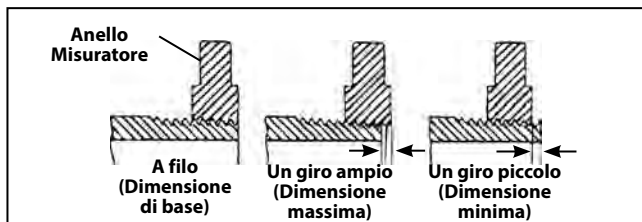


Figura 25 – Controllo della dimensione della filettatura

- Se non si dispone di un misuratore ad anello per verificare la dimensione della filettatura, è possibile usare un raccordo nuovo pulito simile a quelli usati durante il lavoro per misurare la dimensione della filettatura. Per filettature NPT di dimensioni 2" e inferiori, il raccordo deve essere avvolto a mano sulla filettatura per 4-5 giri; invece, per le filettature BSPT, deve essere avvolto per 3 giri. Per le filettature NPT da 2½" a 4", l'avvolgimento a mano deve essere da 5,5 a 7 filettature e per le filettature BSPT deve essere di 4 filettature.
4. Regolare le filettature in base alla relativa sezione della "Regolazione della dimensione della filettatura" all'intestazione "Configurazione e Utilizzo della testa portapettini".
 5. Testare il sistema in conformità con i codici locali e le normali prassi.

Preparazione della macchina per il trasporto

1. Accertarsi che l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovi nella posizione OFF e che il cavo sia staccato dalla presa.
2. Rimuovere le schegge e altri residui dal raccoglitrucoli. Per evitare cadute o ribaltamenti, rimuovere o fissare tutte le apparecchiature e il materiale dalla macchina e dal supporto prima di spostarla. Pulire l'olio o i residui caduti sul pavimento.
3. Collocare la cesoia, l'alesatore e la testa portapettini nella posizione operativa.
4. Avvolgere il cavo dell'alimentazione e il cavo dell'interruttore a pedale.
5. Prestare attenzione durante il sollevamento e lo spostamento, seguire le istruzioni sul supporto. Fare attenzione al peso della macchina.



Figura 26 – Macchina pronta al trasporto

Istruzioni di manutenzione

⚠ AVVERTENZA

Assicurarsi che l'interruttore REV/OFF/FOR (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) sia in posizione OFF e che la macchina sia scollegata prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o di effettuare regolazioni.

Conservare la filettrice in conformità con queste procedure, per ridurre il rischio di lesioni dovute alle scosse elettriche, all'intrappolamento e ad altre cause.

Pulizia

Dopo ciascun uso, smaltire le schegge della filettatura dal vassoio di raccolta e rimuovere i residui di olio. Rimuovere l'olio dalle superfici esposte, soprattutto nelle aree di movimento relativo, come le rotaie del carrello.

Se gli inserti delle ganasce non si agganciano e devono essere puliti, usare una spazzola metallica per rimuovere gli accumuli di calcificazione nei tubi, ecc.

Rimozione/Installazione del coperchio superiore

Il coperchio superiore è trattenuto su ciascun angolo tramite viti. Le viti sono fissate sul coperchio per evitare che si perda. Quando si rimuove o installa il coperchio, allentare o stringere le viti del coperchio in tre passi, per permettere al coperchio di muoversi e flettersi. *Vedere la Figura 27* per la sequenza di stringimento/allentamento. Non azionare la filettrice con il coperchio rimosso.

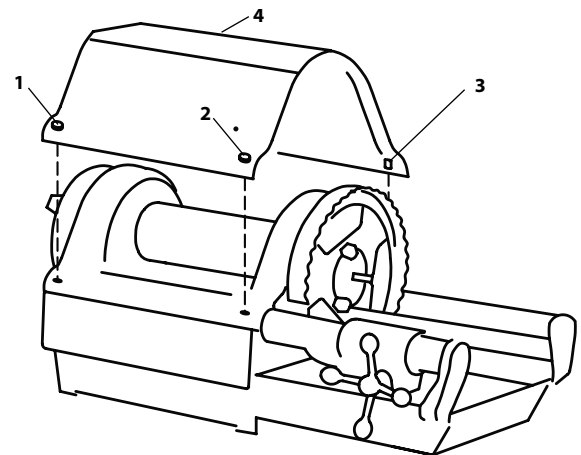


Figura 27 – Sequenza di stringimento/allentamento della vite del coperchio superiore

Lubrificazione

Ogni mese (o più spesso, se necessario), lubrificare tutte le parti in movimento esposte (come le rotaie del carrello, le ruote della cesoia, la vite di avanzamento della cesoia, gli inserti delle ganasce e i punti girevoli) con un olio lubrificante leggero. Rimuovere tutto l'olio in eccesso dalle superfici esposte.

Ogni 2-6 mesi, in base all'uso, rimuovere il coperchio superiore e usare una pistola per ingrassatore per applicare grasso EP (Extreme Pressure, a Pressione estrema) a base di litio (*Figura 28*).

Non azionare la filettrice con il coperchio rimosso. Riposizionare sempre il coperchio subito dopo aver lubrificato la macchina.



Figura 28 – Raccordi di ingrassaggio

Manutenzione del sistema di lubrificazione

Per rimuovere il vassoio di raccolta, premere verso il mandrino anteriore (1) e sollevare (2) (vedere la Figura 29).

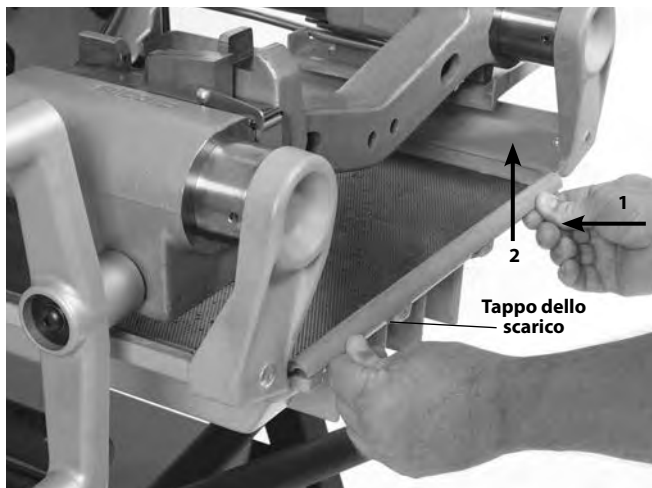


Figura 29 – Rimozione del vassoio di raccolta

Tenere pulito lo schermo del filtro dell'olio per garantire un flusso dell'olio sufficiente. Lo schermo del filtro dell'olio si trova in fondo al serbatoio dell'olio. Allentare la vite che fissa il filtro alla base, rimuovere il filtro dalla linea dell'olio e pulirlo. Non attivare la macchina con lo schermo del filtro dell'olio rimosso.

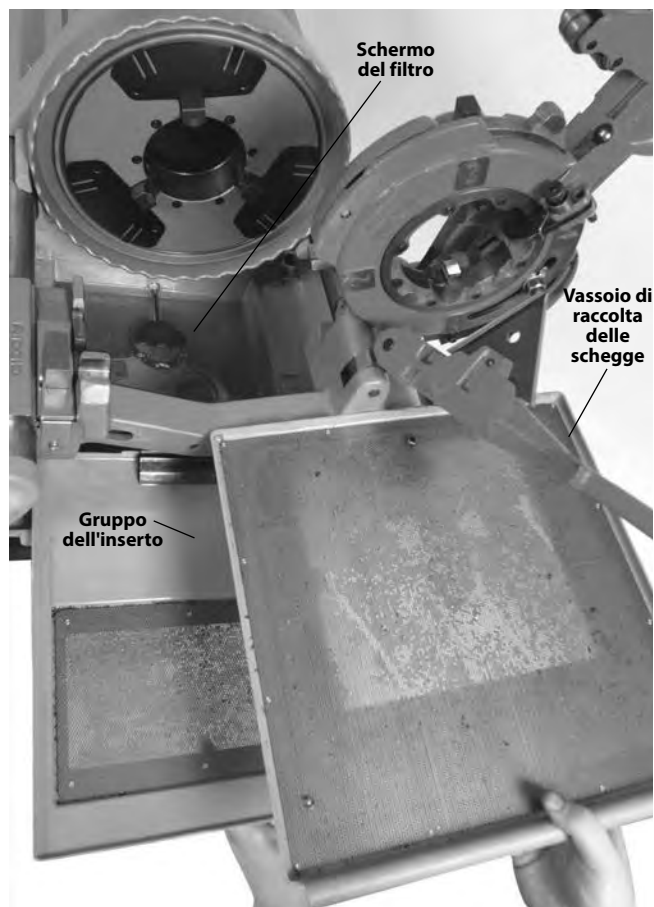


Figura 30 – Assemblaggio dello schermo del filtro

Sostituire l'olio di taglio della filettatura quando appare sporco o contaminato. Per drenare l'olio, posizionare un contenitore sotto il tappo di drenaggio alla fine del serbatoio e rimuovere il tappo. Rimuovere l'accumulo dal fondo del serbatoio. Usare l'Olio di taglio della filettatura RIDGID per garantire filettature di alta qualità e una durata massima dei pettini. Il serbatoio nella base potrà contenere circa 5 qt (4,7 l) di olio di taglio della filettatura.

La pompa dell'olio dovrebbe innescarsi autonomamente se il sistema è pulito. Se ciò non avviene, vuol dire che la pompa è consumata e deve essere sottoposta a manutenzione. Non cercare di innescare la pompa.

Sostituzione della Ruota della cesoia N. 764

Se la cesoia diviene smussata o si rompe, premere il perno della ruota della cesoia per estrarla dal telaio ed esaminare le parti per eventuali segni di consumo. Se necessario, sostituire il perno e installare la nuova Ruota della cesoia (vedere il catalogo RIDGID). Lubrificare il perno con l'olio lubrificante leggero.

Sostituzione degli inserti delle ganasce

Se gli Inserti delle ganasce appaiono consumati e non afferrano il tubo, devono essere sostituiti.

1. Collocare il cacciavite nella fessura dell'inserto e girarlo di 90 gradi in una qualsiasi direzione. Rimuovere l'inserto (Figura 31).

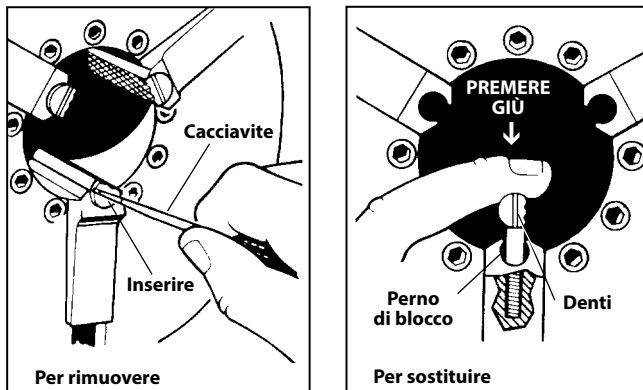


Figura 31 – Sostituzione degli inserti delle ganasce

2. Collocare l'inserto lateralmente sul perno di blocco e premerlo il più possibile (Figura 31).
3. Tenere fermi gli inserti spingendoli verso il basso e, con il cacciavite, girarli in modo che i denti siano rivolti verso l'alto.

Tensione/sostituzione della Cinghia a cuneo

Quando si lubrificano i raccordi di ingrassaggio, controllare la tensione della cinghia a cuneo. Applicare la forza moderata di un dito (circa 4 libbre (2 kg)) sul punto intermedio della cinghia. La cinghia dovrebbe spostarsi di circa 1/8" (3 mm) (Figura 32).

1. Allentare la vite di arresto e il dado da 5/16" che blocca la staffa del motore alla rotaia.
2. Allentare la vite da 1/4" che trattiene il tenditore della cinghia e tirare all'indietro il tenditore della cinghia.
3. Se si deve sostituire la cinghia, allentare i quattro dispositivi di fissaggio che trattengono il motore alla staffa del motore e far scorrere il motore verso la puleggia. Rimuovere e sostituire la cinghia. Far scorrere il motore allontanandolo dalla puleggia e fissare i dispositivi di fissaggio che trattengono il motore sulla staffa.
4. Premere il tenditore della cinghia in avanti fino a quando la cinghia sarà correttamente tesa. Stringere la vite da 1/4".
5. Fissare la vite di arresto e il dado da 5/16" che blocca la staffa del motore sulla rotaia.

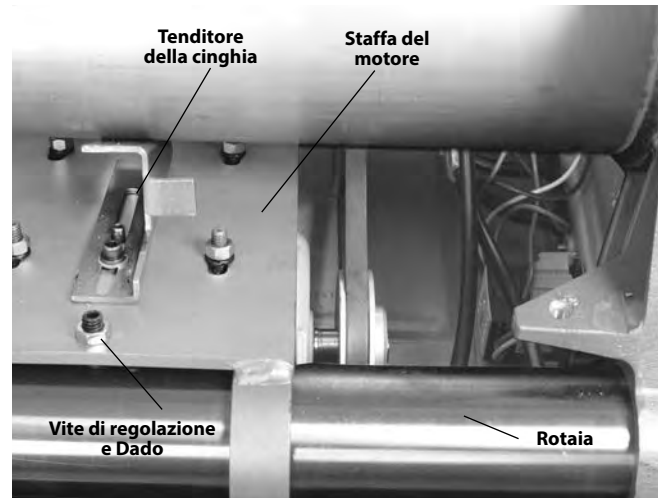


Figura 32 – Staffa del motore e Tenditore della cinghia

Apparecchiature opzionali

⚠ AVVERTENZA

Per ridurre il rischio di lesioni gravi, usare soltanto apparecchiatura specificamente progettata e raccomandata per l'uso con la Filettrice 1224.

N. del catalogo	N. del modello	Descrizione
26212	764	Cesoia di tipo a ruota da 1/4" a 4"
26217	744	Alesatore di tipo a lama da 1/4" a 4"
34577	–	Lama dell'alesatore da 1/4" a 4"
26187	–	Inserto delle ganasce e Set di rulli per il Tubo rivestito in PE
Teste portapettini		
26132	711	Apertura automatica universale- Lato destro- NPT
26142	713	Apertura rapida universale- Lato sinistro- NPT
26152	714	Apertura automatica regolabile, Lato destro, NPT
26137	911	Apertura automatica universale, Lato destro, BSPT
26147	913	Apertura rapida universale, Lato sinistro, BSPT
26157	914	Apertura automatica regolabile, Lato destro, BSPT
26162	541	Bullone ad apertura rapida, Lato sinistro/Lato destro (dimensioni da 1/4" a 1")
26167	542	Bullone ad apertura rapida, Lato sinistro/Lato destro (dimensioni da 1/8" a 2")
55447	725	Testa portapettini per scanalare
57497	–	Set di pettini per scanalare da 2 1/2" a 3 1/2"
57507	–	sola Punta per scanalare da 2 1/2" a 3 1/2"
57492	–	Set di pettini per scanalare da 4"
57502	–	solo Punta per scanalare da 4"
55452	766	Cesoia di tipo a lama
58712	–	Punta dell'attrezzo di taglio (per il modello 766)
Supporti		
92457	100A	Gamba universale e Cavalletto
92462	150A	Ruota universale e Cavalletto
92467	200A	Ruota universale e Cassone portautensili
22563	–	Cassone in acciaio

N. del catalogo	N. del modello	Descrizione
Mandrini per nippli		
51005	819	Mandrino per nippli da 1/2" a 2" NPT
68160	819	Mandrino per nippli da 1/2" a 2" BSPT
34157	419	Mandrino per nippli da 2 1/2" a 2" NPT
34162	419	Mandrino per nippli da 3" NPT
34167	419	Mandrino per nippli da 4" NPT
34172	419	Mandrino per nippli da 2 1/2" BSPT
34177	419	Mandrino per nippli da 3" BSPT
34182	419	Mandrino per nippli da 4" BSPT

Per un completo elenco delle apparecchiature RIDGID disponibili per la Filettratrice 1224, consultare il Catalogo Ridge Tool online sul sito web www.RIDGID.eu oppure, dagli Stati Uniti e dal Canada, chiamare il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool al numero +1-800-519-3456.

Informazioni sull'olio di taglio della filettatura

Leggere e seguire tutte le istruzioni sull'etichetta dell'olio di filettatura e sul Foglio dei dati di sicurezza (SDS). Informazioni specifiche sugli Oli di taglio delle filettature RIDGID, compresa l'Identificazione dei pericoli, il Pronto soccorso, le Misure antincendio, le Misure contro il rilascio accidentale, il Maneggio e stoccaggio, i Dispositivi di sicurezza personale, lo Smaltimento e trasporto, sono incluse sul contenitore e nell'SDS. L'SDS è disponibile sul sito web www.RIDGID.eu o contattando il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool al numero +1-800-519-3456, negli Stati Uniti e in Canada, o sul sito web rtctechservices@emerson.com.

Stoccaggio della macchina

⚠ AVVERTENZA Le Filettratrici devono essere conservate all'interno o ben coperte in caso di clima piovoso. Conservare la macchina in una zona chiusa a chiave, lontano dalla portata dei bambini e delle persone che non hanno familiarità con le filettatrici. Questa smussatrice può provocare lesioni molto gravi se adoperata da utenti inesperti.

Manutenzione e Riparazione

⚠ AVVERTENZA
Manutenzione o riparazioni inadeguate possono rendere non sicuro il funzionamento del dispositivo.

Le *Istruzioni di manutenzione* coprono buona parte delle necessità di manutenzione di questa macchina. Gli eventuali problemi non trattati in questa sezione devono essere gestiti da un tecnico di un Centro di Assistenza RIDGID autorizzato.

Rivolgersi esclusivamente a un centro manutenzione autorizzato indipendente RIDGID o al fabbricante. Usare soltanto parti di servizio RIDGID.

Per informazioni sul Centro di Assistenza Indipendente RIDGID più vicino o qualsiasi domanda su manutenzione o riparazione:

- Contattare il proprio distributore RIDGID.
- Visitare il sito web www.RIDGID.eu per trovare il punto di contatto RIDGID locale.
- Contattare il Reparto Assistenza Tecnica di Ridge Tool inviando una e-mail all'indirizzo rtctechservices@emerson.com oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero +1-800-519-3456.

Smaltimento

Parti della Filettratrice contengono materiali di valore e possono essere riciclate. Nella propria zona potrebbero esservi aziende specializzate nel riciclaggio. Smaltire i componenti e l'olio di scarico in conformità con tutte le normative in vigore. Contattare l'autorità locale di gestione dello smaltimento per maggiori informazioni.



Per i Paesi CE: non smaltire l'apparecchio elettrico con i rifiuti domestici!

Secondo la Direttiva europea 2012/19/EU sullo smaltimento di Apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua implementazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche che non sono più utilizzabili devono essere raccolte separatamente e smaltite in modo ecocompatibile.

Risoluzione dei problemi

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
Filettature strappate.	<p>Pettini danneggiati, scheggiati o consumati.</p> <p>Olio di taglio errato.</p> <p>Olio di taglio insufficiente.</p> <p>Olio sporco o contaminato.</p> <p>Testa portapettini non correttamente allineata al tubo.</p> <p>Tubo errato.</p> <p>Testa portapettini non correttamente predisposta.</p> <p>Il carrello non si muove liberamente sulle rotaie.</p>	<p>Sostituire i pettini.</p> <p>Usare soltanto olio di taglio RIDGID®.</p> <p>Riempire il serbatoio dell'olio.</p> <p>Sostituire l'olio di taglio RIDGID®.</p> <p>Pulire le schegge, lo sporco o altri materiali estranei dalla/tra la testa portapettini e il carrello.</p> <p>Si raccomanda l'utilizzo con tubo in acciaio nero o zincato.</p> <p>Parete del tubo troppo sottile - usare la misura 40 o un tubo più pesante.</p> <p>Regolare la testa portapettini per ottenere una filettatura delle giuste dimensioni.</p> <p>Pulire e lubrificare le rotaie del carrello.</p>
Filettature non rotonde o schiacciate.	<p>Testa portapettini di dimensioni troppo ridotte.</p> <p>Parete del tubo troppo sottile.</p>	<p>Regolare la testa portapettini per ottenere una filettatura delle giuste dimensioni.</p> <p>Usare la misura 40 o un tubo più pesante.</p>
Filettature sottili.	<p>Pettini inseriti nella testa nell'ordine sbagliato.</p> <p>Forzatura della maniglia di avanzamento del carrello durante la filettatura.</p> <p>Le viti della piastra del coperchio della testa portapettini sono allentate.</p>	<p>Collocare i pettini nella testa nell'ordine giusto.</p> <p>Quando i pettini hanno iniziato a filettare, non forzare la maniglia di avanzamento del carrello. Consentire l'avanzamento automatico del carrello.</p> <p>Stringere le viti.</p>
Nessun flusso dell'olio di taglio.	<p>Olio di taglio insufficiente o assente.</p> <p>Schermo dell'olio intasato.</p> <p>Testa portapettini non nella posizione di filettatura (GIÙ).</p>	<p>Riempire il serbatoio dell'olio.</p> <p>Pulire lo schermo.</p> <p>Portare la testa portapettini sulla posizione di filettatura.</p>
Il motore è acceso ma la macchina non funziona.	<p>Cinghia a cuneo allentata.</p> <p>Cinghia a cuneo consumata.</p>	<p>Stringere la cinghia a cuneo.</p> <p>Sostituire la cinghia a cuneo.</p>
Il tubo scivola nelle ganasce.	<p>Inseri delle ganasce caricati con residui.</p> <p>Inseri delle ganasce consumati.</p> <p>Tubo non correttamente centrato negli inseri delle ganasce.</p> <p>Il mandrino non è serrato sul tubo.</p>	<p>Pulire gli inseri delle ganasce con una spazzola metallica.</p> <p>Sostituire gli inseri delle ganasce.</p> <p>Accertarsi che il tubo si trovi negli inseri delle ganasce, usare il lato posteriore per centrare il dispositivo.</p> <p>Usare giri della rotella del martello forti e ripetuti per stringere il mandrino della velocità.</p>

Máquina de Roscar

1224



⚠ AVISO!

Leia o Manual do Operador cuidadosamente antes de utilizar esta ferramenta. A não compreensão e a inobservância do conteúdo deste manual pode resultar em choque elétrico, incêndio, e/ou ferimentos pessoais graves.

Máquina de Roscar 1224

Registe o Número de Série abaixo e retenha o número de série do produto localizado na placa de nome.

Número de
série

--	--

Índice

Formulário de Registo do Número de Série da Máquina	141
Símbolos de Segurança	143
Avisos de Segurança Gerais para Ferramentas Elétricas	143
Segurança da área de trabalho	143
Segurança Elétrica	144
Segurança Pessoal	144
Utilização e Manutenção da Ferramenta Elétrica.....	144
Assistência	145
Informações de Segurança Específicas	145
Avisos de Segurança da Máquina de Roscar.....	145
Descrição, Especificações e Equipamento Padrão	146
Descrição.....	146
Especificações	146
Equipamento Padrão	146
Montagem da Máquina	147
Montagem em Suportes	147
Montagem numa Bancada.....	147
Inspecção Antes da Colocação em Funcionamento	147
Preparação da Máquina e da Área de Trabalho	148
Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar	149
Retirar/Instalar a Cabeça de Roscar	149
Cabeças de Roscar de Abertura Rápida	149
Inserir/Substituir as Tarraxas.....	149
Ajustar Tamanho da Rosca	150
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca.....	150
Cabeças de Roscar com Abertura Automática	150
Inserir/Substituir as Tarraxas.....	151
Ajustar Tamanho da Rosca	151
Ajuste do Deslizamento do Gatilho.....	151
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca.....	151
Cabeças de Roscar com Abertura Automática de Retorno 714/914	152
Inserir/Substituir as Tarraxas.....	152
Ajustar Tamanho da Rosca	152
Ajuste para Roscagem de Tubo Cónicas ou Retas	153
Preparar a Cabeça de Roscar para Roscar	153
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca.....	154
Instruções de Funcionamento	154
Alterar Velocidades de Funcionamento.....	155
Ajuste da Manivela da Guia.....	155
Cortar com o Cortador n.º 764	155
Escareamento com Escareador N.º 744.....	156
Tubo de Roscagem	156
Suporte da Barra de Roscagem/Roscagem de Parafusos.....	157
Roscagem Manual do Lado Esquerdo.....	157
Tubo para Biselagem	157
Remover Tubo da Máquina	158
Inspeccionar Roscas	158
Preparar a Máquina para Transporte.....	158
Instruções de Manutenção	158
Limpeza	159
Remoção/Instalação da Cobertura Superior.....	159
Lubrificação.....	159
Manutenção do Sistema de Óleo.....	159
Substituir a Roda de Corte N.º 764	160
Substituir os Calços de Mordente	160
Tensão/Substituição da Correia V	160
Equipamento Opcional	161
Informação do Óleo de Corte da Rosca	161
Armazenamento da Máquina	161
Assistência e Reparação	161
Eliminação	162
Resolução de Problemas	163
Declaração CE	Contracapa interior
Garantia Vitalícia	Contracapa

*Tradução das instruções originais

Símbolos de Segurança

Neste manual do operador e no produto são utilizados símbolos de segurança e palavras de advertência para comunicar informações de segurança importantes. Esta secção é fornecida para melhorar a compreensão destas palavras e símbolos de advertência.



Este é o símbolo de alerta de segurança. É utilizado para alertar quanto a potenciais perigos de ferimentos pessoais. Respeite todas as mensagens de segurança que se seguem a este símbolo para evitar possíveis ferimentos ou morte.

⚠ PERIGO

PERIGO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, resultará em morte ou ferimentos graves.

⚠ AVISO

AVISO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimento grave.

⚠ ATENÇÃO

ATENÇÃO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em ferimentos ligeiros a moderados.

NOTA

NOTA indica informações relacionadas com a proteção de propriedade.



Este símbolo significa que deve ler o manual do operador cuidadosamente antes de utilizar o equipamento. O manual do operador contém informações importantes sobre o funcionamento seguro e adequado do equipamento.



Este símbolo significa que deve utilizar sempre óculos de proteção com proteções laterais, ou viseiras de proteção, ao manusear este equipamento para reduzir o risco de ferimentos oculares.



Este símbolo indica o risco de dedos, mãos, vestuário ou outros objetos ficarem presos entre as engrenagens ou noutras peças rotativas causando ferimentos por esmagamento.



Este símbolo indica o risco de mãos, dedos, pernas, roupas e outros objetos ficarem presos e/ou enrolarem-se nos eixos rotativos, causando esmagamento ou ferimentos por pancada.



Este símbolo indica o risco de choque elétrico.



Este símbolo indica o risco da máquina tombar, causando ferimentos por pancada ou esmagamento.



Este símbolo significa que não deve usar luvas durante a utilização desta máquina para reduzir o risco de emaranhamento.



Este símbolo significa que deve utilizar-se sempre um interruptor de pedal ao utilizar uma máquina de roscar/transmissão mecânica para reduzir o risco de ferimentos.



Este símbolo significa que não deve desligar o interruptor de pedal para reduzir o risco de ferimentos.



Este símbolo significa que não deve bloquear o interruptor de pedal (bloquear na posição ON) para reduzir o risco de ferimentos.

Avisos de Segurança Gerais para Ferramentas Elétricas*

⚠ AVISO

Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidos com esta ferramenta elétrica. A não observância de todas as instruções abaixo indicadas pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou lesões graves.

GUARDE TODOS OS AVISOS E INSTRUÇÕES PARA REFERÊNCIA FUTURA!

O termo "ferramenta elétrica" nos avisos refere-se à sua ferramenta elétrica com ligação à corrente elétrica (com cabo) ou alimentada por bateria (sem cabo).

Segurança da área de trabalho

- **Mantenha a área de trabalho limpa e bem iluminada.** Áreas desarrumadas ou mal iluminadas podem provocar acidentes.
- **Não opere ferramentas elétricas em atmosferas explosivas, como na presença de líquidos inflamáveis, gases ou pó.** As ferramentas elétricas criam faíscas que podem inflamar o pó ou fumos.
- **Mantenha crianças e visitantes fora do alcance enquanto utiliza uma ferramenta elétrica.** As distrações podem fazê-lo perder o controlo.

* O texto utilizado na secção de Avisos Gerais de Segurança com Ferramentas Elétricas deste manual é literal, conforme exigido pela Norma EN 62841-1 aplicável. Esta secção contém práticas de segurança gerais para muitos tipos diferentes de ferramentas elétricas. Nem todas as precauções se aplicam a todas as ferramentas, e algumas não se aplicam a esta ferramenta.

Segurança Elétrica

- **As fichas das ferramentas elétricas têm de corresponder adequadamente à tomada. Nunca modifique a ficha. Não utilize fichas adaptadoras com ferramentas elétricas (com ligação à terra).** Fichas não modificadas e tomadas correspondentes reduzirão o risco de choque elétrico.
- **Evite contacto com superfícies ligadas à terra como tubos, radiadores, fogões e frigoríficos.** Existe risco aumentado de choque elétrico se o seu corpo estiver ligado à terra.
- **Não exponha as ferramentas elétricas à chuva ou humidade.** A entrada de água na ferramenta aumenta o risco de choque elétrico.
- **Não force o cabo. Nunca use o cabo elétrico para transportar, puxar ou desligar a ferramenta elétrica da tomada. Proteja o cabo elétrico do calor, óleo, arestas afiadas e peças móveis.** Cabos danificados ou emaranhados aumentam o risco de choque elétrico.
- **Ao utilizar uma ferramenta elétrica no exterior, use uma extensão adequada para exterior.** O uso de um cabo adequado para exterior reduz o risco de choque elétrico.
- **Se for inevitável ter de utilizar uma ferramenta elétrica num ambiente húmido, use um corta-circuito em caso de falha na terra (GFCI) protegido.** A utilização de GFCI reduz o risco de choque elétrico.

Segurança Pessoal

- **Mantenha-se alerta, atento ao que está a fazer e use o bom senso ao utilizar uma ferramenta elétrica. Não utilize uma ferramenta elétrica se estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.** Um momento de desatenção durante a utilização de ferramentas pode resultar em ferimentos pessoais graves.
- **Use equipamento de proteção pessoal. Utilize sempre proteção para os olhos.** O equipamento de proteção, como máscaras para o pó, calçado de segurança antiderrapante, capacete ou proteção auricular, utilizado nas condições apropriadas, reduz a ocorrência de ferimentos pessoais.
- **Evite a colocação em funcionamento não intencional. Assegure-se de que o interruptor está na posição desligada (OFF) antes de ligar o aparelho à corrente e/ou à bateria, pegar na ferramenta ou transportá-la.** Transportar ferramentas elétricas com o dedo no interruptor ou fornecer energia a ferramentas com o interruptor ligado (ON) pode provocar acidentes.

- **Retire qualquer chave de ajuste ou aperto da ferramenta antes de a ligar.** Uma chave de ajuste ou aperto deixada numa peça rotativa da ferramenta elétrica pode resultar em ferimentos pessoais.
- **Não se debruce com a ferramenta se com isso perder o equilíbrio. Mantenha sempre uma colocação de pés adequada e o equilíbrio.** Isto permite um melhor controlo da ferramenta em situações inesperadas.
- **Vista roupa adequada. Não utilize roupa larga ou joias. Mantenha o seu cabelo e vestuário longe de peças em movimento.** Roupas largas, joias ou cabelo comprido podem ficar presos nas peças móveis.
- **Se os dispositivos forem fornecidos para a ligação de extração de pó e instalações de recolha, assegure-se de que estão ligados e são devidamente utilizados.** A utilização de uma recolha de pó pode reduzir os perigos relacionados com o pó.
- **Não dei que a familiarização ganha com a utilização frequente de ferramentas deixe com que fique complacente e ignore os princípios de segurança.** Uma ação descuidada pode provocar ferimentos graves numa fração de segundo.

Utilização e Manutenção da Ferramenta Elétrica

- **Não force a ferramenta. Utilize a ferramenta elétrica correta para a sua aplicação.** A ferramenta elétrica correta fará sempre um trabalho melhor e mais seguro a velocidade para que foi concebida.
- **Não utilize a ferramenta elétrica se o interruptor não a ligar e desligar.** Qualquer ferramenta elétrica que não possa ser controlada com o interruptor é perigosa e tem de ser reparada.
- **Desligue a ficha da fonte de alimentação e/ou retire a bateria, se amovível, da ferramenta elétrica antes de fazer qualquer ajuste, mudar acessórios ou armazenar ferramentas elétricas.** Estas medidas de segurança preventivas reduzem o risco de ligar a ferramenta elétrica acidentalmente.
- **Guarde as ferramentas elétricas que não estejam em utilização fora do alcance das crianças e não permita que pessoas não familiarizadas com a ferramenta elétrica ou as respetivas instruções operem a ferramenta elétrica.** As ferramentas são perigosas nas mãos de utilizadores sem formação profissional.
- **Mantenha as ferramentas elétricas e os acessórios em bom estado. Verifique se as peças móveis funcionam perfeitamente e não emperram, bem como se há peças quebradas ou danificadas que possam influenciar o funcionamento da ferramenta. Se estiver**

danificada, repare a ferramenta elétrica antes da utilização. Muitos acidentes são causados por ferramentas elétricas em mau estado de conservação.

- **Mantenha as ferramentas de corte afiadas e limpas.** Ferramentas de corte com manutenção adequada e bem afiadas têm menos probabilidades de prender e são mais fáceis de controlar.
- **Utilize a ferramenta elétrica, os acessórios e as brocas da ferramenta, etc., de acordo com estas instruções, tendo em conta as condições de trabalho e o trabalho a executar.** A utilização da ferramenta elétrica para fins não previstos pode resultar em situações perigosas.
- **Mantenha as pegas e superfícies de apoio secas, limpas e livres de óleo e gordura.** Pegas e superfícies de apoio escorregadias não permitem um manuseamento e controlo seguros da ferramenta em situações inesperadas.

Assistência

- **A sua ferramenta elétrica deve ser reparada por um técnico qualificado, utilizando apenas peças sobresselentes idênticas.** Isso garante que a ferramenta elétrica se mantém segura.

Informações de Segurança Específicas

⚠ AVISO

Esta secção contém informações de segurança importantes específicas desta ferramenta.

Leia estas precauções cuidadosamente antes de utilizar a Máquina de Roscar 1224 para reduzir o risco de choque elétrico ou outros ferimentos graves.

GUARDE TODOS OS AVISOS E INSTRUÇÕES PARA REFERÊNCIA FUTURA!

Mantenha este manual com a máquina, para utilização pelo operador.

Avisos de Segurança da Máquina de Roscar

- **Mantenha o piso seco e sem materiais escorregadios como o óleo.** Pisos escorregadios podem causar acidentes.
- **Limite o acesso ou coloque barreiras na área para impedir o acesso a pessoas quando a peça de trabalho passar além da máquina para proporcionar no mínimo um metro (três pés) de espaço a partir da peça de trabalho.** Limitar o acesso ou colocar barreiras na área de trabalho ao redor da peça de trabalho reduzirá o risco de emaranhamento.
- **Não use luvas.** As luvas podem ficar presas no tubo ou nas peças rotativas da máquina levando a ferimentos pessoais.
- **Não utilizar a máquina para outros fins como fazer orifícios ou rodar guinchos.** Outras utilizações ou alterações a esta máquina para outras aplicações podem aumentar o risco de ferimentos graves.
- **Fixe a máquina numa bancada ou suporte. Apoie tubos pesados e longos num suporte de tubos.** Esta prática evitará que a máquina tombe.
- **Durante a utilização da máquina, fique do lado onde se encontra o interruptor de controlo do operador.** Operar a máquina deste lado elimina a necessidade de alcançar por cima da máquina.
- **Mantenha as mãos afastadas dos tubos e acessórios rotativos. Pare a máquina antes de limpar roscas de tubos ou aparafusar os acessórios. Permita que a máquina pare completamente antes de tocar no tubo.** Esta prática reduzirá o risco de ficar preso nas peças rotativas.
- **Não utilize esta máquina para instalar ou remover (fazer ou quebrar) acessórios.** Esta prática pode levar a que fique preso e perda o controlo.
- **Não opere a máquina sem estas coberturas devidamente instaladas.** Expor as peças móveis aumenta a probabilidade de ficar preso.
- **Não utilize esta máquina se o interruptor de pedal estiver partido ou em falta.** O interruptor de pedal fornece um controlo seguro da máquina, como o encerramento em caso de ficar preso.
- **Uma pessoa deve controlar o processo de trabalho, a operação da máquina e o interruptor de pedal.** Apenas o operador deve estar na área de trabalho quando a máquina estiver em funcionamento. Isto ajuda a reduzir o risco de ferimentos.
- **Nunca alcance o mandril dianteiro da máquina ou a cabeça de centralização traseira.** Isto reduzirá o risco de ficar preso.
- **Leia e compreenda estas instruções e as instruções e os avisos para todo o equipamento e material a utilizar antes de usar esta ferramenta para reduzir o risco de ferimentos pessoais graves.**

Caso tenha qualquer questão relacionada com este produto RIDGID®:

- Contacte o distribuidor local da RIDGID®.
- Visite RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID.

– Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool pelo endereço de correio eletrónico rtctechservices@emerson.com ou no caso dos E.U.A e Canadá, ligue para (800) 519-3456.

Descrição, Especificações e Equipamento Padrão

Descrição

A Máquina de Roscar RIDGID® Modelo 1224 é uma máquina eléctrica acionada por motor que centra e faz a mandrilagem do tubo, tubagem e roscagem de parafuso e roda-o enquanto executa operações de corte, brocagem e roscagem. As tarraxas de roscagem são montadas numa variedade de cabeças de roscar disponíveis. Fornece-se um sistema de lubrificação integral para fluxo do trabalho com óleo de corte de rosca durante a operação de roscagem.

Com equipamento opcional adequado, a Máquina de Roscar 1224 pode utilizar-se para roscar tubos grandes, pequenos ou fechar bocais ou para formação de ranhuras. A máquina 1224 pode também utilizar-se para cortar ranhuras padrão e para cortar ou descarnar tubos revestidos com plástico ou Saran.



Figura 1 – Máquina de Roscagem 1224

Especificações

Capacidade de Roscagem Tubo ¼" a 4" (6 a 100 mm)
 Parafuso ¼" a 2" (6 a 50 mm)

Roscas à esquerda..... Com Cabeças de Roscar adequadas

Motor:

Tipo Tipo Indução, Fase Única (contacte a RIDGID para as opções trifásicas disponíveis.)

Potência 1½ HP (1,12 kW)

Volts 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Outras Tensões Disponíveis (Ver Catálogo RIDGID)

Velocidade de Funcionamento..... 12/36 RPM

Comando do..... Interruptor de tipo rotativo REV/OFF/FOR (2/0/1) e interruptor de pedal ON/OFF (ligar/desligar)

Mandril dianteiro..... Tipo percutor com mordentes de movimento balancim substituíveis

Centragem traseira

Ação da Câmara do Dispositivo

Cabeças de Roscar Ver Catálogo RIDGID para Cabeças de Roscar Disponíveis

Cortador..... Modelo 764, ¼" - Flutuação Completa de 4", Cortador com Auto-centralização

Escareador Modelo 744, ¼" - Tipo de Lâmina de 4"

Sistema de Óleo 5 qt (4,7 l) Purga Automática, Tipo Gerotor, Reversão Automática, Fluxo Constante

Peso 509 lb. (231 kg)

Pressão sonora (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Pressão sonora (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* As medições de som são feitas em conformidade com um teste padronizado segundo a Norma EN 62481-1.
 - As emissões acústicas podem variar consoante a sua localização e utilização específica destas ferramentas.
 - Os níveis de exposição diária para som devem ser avaliados para cada aplicação e devem ser tomadas medidas de segurança, quando necessário. A avaliação dos níveis de exposição deve considerar o tempo em que uma ferramenta está desligada e não em utilização. Isto pode reduzir significativamente o nível de exposição ao longo do período de trabalho total.

Equipamento Padrão

Consulte o catálogo RIDGID para mais informações sobre o equipamento fornecido com os números de catálogo específicos da máquina.

O número de série da Máquina de Roscar está localizado na extremidade da base. Os últimos 4 dígitos indicam o mês e o ano do fabrico. (12 = mês, 14 = ano).



Figura 2 – Número de Série da Máquina

NOTA A seleção de materiais e de métodos de instalação, ligação e formação adequados são da responsabilidade do desenhador e/ou do instalador do sistema. A seleção de materiais e métodos inadequados pode provocar uma falha no sistema.

Aço inoxidável e outros materiais resistentes à corrosão podem ficar contaminados durante a instalação, ligação e formação. Esta contaminação pode provocar corrosão e uma falha prematura. Deve fazer-se uma avaliação cuidada dos materiais e métodos para as condições de serviço específicas, incluindo químicas e de temperatura, antes de qualquer tentativa de instalação.

Montagem da Máquina

⚠ AVISO



Para reduzir o risco de ferimentos graves durante a utilização, siga estes procedimentos para uma montagem adequada.

Falha ao montar a máquina de roscar num suporte ou bancada estável pode resultar em queda e ferimentos graves.

O interruptor REV/OFF/FOR deve estar na posição OFF (desligado) e a máquina deve estar desligada da tomada antes da montagem.

Utilize técnicas de elevação adequadas. A Máquina de Roscar 1224 RIDGID pesa 509 lbs. (231 kg).

Montagem em Suportes

A Máquina de Roscar pode ser montada em vários Suportes de Rosqueador RIDGID. Consulte o catálogo RIDGID

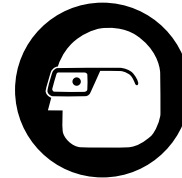
para informações sobre o suporte e a Ficha de Instruções do Suporte respetiva para instruções de montagem.

Montagem numa Bancada

A máquina pode ser montada numa bancada nivelada e estável. Para montar a unidade numa bancada, utilize quatro parafusos $\frac{3}{8}$ " em orifícios fornecidos em cada canto da base da máquina. O espaçamento dos orifícios da base é de 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Aperte de forma segura.

Inspeção Antes da Colocação em Funcionamento

⚠ AVISO



Antes de cada utilização, inspecione a máquina de roscar e corrija quaisquer problemas para reduzir o risco de ferimentos graves decorrentes de choque elétrico, ferimentos por esmagamento e outras causas e evitar danos na máquina de roscar.

1. Certifique-se de que a máquina de roscar está desligada da tomada e que o interruptor REV/OFF/FOR está na posição OFF (desligado).
2. Limpe qualquer resíduo de óleo, massa lubrificante ou sujidade da máquina de roscar, incluindo das pegs e dos controlos. Isto facilita a inspeção e ajuda a impedir que a máquina ou o controlo escorreguem da mão. Faça a limpeza e manutenção da máquina segundo as instruções de manutenção.
3. Inspecione o seguinte nas máquinas de roscar:
 - Danos ou alterações nos cabos e tomada.
 - Montagem e manutenção correta e completa.
 - Quaisquer peças partidas, gastas, em falta, desalinhas ou dobradas ou outros danos.
 - Presença e funcionamento do interruptor de pedal. Confirme se o interruptor de pedal está fixado, em bom estado se o ciclo decorre de forma suave e sem colar.
 - Presença e legibilidade das etiquetas de aviso (Figura 1).
 - Estado das tarraxas, roda de corte e extremidades de corte do escareador. Ferramentas de corte baças ou danificadas aumentam a força necessária, produzem resultados fracos e aumentam o risco de ferimentos.
 - Qualquer outra condição que possa impedir o funcionamento normal e seguro.

Se detetar algum problema, não utilize a máquina de roscar até que os problemas tenham sido corrigidos.

4. Inspeccione e realize a manutenção de qualquer outro equipamento em utilização segundo as respetivas instruções de forma a assegurar que funciona corretamente.

Preparação da Máquina e da Área de Trabalho

⚠ AVISO



Configure a Máquina de Roscar e a área de trabalho em conformidade com estes procedimentos para reduzir o risco de ferimentos decorrentes de choque elétrico, inclinação da máquina, ficar preso, esmagamento ou outras causas e para ajudar a evitar danos na máquina de roscar.

Fixe a máquina numa bancada ou suporte estável. Apoie o tubo de forma adequada. Isto reduzirá o risco de queda ou tombo do tubo, e de ferimentos graves.

Não utilize as Máquinas de Roscar sem um interruptor de pedal com funcionamento correto. Um interruptor de pedal fornece um melhor controlo ao deixar que desligue o motor da máquina retirando o pé do pedal.

1. Verifique a área de trabalho quanto a:

- Iluminação adequada.
- Líquidos inflamáveis, vapores ou pó que possam inflamar-se. Se presentes, não trabalhe na área até a fonte estar identificada, retirada ou corrigida e a área estar completamente ventilada. A máquina de roscar não é à prova de explosão e pode provocar faíscas.
- Uma localização livre, nivelada, estável e seca para todo o equipamento e para o operador.
- Boa ventilação. Não utilizar de forma contínua em áreas pequenas e fechadas.
- Tomada elétrica com a devida tensão adequadamente ligada à terra. Verifique a placa de série da máquina para a tensão necessária. Uma tomada de três espigões ou GFCI pode não estar adequadamente ligada à terra. Em caso de dúvida, peça a um electricista licenciado que inspeccione a tomada.

2. Inspeccione o tubo a roscar e os encaixes associados. Determine o equipamento correto para o trabalho. *Consulte as especificações.* Não utilizar para roscar algo

que não sejam suportes retos. Não rosque o tubo com encaixes ou outros acessórios. Isto aumenta o risco de emaranhamento.

3. Transporte o equipamento para a área de trabalho. *Consulte Preparar Máquina para Transporte* para mais informações.
4. Confirme se o equipamento a utilizar foi devidamente inspecionado e montado.
5. Confirme se o interruptor REV/OFF/FOR está na posição OFF (desligado).
6. Verifique se as tarraxas corretas estão na cabeça de roscar e estão devidamente colocadas. Se necessário, instale e/ou ajuste as tarraxas na cabeça de roscar. *Consulte a secção Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar* para mais informações.
7. Balance o cortador, escareador e cabeça de roscar para longe do operador. Certifique-se de que estão estáveis e não caem na área de trabalho.
8. Se o tubo se prolongar além da bandeja de lascas na parte dianteira da máquina ou mais do que 2' (0,6 m) para fora da traseira da máquina, utilize suportes de tubo para apoiar o tubo e evitar que o tubo e a máquina de roscar inclinem ou caiam. Coloque os suportes do tubo com mandris da máquina, aproximadamente $\frac{1}{3}$ de distância a partir da extremidade do tubo para a máquina. Um tubo mais longo pode precisar de mais do que um suporte de tubo. Utilize apenas suportes de tubo concebidos para este fim. Suportes de tubo incorretos ou suportar o tubo de forma incorreta pode causar ferimentos pela inclinação ou emaranhamento.
9. Restrinja o acesso ou monte as proteções ou barricadas para criar um mínimo de 3' (1 m) de espaço à volta da máquina de roscar e do tubo. Isto ajuda a evitar que não operadores entrem em contacto com a máquina ou com o tubo e reduz o risco de inclinação ou emaranhamento.
10. Posicione o interruptor de pedal conforme mostrado na *Figura 18* para permitir uma posição de funcionamento adequada.
11. Verifique o nível de Óleo de Corte RIDGID. Retire o conjunto do tabuleiro de lascas e insira o conjunto; verifique se o conjunto do filtro está completamente imerso no óleo. *Consulte Manutenção do Sistema de Óleo.*
12. Com o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) na posição OFF (desligado) coloque o cabo de alimentação num caminho desobstruído. Com as mãos secas, ligue o cabo de alimentação na tomada com ligação à terra adequada. Mantenha todas as ligações elétricas secas e afastadas do chão. Se

o cabo de alimentação não tiver o comprimento suficiente, utilize uma extensão que:

- Esteja em bom estado.
- Tenha uma tomada de três espigões, como na máquina de roscar.
- Esteja classificada para utilização no exterior.
- Tenha dimensão suficiente de cabo. Para cabos de extensão até 50' (15,2 m) de comprimento, utilize 14 AWG (2,5 mm²) ou mais pesado. Para cabos de extensão com até 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) utilize 12 AWG (2,5 mm²) ou mais pesado.

13. Verifique o funcionamento correto da Máquina de Roscar. Com as mãos livres:

- Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FOR (para a frente). Pressione e liberte o interruptor de pedal. O mandril deve rodar no sentido anti-horário quando visto da extremidade da guia (*ver Figura 22*). Repita para a posição REV – o mandril deve rodar no sentido horário. Se a máquina de roscar não rodar na direção correta ou se o interruptor de pedal não controlar a operação da máquina, não utilize a máquina até que esta tenha sido reparada.
- Pressione e mantenha pressionado o interruptor de pedal. Inspeccione as partes móveis procurando peças desalinhasadas, presas, ruídos estranhos ou qualquer outra condição anormal. Retire o pé do interruptor de pedal. Se detectar condições anormais, não use a máquina até que esta tenha sido reparada.
- Coloque a cabeça de roscar na posição de utilização. Pressione e mantenha pressionado o interruptor de pedal. Verifique o óleo através da cabeça de roscar. Retire o pé do interruptor de pedal. Se necessário, consulte a secção "Manutenção do Sistema de Óleo".

14. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado) e, com as mãos secas, desligue a ficha da máquina.

Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar

A Máquina de Roscar 1224 pode utilizar-se com uma variedade de Cabeças de Roscar RIDGID para cortar tubo e rosas de parafusos. Consulte o catálogo RIDGID para outras cabeças de roscar disponíveis.

As Cabeças de Roscar requerem um conjunto de tarraxas para cada uma das seguintes gamas de tamanho de tubo: (1/4" e 3/8"), (1/2" e 3/4"), (1" até 2") e (2 1/2" até 4"). As tarraxas

NPT/NPSM devem utilizar-se em cabeças de roscar NPT e as tarraxas BSPT/BSPP devem utilizar-se em tarraxas BSPT - A barra de tamanho está marcada para cada uma.

As cabeças de roscar que utilizam tarraxas Bolt requerem um conjunto de tarraxas dedicado para um tamanho de rosca específico.

Consulte o catálogo RIDGID para tarraxas disponíveis para a sua cabeça de roscar.

Corte sempre uma rosca de teste para confirmar o tamanho de rosca adequado após substituir/ajustar as tarraxas.

Retirar/Instalar a Cabeça de Roscar

Insira/retire o Pilar da Cabeça de Roscar no orifício de correspondência na guia. Quando completamente inserido, a Cabeça de Roscar ficará fixa no lugar. Quando estiver instalada, a Cabeça de Roscar pode ser pivotada no pilar para alinhar com o tubo ou pode girar para cima e para fora do percurso para permitir a utilização do cortador ou escareador.

Cabeças de Roscar de Abertura Rápida

As cabeças de roscar de abertura rápida incluem os Modelos 713/913 e Parafuso 541/542. As cabeças de roscar de abertura rápida são abertas e fechadas manualmente de acordo com o comprimento de rosca especificado pelo utilizador.

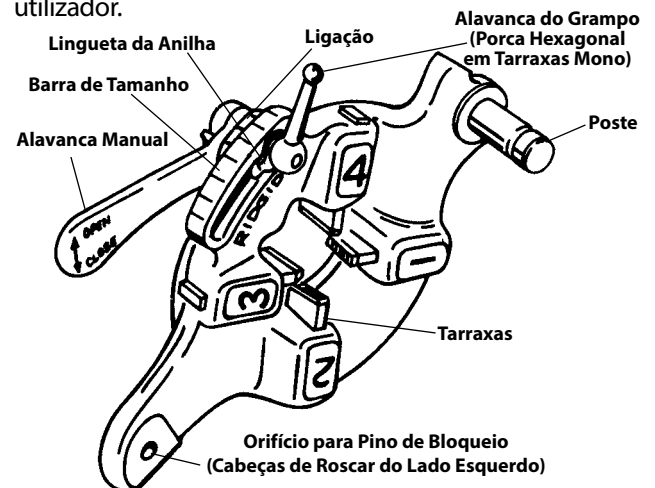


Figura 3 – Cabeça de Roscar de Abertura Rápida

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Deslocar a alavanca manual para a posição OPEN (aberto) (*Figura 4*).

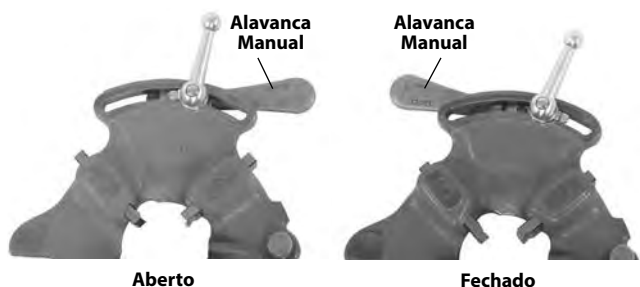


Figura 4 – Posição da Alavanca Aberta/Fechada

3. Desaperte a alavanca do grampo aproximadamente três voltas.

4. Levante a lingueta da anilha para fora da ranhura na barra de tamanho. Desloque a anilha para a extremidade da ranhura (Figura 5).



Figura 5 – Inserir Tarraxas

5. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.

6. Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar, com a extremidade numerada virada para cima, até a linha do indicador estar alinhada com a extremidade da cabeça de roscar (consulte a Figura 5). Os números das tarraxas têm de corresponder aos das ranhuras na cabeça de roscar. Substitua sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.

7. Desloque a marca de índice de linha para alinhar com a marca de tamanho pretendida na barra de tamanho. Ajuste a inserção da tarraxa conforme necessário para permitir o movimento. A lingueta da anilha deve ficar na ranhura à esquerda.

8. Aperte alavanca do grampo.

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Instale a cabeça de roscar de acordo com as instruções na Máquina de Roscar e desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.

2. Desaperte a alavanca do grampo.

3. Comece com a marca de índice de ligação alinhada com a marca de tamanho pretendido na barra de tamanho. Com cabeças de roscar Mono e Bolt, defina a marca da ligação na barra de tamanho. Para roscar parafusos com cabeça de roscar Universal, defina todas as tarraxas na linha BOLT na barra de tamanho (Figura 6).

4. Se o tamanho da rosca necessitar de ser ajustado, defina a marca de índice da ligação ligeiramente fora da marca na barra de tamanho na direção de OVER (rosca de diâmetro maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou UNDER (diâmetro de risco mais pequeno, mais voltas do encaixe do acessório).



Figura 6 – Ajustar Tamanho da Rosca

5. Aperte alavanca do grampo.

Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

Na extremidade da rosca:

- Roscas de Tubo – A extremidade do tubo roscada está alinhada com a extremidade da tarraxa número 1.
- Roscas de Parafusos – Rosque no comprimento pretendido – tenha em atenção qualquer interferência entre as peças.

Desloque a alavanca manual para a posição OPEN (aberta), retraindo as tarraxas.

Cabeças de Roscar com Abertura Automática

As Cabeças de Roscar com Abertura Automática incluem cabeças de roscar Modelo 711 NPT RH e 911 BSPT RH. Para tamanhos de tubo de 1/2" a 2", pode utilizar-se um gatilho para abrir a cabeça de roscar quando a roscagem estiver terminada. Para tamanhos de 1/8" a 3/8", roscas de parafuso e retas, e se pretendido noutros tamanhos, a cabeça de roscar é aberta manualmente quando a roscagem estiver terminada.

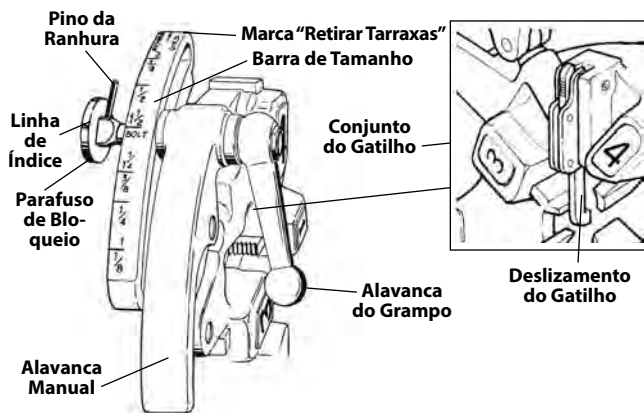


Figura 7 – Cabeça de Roscar de Abertura Automática Universal

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Certifique-se de que o conjunto do gatilho é libertado e a cabeça de roscar ABERTA puxando o deslizamento do gatilho para fora da cabeça de roscar. Mantenha afastado da Alavanca Manual carregada com mola enquanto liberta o conjunto do gatilho.

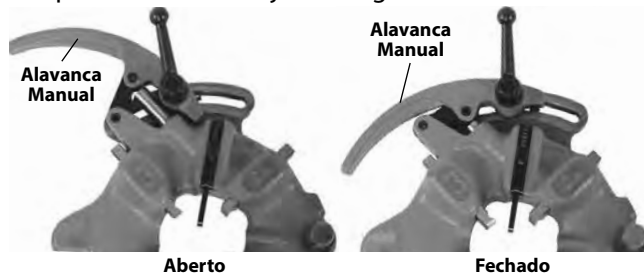


Figura 8 – Posição Aberta/Fechada

3. Desaperte a alavanca do grampo aproximadamente seis voltas completas.
4. Puxe o parafuso de bloqueio para fora da ranhura da barra de tamanho de forma a que o pino da ranhura passe pela ranhura de desvio. Posicione a barra de tamanho de forma a que a linha de índice no parafuso de bloqueio esteja alinhada com a marca REMOVE DIES (Retirar Tarraxas).
5. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.
6. Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar até a linha do indicador estar alinhada com a extremidade da cabeça de roscar (consulte Figura 9). Os números nas tarraxas devem corresponder com os presentes nas ranhuras das cabeças de roscar. Substitua sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.
7. Desloque a barra de tamanho de forma que linha de índice no parafuso de bloqueio alinhe com a marca de tamanho pretendida. Ajuste a inserção da tarraxa conforme necessário para permitir o movimento.
8. Certifique-se de que o pino da ranhura aponta para a marca REMOVE DIES (Retirar Tarraxas).
9. Aperte alavanca do grampo.



Figura 9 – Inserir Tarraxas

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Instale a cabeça de roscar de acordo com as instruções na Máquina de Roscar e desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
2. Desaperte a alavanca do grampo.
3. Posicione a barra de tamanho de forma a que linha de índice no parafuso de bloqueio alinhe com a marca de tamanho pretendida.
4. Se for preciso ajustar o tamanho da rosca, defina a marca de índice do parafuso de bloqueio ligeiramente fora da marca na barra de tamanho na direção das marcas OVER (rosca de diâmetro maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou UNDER (diâmetro de rosca menor, mais voltas do encaixe do acessório).
5. Aperte alavanca do grampo.



Figura 10 – Ajustar Tamanho da Rosca

Ajuste do Deslizamento do Gatilho

Posicione o Deslizamento do Gatilho para o tamanho de tubo a ser roscado (ver Figura 11).

- 1/2" e 3/4" – A extremidade do tubo deve entrar em contacto com o Deslizamento do Gatilho.
- 1" a 2" – A extremidade do tubo deve atingir o canhão do Deslizamento do Gatilho.



Sentido normal

- Tubo de 1/8", 1/4" e 3/8"
- Roscas mais longas ou mais curtas
- Roscagem do parafuso

Pressione o deslizamento do gatilho para cima e para fora do caminho. A cabeça de roscar tem de ser aberta manualmente.

Abriu a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

Quando utilizar o gatilho, este entrará em contacto com a extremidade do tubo, fazendo com que a cabeça de roscar se abra automaticamente. Mantenha-se afastado da Alavanca Manual carregada por mola quando esta se libertar.

Para abrir a cabeça de roscar manualmente (com o deslizamento do gatilho para cima), na extremidade da rosca:

- Roscas de Tubo Cónicas – A extremidade do tubo está alinhada com a extremidade da tarraxa número 1.
- Roscas de Parafusos e Retas – Rosque no comprimento pretendido – tenha em atenção qualquer interferência entre as peças.

Desloque a alavanca manual para a posição OPEN (aberta), retraindo as tarraxas.

Cabeças de Roscar com Abertura Automática de Retorno 714/914

As Cabeças de Roscar com Abertura Automática de Retorno Modelo 714 (NPT/NPSM) e 914 (BSPT/BSPP) são utilizadas na máquina de roscagem 1224 para tamanhos de tubo de 2½" e 4". Estas cabeças de roscar podem ajustar-se para cortar cabeças de tubo retas ou cónicas.

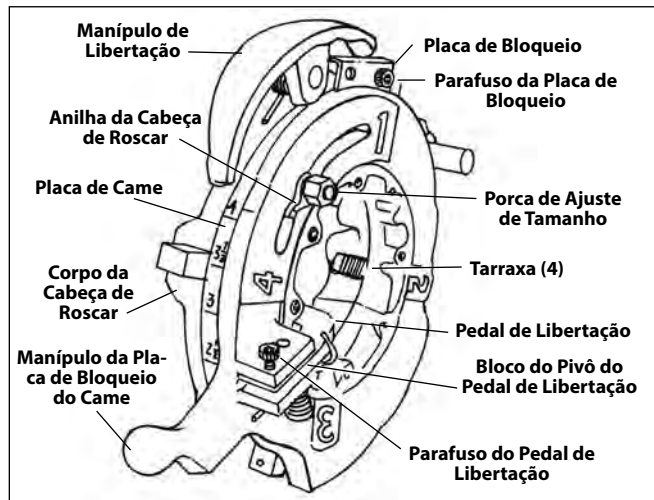


Figura 12 – Cabeça de Roscar de Abertura Automática de Retorno

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Certifique-se de que o pedal de libertação é libertado/a Cabeça de roscar está aberta puxando o pedal de libertação para longe da cabeça de roscar. Mantenha-se afastado das peças móveis carregadas por mola enquanto liberta.
3. Afrouxe a porca de ajuste e levante o pedal da anilha da cabeça de roscar para fora da ranhura.

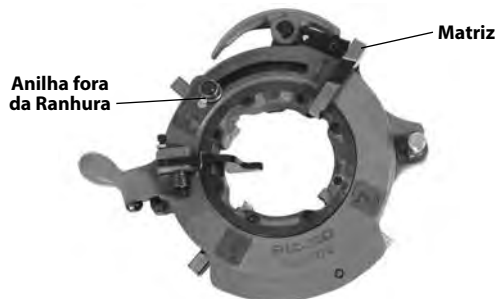


Figura 13 – Inserir Tarraxas

4. Rode o came no sentido de tamanhos de tubo maiores até o parafuso de ajuste atingir a extremidade da ranhura.
5. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.

Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar, com a extremidade numerada para cima. Os números das tarraxas têm de corresponder aos das ranhuras na cabeça de roscar (ver Figura 13). As tarraxas incluem um bolso que encaixa um batente esférico na cabeça de roscar quando devidamente instalado. Mude sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.

6. Rode o came para definir o regulação de tamanho pretendida.
7. A lingueta da anilha deve ficar na ranhura à esquerda. Aperte a porca de ajuste.

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Instale a cabeça de roscar de acordo com as instruções na Máquina de Roscar e desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
2. Afrouxe a porca de ajuste.
3. Posicione a linha de índice com a marca de tamanho pretendida no came/barra de tamanho.
4. Se for necessário ajustar o tamanho de roscagem, defina a linha de índice ligeiramente fora da marca no came/barra de tamanho na direção de tamanhos maiores (diâmetro de roscagem maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou na direção de tamanhos menores (diâmetro de roscagem menor, mais voltas no encaixe do acessório) conforme mostrado na barra de tamanho.
5. Aperte a porca de ajuste.

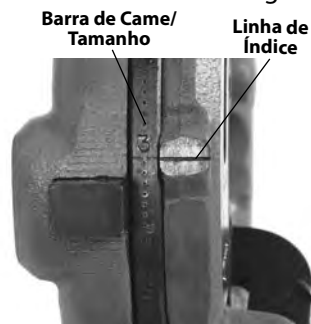
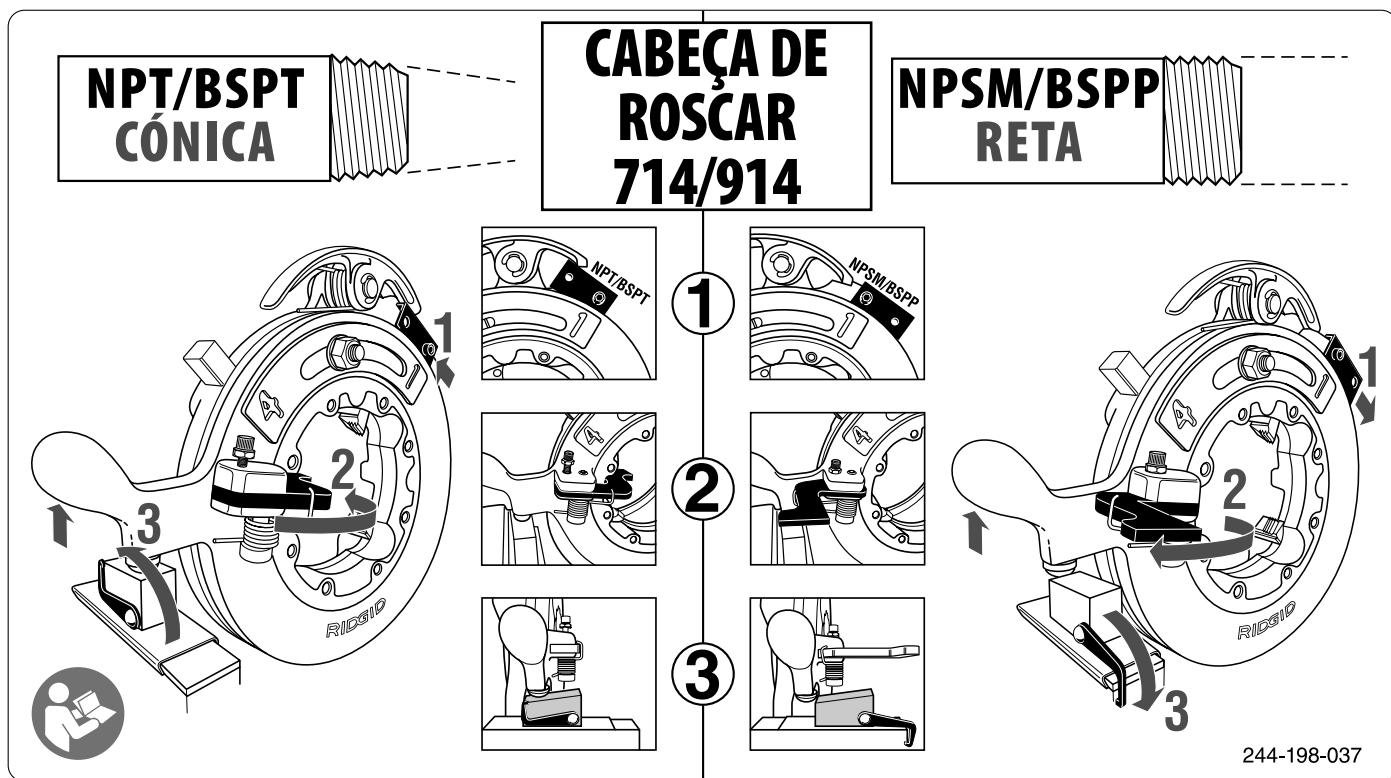


Figura 14 – Ajustar Tamanho da Rosca



244-198-037

Figura 15 – Ajuste para Roscagem de Tubo Cônicas ou Retas

Ajuste para Roscagem de Tubo Cônicas ou Retas

- Para roscas cônicas (NPT ou BSPT dependendo da cabeça de rosca), consulte a *Figura 15*, ajustes estão "IN".
 - Posicione a placa de bloqueio **in** no sentido do manipulador de liberação. Fixe a placa de bloqueio com o parafuso através do orifício marcado "NPT/BSPT".
 - Desloque o pedal de liberação **in** no sentido do tubo.
 - Desengate a lingueta e permita que a barra sinusoidal se desloque **in** no sentido da cabeça de rosca. Rode a lingueta próxima da barra de tamanho para a proteger.
- Para roscas retas (NPSM ou BSPP, dependendo da cabeça de rosca), consulte a *Figura 15*, os ajustes estão "OUT".
 - Posicione a placa de bloqueio **out** afastada do manipulador de liberação. Fixe a placa de bloqueio com o parafuso através do orifício marcado com "NPSM/BSPP".
 - Desloque o pedal de liberação **out** para longe do tubo e aperte o parafuso do pedal de liberação para o manter no lugar.
 - Puxe a barra sinusoidal **out** para fora da cabeça de rosca e rode a lingueta para baixo para a prender à guia. Existe um orifício na extremidade da guia para o encaixe da lingueta.

Preparar a Cabeça de Roscar para Roscar

Baixe a cabeça de rosca para a posição de roscagem.

Puxe o came para cima de forma firme bloqueando o manipulador da placa para inclinar/fechar a cabeça de rosca (*Figura 16*).

- Quando ajustado para roscas cônicas, o pedal de liberação fixará no sentido do tubo e a superfície esférica da placa de bloqueio do came assentará na barra sinusoidal.
- Quando ajustado para roscas retas, o manipulador de liberação encaixará no orifício na placa de bloqueio do came. A cabeça de rosca não tocará na barra sinusoidal.

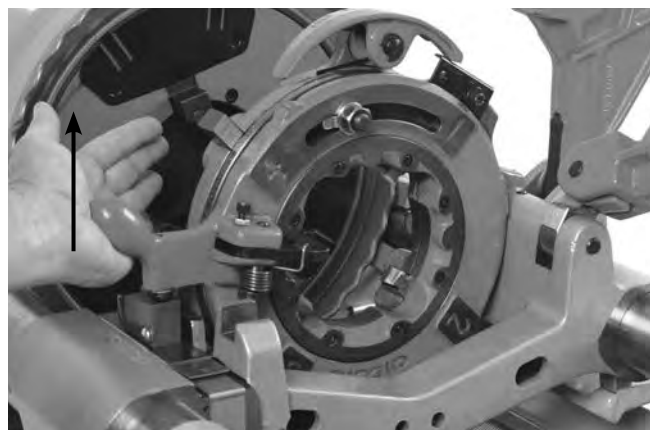


Figura 16 – Fechar a Cabeça de Roscar de Retorno

Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

- Roscas cónicas: na extremidade da rosca, a superfície esférica na placa de bloqueio do came deslocar-se-á para fora da barra sinusoidal, abrindo a cabeça de roscar.
- Roscas retas: rosque no comprimento desejado e abra a tarraxa manualmente pressionando o manípulo de libertação - observe de perto qualquer interferência entre as peças.

Instruções de Funcionamento

AVISO



Não use luvas ou roupas largas. Mantenha as mangas e casacos abotoados. Roupas largas podem prender-se nas partes rotativas e causar ferimentos por esmagamento ou pancada.

Mantenha as mãos afastadas dos tubos e peças rotativas. Pare a máquina antes de limpar roscas de tubos ou aparafusar os acessórios. Não se debruce sobre a máquina ou o tubo. Para evitar ferimentos por emaranhamento, esmagamento ou pancada, deixe a máquina parar completamente antes de tocar no tubo ou nos mandris da máquina.

Não utilize esta máquina para fazer ou quebrar (apertar ou desapertar) acessórios. Isto pode causar ferimentos por pancada ou esmagamento.

Não utilize uma máquina de roscar sem um interruptor de pedal a funcionar devidamente. Nunca bloqueie um interruptor de pedal na posição ON (ligado) de forma a não controlar a máquina de roscagem. Um interruptor de pedal fornece um melhor controlo ao deixar que desligue o motor da máquina retirando o pé do pedal. Se ocorrer esmagamento e o motor continuar em funcionamento, será puxado para dentro da máquina. Esta máquina tem um binário elevado e faz com que a roupa se enrole em volta do braço ou de outra parte do corpo com força suficiente para esmagar ou partir ossos, ou para dar origem a pancadas ou outros ferimentos.

A mesma pessoa tem de controlar o processo de trabalho e o interruptor de pedal. Não operar com mais de uma pessoa. No caso de ficar emaranhado, o operador tem de controlar o interruptor de pedal.

Respeite as instruções de funcionamento para reduzir o risco de ferimentos por emaranhamento, pancada, esmagamento e outras causas.

1. Assegure-se de que a máquina e a área de trabalho foram preparadas adequadamente e de que a área de trabalho está livre de pessoas e outras distrações. O operador deve ser a única pessoa na área enquanto a máquina estiver em funcionamento.

O cortador, escareador e cabeça de roscar devem estar afastadas do operador, não colocados na posição de funcionamento. Certifique-se de que estão estáveis e não caem. Abra completamente os mandris da máquina de roscar.

2. Insira o tubo inferior a 2' (0,6 m) a partir da parte frontal da máquina. Insira tubos mais longos através de qualquer das extremidades de forma a que a secção mais longa se prolongue para fora da traseira da Máquina de Roscagem. Confirme se os suportes do tubo estão colocados devidamente.
3. Se necessário, marque o tubo. Coloque o tubo de forma que a área a cortar ou a extremidade a ser escareada ou roscada esteja a aproximadamente 6" (150 mm) da parte frontal do mandril. Se for mais próximo, a guia pode bater na máquina durante a roscagem e causar danos na mesma.
4. Rode o mecanismo de centralização traseira (vista na traseira da máquina) para fechar sobre o tubo. Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços. Isto melhora o suporte do tubo e dá melhores resultados.
5. Rode a manivela do mandril dianteiro no sentido anti-horário (vista na traseira da máquina) para fechar sobre o tubo. Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços. Faça rodar de forma forçada e repetida no sentido anti-horário a manivela para fixar o tubo no mandril dianteiro.

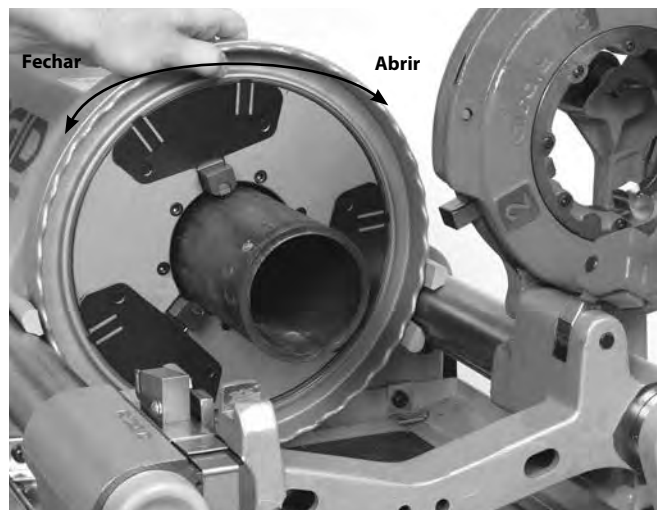


Figura 17 – Mandrilar Tubo



Figura 18 – Posição de Operação

6. Assuma uma posição de operação correta para ajudar a manter o controle da máquina e do tubo (Ver Figura 18).
 - Coloque-se sobre o lado do interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) da máquina com acesso fácil às ferramentas e ao interruptor.
 - Certifique-se de que consegue controlar o interruptor de pedal. Não pressione ainda o interruptor de pedal. Em caso de emergência, tem de conseguir libertar o interruptor de pedal.
 - Certifique-se de que tem um bom equilíbrio e que não se debruça.

Alterar Velocidades de Funcionamento

O 1224 tem duas velocidades de funcionamento - 12 e 36 rpm. 36 rpm pode utilizar-se para cortar e escarear o tubo até 4" e rosca tubos até 2". 12 rpm deve utilizar-se para rosca roscas de tubos 2½" ou em outras aplicações de binário elevado como aço inoxidável, material de dureza elevada, etc. Se o 1224 alguma vez parar enquanto funciona a 36 rpm, liberte imediatamente o interruptor de pedal e altere a velocidade para 12 rpm.

Não mude a velocidade de funcionamento durante o corte, escareamento ou roscagem. Qualquer carga na máquina pode evitar a mudança de velocidades. Para alterar a velocidade de funcionamento:

1. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FOR (para a frente).
2. Pressione e liberte o interruptor de pedal para iniciar a rotação do mandril.
3. Enquanto o mandril estiver a rodar (mas o interruptor de pedal for libertado) desloque o botão de mudança.

Estes passos correspondem aos no autocolante do seletor de velocidade (Figura 19).

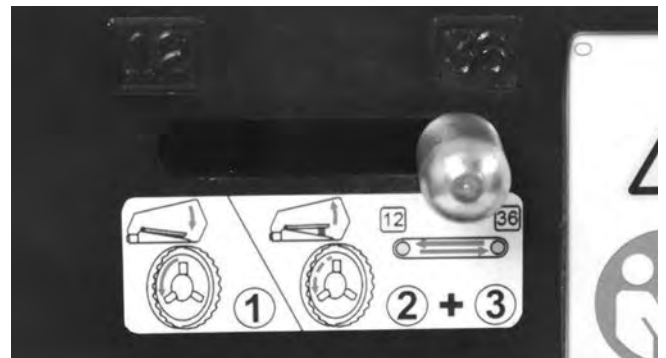


Figura 19 – botão de mudança/autocolante

Ajuste da Manivela da Guia

A posição da manivela da guia 1224 pode ajustar para uma melhor alavancagem.

1. Puxe a manivela para fora da guia.
2. Rode a manivela ¼ de volta. O manípulo encaixará automaticamente numa nova posição.



Figura 20 – Ajuste da Manivela da Guia

Cortar com o Cortador n.º 764

1. Abra o cortador girando o parafuso de avanço no sentido anti-horário. Baixe o cortador para a posição de corte sobre o tubo. Utilize a manivela da guia para deslocar o cortador sobre a área a cortar e alinhe a roda de

corte sobre a marca no tubo. Cortar secções roscadas ou danificadas do tubo pode danificar a roda de corte.

2. Aperte a pega do parafuso de avanço do cortador para que a manivela de corte fique mais em contacto com o tubo enquanto mantém a roda de corte alinhada com a marca no tubo.
3. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FOR (para a frente).
4. Com as duas mãos, agarre a pega de avanço do cortador do tubo (Figura 21).
5. Pressione o interruptor de pedal.
6. Aperte a pega do parafuso de avanço meia volta por rotação do tubo até que o tubo esteja cortado. Um aperto mais agressivo da pega reduz a vida útil da roda de corte e aumenta a formação de rebarbas no tubo. Não apoie o tubo com a mão. Deixe que a peça de corte seja suportada pela guia da máquina de roscagem e pelo suporte de tubos.

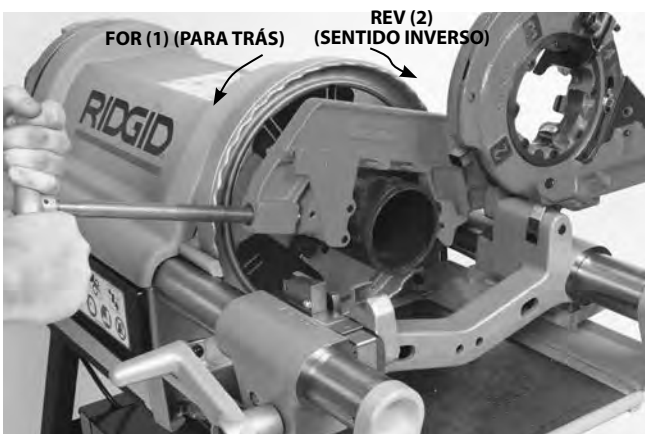


Figura 21 – Cortar Tubo com Cortador/Rotação da Máquina 764

7. Retire o pé do interruptor de pedal.
8. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
9. Eleve o cortador para uma posição elevada em relação ao operador.

Escareamento com Escareador N.º 744

1. Desloque o escareador para a posição de brocagem. Certifique-se de que está firmemente posicionado para evitar que se mova durante a utilização.
2. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FOR (para a frente).
3. Com ambas as mãos, agarre a manivela da guia.

4. Pressione o interruptor de pedal.
5. Rode a manivela da guia para deslocar o escareador para a extremidade do tubo. Aplique uma pressão ligeira na manivela para fazer avançar o escareador para o tubo para remover as rebarbas conforme necessário.



Figura 22 – Escarear Tubo com Escareador

6. Retire o pé do interruptor de pedal.
7. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
8. Desloque o escareador para longe do operador.

Tubo de Roscagem

Devido às diferentes características dos tubos, deve realizar-se sempre uma roscagem de teste antes de efetuar a primeira roscagem do dia ou sempre que se mude de tamanho, espessura ou material do tubo.

1. Baixe a cabeça de roscar para a posição de roscagem. Confirme se as tarraças são as corretas para o tubo a ser roscado e estão devidamente assentes. Consulte a secção "Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar" para informações sobre como substituir e ajustar as tarraças.
2. Feche a cabeça de roscar.
3. Escolha a velocidade de funcionamento correta para a aplicação.
4. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FOR (para a frente).
5. Com ambas as mãos, agarre a manivela da guia.
6. Pressione o interruptor de pedal.
7. Verifique o óleo através da cabeça de roscar.
8. Rode a manivela da guia para deslocar a cabeça de roscar para a extremidade do tubo. Aplique força ligeira à manivela para iniciar a cabeça de roscar no tubo. Assim que a cabeça de roscar começar a roscagem do tubo, não é necessária mais força na manivela da guia.

Quando utilizar a cabeça de roscar 714/914 para fazer a rosca cônica, assim que o pedal atuar no mecanismo de retorno, se a cabeça de roscar se deslocar para fora do tubo, cortará uma rosca com excesso de tamanho.



Figura 23 – Tubo de Roscagem (Cabeça de Roscar 714 mostrada)

9. Mantenha as mãos afastadas do tubo rotativo. Certifique-se de que a guia não atinge a máquina. Quando a rosca estiver terminada, abra a cabeça de roscar (se a cabeça de roscar não abrir automaticamente). Não coloque a máquina em Reverse (REV) com as tarraxas encaixadas.
10. Retire o pé do interruptor de pedal.
11. Desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
12. Rode a manivela da guia para deslocar a cabeça de roscar para a extremidade do tubo. Eleve a cabeça de roscar para a posição acima do operador.
13. Retire o tubo da máquina e inspecione a rosca. Não utilize a máquina para apertar ou desapertar acessórios na rosca.

Suporte da Barra de Roscagem/Roscagem de Parafusos

A roscagem de parafusos é similar ao processo de roscagem de tubos. O diâmetro de espessura nunca deve exceder o diâmetro principal da rosca.

Quando cortar roscas de parafusos, deve utilizar as tarraxas e a cabeça de roscar corretas. É possível cortar as roscas de parafusos com o comprimento necessário, mas certifique-se de que a guia não atinge a máquina. Se forem necessárias roscas longas:

1. Na extremidade do percurso da guia, deixe a cabeça de roscar fechada, retire o pé do interruptor de pedal e desloque o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
2. Abra o mandril e desloque a guia e a peça de trabalho para a extremidade da máquina.
3. Volte a mandrilar a haste e continue a roscagem.

Roscagem Manual do Lado Esquerdo

O corte de roscas manual do lado esquerdo é similar ao processo de roscagem manual do lado direito. Para corte manual do lado esquerdo de roscas são necessárias cabeças de roscar e tarraxas manuais do lado esquerdo. Fixe a tarraxa no lugar (Figura 24). Execute a máquina em Reverse (REV) durante a roscagem.



Figura 24 – Fixe a cabeça de Roscar do Lado Esquerdo

Tubo para Biselagem

1. Instalar as tarraxas de biselagem seguindo o procedimento "Inserir/Substituir as Tarraxas".
Tarraxa de corte do aço rápido (marcado com "2") deve entrar na ranhura da cabeça para roscar número 2. As tarraxas guia não estão marcadas e são utilizadas nas ranhuras das cabeças de roscar 1, 3 e 4. Consulte as respectivas instruções da cabeça de roscar para informação sobre inserção de tarraxa.
2. Para cabeças de roscar 714 e 914, configure para as roscas retas NPSM/BSPP.
3. Siga as Instruções da Máquina de Roscar para o tubo de roscagem.

Desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem e feche a cabeça de roscar. Desloque a guia para trazer as tarraxas em contacto com o tubo e aplique força ligeira para formar o aço rápido pretendido. Em alguns casos, pode ser necessário ajustar ligeiramente o tamanho (OVER ou UNDER) de forma que as tarraxas guia se desloquem pelo tubo fora do diâmetro.

Remover Tubo da Máquina

1. Com o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) na posição OFF (desligado) e o tubo parado, utilize rotações da manivela repetidas e forçadas no sentido horário para desapertar o tubo do mandril. Abra o mandril dianteiro e o dispositivo de centralização traseiro. Não se debruce sobre o mandril ou o dispositivo de centralização.
2. Agarre o tubo de forma firme e retire-o da máquina. Manuseie o tubo cuidadosamente pois a rosca ainda pode estar quente e podem existir rebarbas ou pontas afiadas.

Inspecionar Roscas

1. Após retirar o tubo da máquina, limpe a rosca.
2. Inspecione visualmente a rosca. As roscas devem ser lisas e completas, com boa forma. Caso observe problemas como roscas rasgadas, onduladas ou tubo não arredondado, a rosca pode não vedar. Consulte a *Tabela de Resolução de Problemas* para ajuda no diagnóstico destes problemas.
3. Inspecione o tamanho da rosca.
 - O método preferencial para verificar o tamanho de uma rosca é com um anel calibrador. Existem vários estilos de anéis calibradores, e a sua utilização pode ser diferente da ilustrada aqui.
 - Aparafuse bem o anel calibrador manualmente na rosca.
 - Veja a que distância vai a extremidade através do anel calibrador. A extremidade do tubo deve estar alinhada com a lateral do calibrador, com uma volta a mais ou a menos. Caso a rosca não esteja correctamente calibrada, corte a rosca, ajuste a tarraxa e recorte uma nova rosca. Ao utilizar uma rosca que não esteja correctamente calibrada pode provocar fugas.

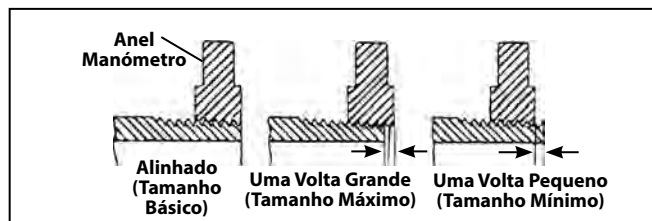


Figura 25 – Verificar o Tamanho da Rosca

- Se não estiver disponível um anel calibrador para inspecionar o tamanho da rosca, é possível utilizar um representante de encaixe novo e limpo ou os utilizados durante o serviço para calibrar o tamanho das roscas. Para roscas NPT de 2" ou menos, as roscas devem ser cortadas de forma a obter 4 a 5 voltas para encaixar manualmente de forma apertada com o en-

caixe e para roscas BSPT devem ter 3 voltas. Para roscas NPT de 2½" a 4" o encaixe de aperto manual deve ser 5,5 a 7 voltas e para BSPT deve ser de 4 voltas.

4. Ajuste as roscas de acordo com a secção apropriada de "Ajustar Tamanho da Rosca" no título "Configuração e Utilização da Cabeça de Roscar".
5. Teste o sistema em conformidade com os códigos locais e a prática normal.

Preparar a Máquina para Transporte

1. Certifique-se de que o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) está na posição OFF (desligado) e que o cabo está desligado da tomada.
2. Limpe as lascas e outros detritos da bandeja de lascas. Retire ou fixe todo o equipamento e material da máquina e do suporte antes de se deslocar para evitar queda ou inclinação. Limpe qualquer resíduo ou óleo do chão.
3. Coloque o cortador, o escareador e cabeça de roscar na posição de operação.
4. Enrole o cabo de alimentação e o cabo do interruptor de pedal.
5. Tenha cuidado na elevação e deslocação. Siga as instruções do apoio. Tenha atenção ao peso da máquina.



Figura 26 – Máquina Preparada para Transporte

Instruções de Manutenção

⚠ AVISO

Certifique-se de que o interruptor REV/OFF/FOR (sentido inverso/desligado/para a frente) está na posição OFF (desligado) e que a máquina está desligada antes de executar tarefas de manutenção ou fazer quaisquer ajustes.

Faça a manutenção da máquina de roscar de acordo com estes procedimentos para reduzir o risco de ferimentos decorrentes de choque elétrico, ficar preso ou outras causas.

Limpeza

Após cada utilização, esvazie as lascas de roscar do tabuleiro de lascas e limpe todos os resíduos de óleo. Limpe o óleo das superfícies expostas, principalmente em áreas de movimento relativo como as calhas da guia.

Se os calços do mordente não tiverem aderência e for necessário limá-los, utilize uma escova de arame para retirar qualquer acumulação de rebarbas de tubo, etc.

Remoção/Instalação da Cobertura Superior

A cobertura superior é fixada por parafusos em cada canto. Os parafusos estão fixos à cobertura para evitar perdas. Quando remover ou instalar a cobertura, desaperte ou aperte os parafusos da cobertura em três passos para permitir que a cobertura se mova e seja flexível. Consulte a Figura 27 para a sequência de aperto/desaperto. Não opere a máquina de roscar sem a cobertura.

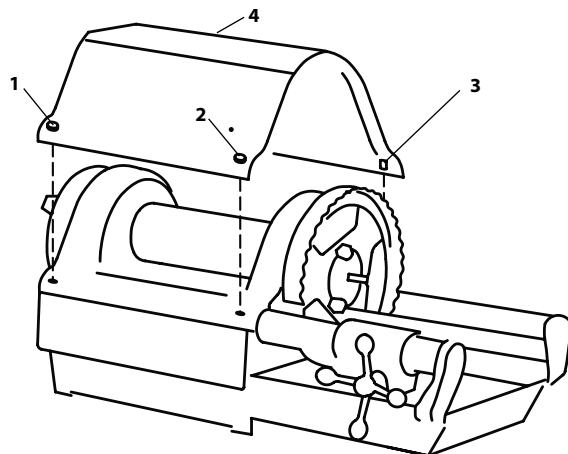


Figura 27 – Sequência de Aperto/Desaperto do Parafuso da Cobertura Superior

Lubrificação

Mensalmente, (ou com mais frequência, se necessário) lubrifique todas as peças móveis expostas (como as calhas da guia, as rodas de corte, o parafuso de avanço do cortador, os calços de mordente e os pontos de pivotagem) com um óleo de lubrificação leve. Limpe qualquer excesso de óleo das superfícies expostas.

A cada 2 a 6 meses, dependendo da utilização, retire a cobertura superior e utilize uma pistola de lubrificação para aplicar lubrificação à base de Lítio EP (Pressão Extrema) aos encaixes de lubrificação do rolamento do veio (Figura 28).

Não opere a máquina de roscar sem a cobertura. Substitua a cobertura imediatamente depois de lubrificar a máquina.



Figura 28 – Bocais de Lubrificação

Manutenção do Sistema de Óleo

Para retirar o conjunto do tabuleiro, empurre no sentido do mandril dianteiro (1) e levante (2) (consulte a Figura 29).

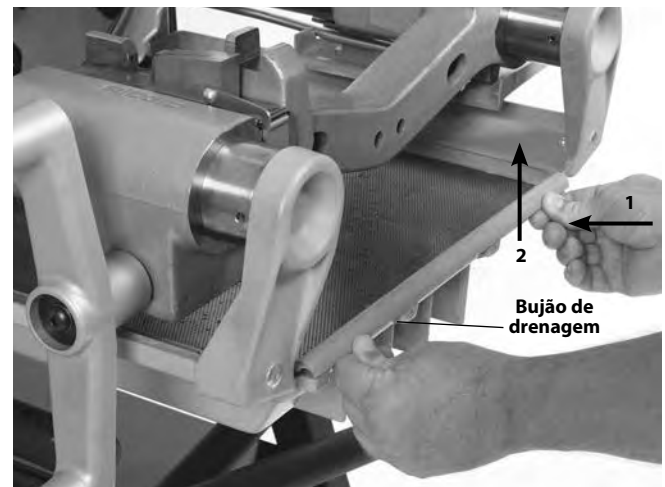


Figura 29 – Retire o Conjunto do Tabuleiro

Mantenha o filtro do óleo limpo para fluxo de óleo suficiente. O filtro do óleo está localizado no fundo do depósito do óleo. Desaperte o parafuso que fixa o filtro à base, retire o filtro da linha de óleo e limpe. Não utilize a máquina com o filtro do óleo retirado.

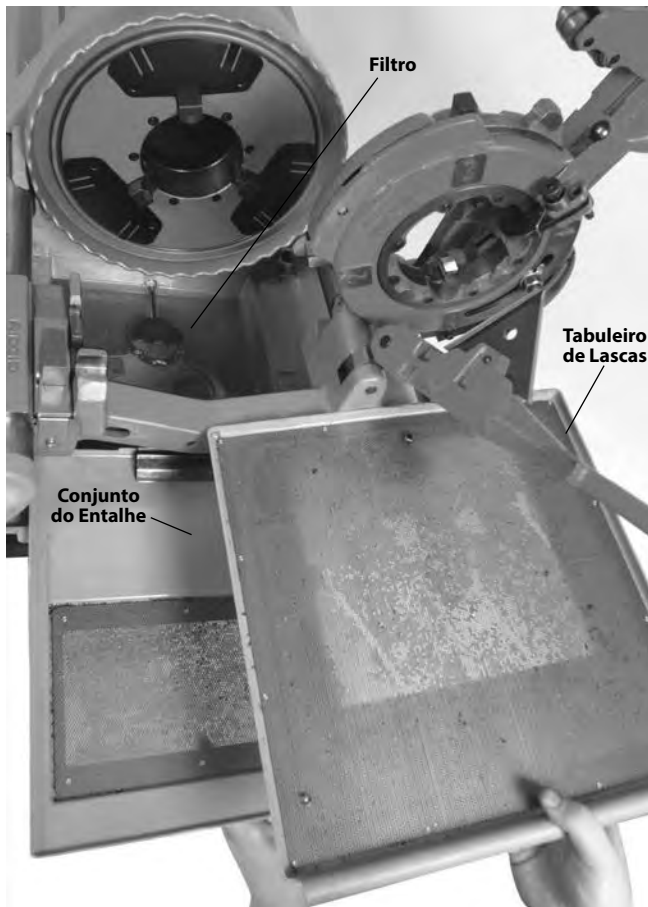


Figura 30 – Conjunto do Filtro do Óleo

Substitua o óleo de corte da rosca quando este ficar sujo ou contaminado. Para drenar o óleo, coloque um recipiente por baixo do bужão de drenagem na extremidade do depósito e retire o bужão. Limpe a acumulação no fundo do depósito. Utilize Óleo de Corte de Rosca RIDGID para roscas de elevada qualidade e vida útil máxima da tarraxa. O depósito na base sustentará aproximadamente 5 qt (4,7 l) de óleo de corte da rosca.

A bomba do óleo deve fazer uma purga automática se o sistema estiver limpo. Se não o fizer, isto indica que a bomba está gasta e deve fazer-se a manutenção. Não tente purgar a bomba.

Substituir a Roda de Corte N.º 764

Se a roda de corte estiver baça ou quebrada, empurre o pino da roda do cortador para fora da estrutura e verifique o desgaste. Se necessário, substitua o pino e instale uma nova Roda de Corte (*consulte o catálogo RIDGID*). Lubrifique o pino com óleo de lubrificação leve.

Substituir os Calços de Mordente

Se os calços do mordente estiverem gastos e não agarrarem o tubo, necessitam de ser substituídos.

1. Coloque uma chave de fendas na ranhura e rode 90 graus em qualquer direção. Retire o entalhe (*Figura 31*).

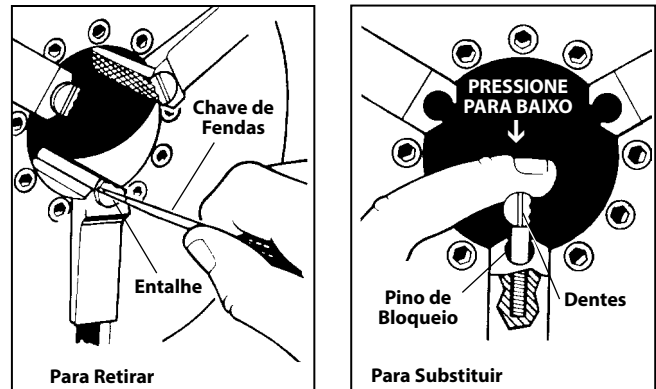


Figura 31 – Substituir os Calços do Mordente

2. Insira sempre na lateral do pino de bloqueio e pressione o máximo possível para baixo (*Figura 31*).
3. Pressione o entalhe para baixo de forma firme e, com uma chave de fendas, rode de forma a que os dentes fiquem virados para cima.

Tensão/Substituição da Correia V

Quando lubrificar estes bocais de lubrificação, verifique a tensão da correia V. Aplique força moderada nos dedos (cerca de 4 libras (2 kg)) no ponto intermédio da correia. A correia deve desviar aproximadamente 1/8" (3 mm) (*Figura 32*).

1. Desaperte o parafuso de regulação e a porca de 5/16" que bloqueia o suporte do motor na calha.
2. Desaperte o parafuso 1/4" que fixa o tensionador da correia e puxe para trás o tensionador.
3. Se substituir a correia, desaperte os quatro fixadores que sustentam o motor ao seu suporte e deslize o motor através da polia. Retire e substitua a correia. Faça deslizar o motor para fora da polia e fixe os fixadores que seguram o motor ao suporte.
4. Empurre o tensionador da correia para a frente até que esta esteja devidamente tensionada. Aperte o parafuso 1/4".
5. Fixe o parafuso de regulação e a porca de 5/16" que fixam o suporte do motor à calha.

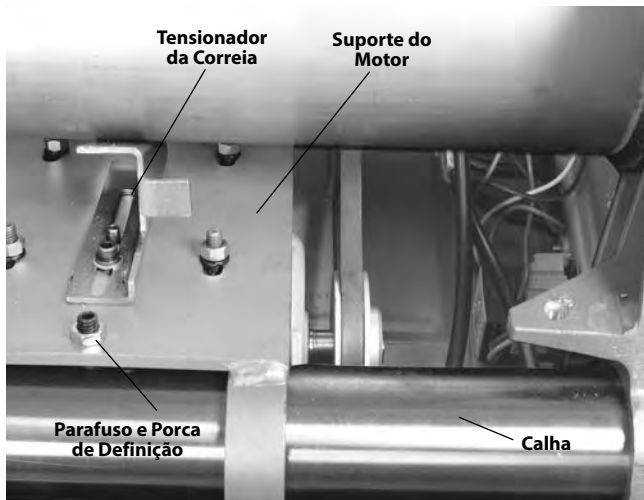


Figura 32 – Suporte do Motor e Tensionador da Correia

Equipamento Opcional

⚠ AVISO

Para reduzir o risco de ferimentos graves, utilize apenas equipamento especificamente concebido e recomendado para a utilização com a Máquina de Roscar 1224.

N.º Catálogo	Modelo N.º	Descrição
26212	764	Cortador de Tipo Roda de ¼" a 4"
26217	744	Escareador de Tipo Lâmina de ¼" a 4"
34577	–	Lâmina do Escareador ¼" a 4"
26187	–	Inserção do Mordente e Conjunto de Roletas para Tubo revestido a PE
Cabeças de roscar:		
26132	711	Abertura Automática Universal DIR, NPT
26142	713	Abertura rápida universal ESQ, NPT
26152	714	Abertura Automática de Retrocesso DIR., NPT
26137	911	Abertura Automática Universal DIR., BSPT
26147	913	Abertura Rápida Universal ESQ., BSPT
26157	914	Abertura Automática de Retrocesso DIR., BSPT
26162	541	Parafuso de Abertura Rápida ESQ./DIR. (Tamanhos ¼" a 1")
26167	542	Parafuso de Abertura Rápida ESQ./DIR. (Tamanhos 1½" a 2")
55447	725	Cabeças de roscar para ranhurar
57497	–	Conjunto de Tarraxas Ranhuradoras 2½" a 3½"
57507	–	Apenas Ponta Ranhuradoras 2½" a 3½"
57492	–	Jogo de Tarraxas Ranhuradores de 4"
57502	–	Apenas Ponta de Ranhurar de 4"
55452	766	Cortador Tipo Lâmina
58712	–	Ponta da Ferramenta de Corte (para 766)
Suportes		
92457	100A	Perna universal e Suporte de Bandeja
92462	150A	Roda Universal e Suporte de Bandeja
92467	200A	Roda Universal e Suporte de Armário
22563	–	Armário de Aço

N.º Catálogo	Modelo N.º	Descrição
Porta-casquilhos		
51005	819	Porta-casquilho ½" a 2" NPT
68160	819	Porta-casquilho ½" a 2" BSPT
34157	419	Porta-casquilho 2½" a 2" NPT
34162	419	Porta-casquilho de 3" NPT
34167	419	Porta-casquilho de 4" NPT
34172	419	Porta-casquilho 2½" BSPT
34177	419	Porta-casquilho de 3" BSPT
34182	419	Porta-casquilho de 4" BSPT

Para uma lista completa de equipamento RIDGID disponível para a Máquina de Roscar 1224, consulte o catálogo Ridge Tool on-line em www.RIDGID.eu ou ligue para o Departamento de Assistência Técnica Ridge Tool (800) 519-3456, nos EUA e no Canadá.

Informação do Óleo de Corte da Rosca

Leia e siga todas as instruções na etiqueta de óleo de roscar e na Ficha de Dados de Segurança (FDS). Informação específica sobre os Óleos de Corte de Roscagem RIDGID, incluindo Identificação de Perigos, Primeiros-Socorros, Combate a Incêndios, Medidas para Fuga Acidental, Manuseamento e Armazenamento, Equipamento de Proteção Individual, Eliminação e transporte, está incluída no conteúdo e na FDS. A FDS está disponível em www.RIDGID.eu ou contactando ou telefonando para o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool em (800) 519-3456 nos EUA ou Canadá ou rtctechservices@emerson.com.

Armazenamento da Máquina

⚠ AVISO A Máquina de Roscar deve manter-se num espaço interior ou bem cobertas em tempo de chuva. Guarde a máquina numa área isolada que esteja fora do alcance de crianças e de pessoas não familiarizadas com máquinas de roscar. Esta máquina pode causar graves lesões nas mãos de pessoas sem formação específica.

Assistência e Reparação

⚠ AVISO

Serviço ou reparação impróprios podem tornar a máquina insegura de operar.

As "Instruções de Manutenção" serão suficientes para resolver a maioria das necessidades de manutenção desta máquina. Quaisquer problemas não mencionados nesta secção podem ser resolvidos por um técnico de assistência RIDGID.

A ferramenta deve ser levada a um Centro de Assistência Independente Autorizado da RIDGID, ou devolvida à fábrica. Utilize apenas peças de assistência RIDGID.

Para informações sobre o Centro de Assistência Independente da RIDGID mais próximo, ou para questões sobre assistência e reparação:

- Contacte o seu distribuidor local RIDGID.
- Visite www.RIDGID.eu para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool pelo endereço de correio eletrónico rttechservices@emerson.com, ou no caso dos E.U.A e Canadá, ligue para (800) 519-3456.

Eliminação

Determinadas peças da Máquina de Roscar contêm materiais valiosos e podem ser recicladas. Existem empresas especializadas em reciclagem que podem ser encontradas localmente. Elimine os componentes e o óleo residual em conformidade com todos os regulamentos aplicáveis. Contacte as autoridades locais de gestão dos resíduos para mais informações.



Para os países da CE: Não elimine o equipamento elétrico juntamente com resíduos domésticos!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/UE relativa aos resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e as suas transposições para as legislações nacionais, o equipamento elétrico em final de vida útil deve ser recolhido em separado e eliminado de forma ambientalmente correta.

Resolução de Problemas

PROBLEMA	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÃO
Roscas danificadas.	Tarraxas danificadas, lascadas ou gastas.	Substitua as tarraxas.
	Óleo de corte incorreto.	Utilize apenas Óleo de Corte da Rosca RIDGID®.
	Óleo de corte insuficiente.	Encha o depósito do óleo.
	Óleo sujo ou contaminado.	Substitua o Óleo de Corte da Rosca RIDGID®.
	A cabeça de roscar não está devidamente alinhada com o tubo.	Limpe lascas, sujidade ou outro material estranho entre a cabeça de roscar e a guia.
	Tubo indevido.	Recomenda-se a utilização com tubo de aço preto ou galvanizado.
Roscas deformadas ou esmagadas.	Parede do tubo demasiado fina – utilize especificação 40 ou mais pesado.	Ajuste a cabeça de roscar para uma rosca de tamanho adequado.
	Cabeça de roscar assente de forma indevida.	Limpe e lubrifique as calhas da guia.
	A guia não se move livremente nas calhas.	Ajuste a cabeça de roscar para uma rosca de tamanho adequado.
Roscas finas.	Cabeça de roscar abaixo do tamanho.	Utilize a especificação 40 ou um tubo mais pesado.
	A espessura da parede do tubo é demasiado fina.	Coloque as tarraxas na posição correta na cabeça de roscar.
	Tarraxas inseridas na cabeça pela ordem errada.	Assim que as tarraxas começarem a roscar, não force a pega de avanço da guia. Permita que a guia avance sozinha.
Sem fluxo de óleo de corte.	Forçar a pega de avanço da guia durante a roscagem.	Aperte os parafusos.
	Os parafusos da placa de cobertura da cabeça de roscar estão frouxos.	Encha o depósito do óleo.
	Óleo de corte baixo ou inexistente.	Limpe o Filtro.
Motor em funcionamento, mas a máquina não trabalha.	Filtro do Óleo Obstruído.	Desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
	Cabeça de roscar fora da posição de roscagem (DOWN) (para baixo).	Aperte a correia em V.
O tubo desliza nos mordentes.	Correia em V solta.	Substituir a correia em V.
	Correia em V gasta.	Limpe os calços do mordente com uma escova de arame.
	Calços do mordente cheios de detritos.	Substitua os calços do mordente.
	Calços do mordente gastos.	Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços do mordente. Utilize o dispositivo de centragem traseiro.
	Tubo indevidamente centrado nos calços do mordente.	Utilize voltas repetidas e forçadas da roda do martelo para apertar o mandril de velocidade.
	Mandril não apertado no tubo.	

Gängmaskin

1224



⚠ VARNING!

Läs den här bruksanvisningen noggrant innan du använder det här verktyget. Om du använder utrustningen utan att ha förstått eller följt innehållet i bruksanvisningen finns risk för elchock, brand och/eller personskador.

1224 Gängmaskin

Anteckna serienumret nedan och spara produktens serienummer som sitter på märkplåten.

Serie-
nr

--	--

Innehåll

Registreringsformulär för maskin med serienummer	165
Säkerhetssymboler	167
Allmänna säkerhetsvarningar för motordrivna verktyg	167
Säkerhet på arbetsområdet	167
Elsäkerhet	167
Personlig säkerhet	168
Användning och skötsel av motordrivna verktyg	168
Service	169
Särskild säkerhetsinformation	169
Säkerhetsvarningar för gångmaskin	169
Beskrivning, specifikationer och standardutrustning	169
Beskrivning	169
Specifikationer	170
Standardutrustning	170
Montera maskinen	171
Montering på stativ	171
Montering på bänk	171
Inspektion före användning	171
Ställa in maskinen och arbetsområdet	171
Ställa in och använda gånghuvud	172
Ta bort/installera gånghuvudet	173
Snabböppnande gånghuvud	173
Sätta in/byta backar	173
Justera gängdimension	173
Öppna gånghuvudet i gängans ände	174
Självöppnande gånghuvud	174
Sätta in/byta backar	174
Justera gängdimension	174
Justera avtryckaren	174
Öppna gånghuvudet i gängans ände	175
714/914 Självöppnande gånghuvuden med återgång	175
Sätta in/byta backar	175
Justera gängdimension	175
Ställa in avsmalnande eller raka rörgångor	176
Förbereda gånghuvudet för gängning	176
Öppna gånghuvudet i gängans ände	177
Anvisningar för användning	177
Ändra driftvarvtal	178
Justera vagnens handhjul	178
Skärande bearbetning med röravskärare 764	178
Fräsning med rörfrys nr 744	179
Rörgängning	179
Gängning av stång/bult	180
Vänstergängning	180
Fasning av rör	180
Ta bort rör från maskinen	180
Inspektera gängor	181
Förbereda maskinen för transport	181
Anvisningar för underhåll	181
Rengöring	181
Demontering/montering av övre kåpa	181
Smörjning	182
Underhåll av oljesystemet	182
Byta skärtrissa i rörskarare nr 764	183
Byta käftinsatser	183
Spänna/byta kilrem	183
Extrautrustning	184
Information om gängskärolja	184
Förvara maskinen	184
Service och reparationer	184
Bortskaffande	184
Felsökning	185
EG-försäkran	Insidan på omslagets baksida
Livstidsgaranti	Omslagets baksida

*Översättning av originalbruksanvisning

Säkerhetssymboler

I den här bruksanvisningen och på produkten används säkerhetssymboler och signalord för att kommunicera viktig säkerhetsinformation. Det här avsnittet syftar till att förbättra förståelsen av dessa signalord och symboler.



Detta är en säkerhetssymbol. Den används för att göra dig uppmärksam på risker för personskador. Rätta dig efter alla säkerhetsföreskrifter som följer efter denna symbol, för att undvika personskador eller dödsfall.

▲ FARA

FARA betecknar en farlig situation som kommer att orsaka dödsfall eller allvarliga personskador, om situationen inte undviks.

▲ VARNING

VARNING betecknar en farlig situation som kan orsaka dödsfall eller allvarliga personskador om den inte undviks.

▲ SE UPP

SE UPP betecknar en farlig situation som kan orsaka lindriga eller medelsvåra personskador, om situationen inte undviks.

OBS

OBS betecknar information som avser skydd av egendom.



Den här symbolen betyder att bruksanvisningen ska läsas noggrant innan utrustningen används. Bruksanvisningen innehåller viktig information om säker och korrekt användning av utrustningen.



Den här symbolen visar att skyddsglasögon med sidoskydd eller goggles alltid ska bäras när utrustningen används, för att minska risken för ögonskador.



Den här symbolen visar att det finns risk att fingrar, händer, kläder eller andra föremål fastnar mellan drev eller andra roterande delar och orsakar krosskador.



Den här symbolen visar att det finns risk att fingrar, ben, kläder och andra föremål fastnar och/eller lindas upp på roterande axlar vilket orsakar kross- eller slagskador.



Den här symbolen betecknar risk för elchock.



Den här symbolen visar att det finns risk för att maskinen tippar, vilket kan orsaka slag- eller krosskador.



Den här symbolen betyder att du inte ska bära handskar vid användning av den här maskinen, för att minska risken för att fastna.



Den här symbolen betyder att du alltid ska använda fotokopplare vid användning av gängmaskin/motordrivning för att minska risken för personskador.



Den här symbolen betyder att du inte ska koppla från fotokopplaren för att minska risken för personskador.



Den här symbolen betyder att du inte ska blockera fotokopplaren (lås in läge PÅ) för att minska risken för personskador.

Allmänna säkerhetsvarningar för motordrivna verktyg*

▲ VARNING

Läs alla säkerhetsvarningar, anvisningar, illustrationer och specifikationer som medföljer det här motordrivna verktyget. Om du använder utrustningen utan att förstå eller följa nedanstående anvisningar finns risk för elchock, brand och/eller allvarliga personskador.

SPARA ALLA VARNINGAR OCH ANVISNINGAR SOM REFERENS I FRAMTIDEN!

Termen "motordrivna verktyg" i varningstexterna avser ett nätdrivet motordrivna verktyg (med nätkabel) eller ett batteridrivet motordrivna verktyg (utan nätkabel).

Säkerhet på arbetsområdet

- **Håll arbetsområdet städlat och väl upplyst.** Stökiga eller mörka områden gör att olyckor inträffar lättare.
- **Använd inte motordrivna verktyg i omgivningar med explosiv atmosfär, till exempel i närheten av brandfarliga vätskor, gaser eller damm.** Motordrivna verktyg kan avge gnistor som kan antända dammet eller ångorna.
- **Håll barn och kringstående på behörigt avstånd medan du använder ett motordrivna verktyg.** Distractioner kan få dig att tappa kontrollen.

Elsäkerhet

- **Motordrivna verktygs elkontakter måste passa i motsvarande uttag. Du får aldrig modifiera kontakten på något sätt. Använd inga adapterkontakter.**

* Texten i avsnittet Allmänna säkerhetsvarningar för motordrivna verktyg i den här bruksanvisningen är ordagrann, enligt krav, från tillämplig standard EN 62841-1. Det här avsnittet innehåller allmänna säkerhetsrutiner för många olika typer av motordrivna verktyg. Alla föreskrifter gäller inte för alla verktyg, och vissa gäller inte för det här verktyget.

- **ter tillsammans med jordade motordrivna verktyg.** Omodifierade kontakter och passande uttag minskar risken för elchock.
- **Undvik kroppskontakt med jordade ytor, t.ex. rör, element, spisar och kylskåp.** Risken för elchock ökar om din kropp är jordad.
- **Utsätt inte motordrivna verktyg för regn eller väta.** Om vatten kommer in i ett motordrivet verktyg ökar risken för elchock.
- **Misshandla inte kabeln. Använd aldrig kabeln till att bära eller dra det motordrivna verktyget. Håll kabeln på avstånd från värme, olja, vassa kanter och rörliga delar.** Skadade eller intrasslade kablar ökar risken för elchock.
- **När ett motordrivet verktyg används utomhus ska du använda en förlängningskabel som är avsedd för utomhusanvändning.** Användning av en kabel som är avsedd för utomhusanvändning minskar risken för elchock.
- **Använd en krets med jordfelsbrytare om ett motordrivet verktyg måste användas på en fuktig plats.** Användning av jordfelsbrytare minskar risken för elchock.

Personlig säkerhet

- **Var uppmärksam, ha uppsikt över det du gör, och använd sunt förnuft när du använder ett motordrivet verktyg. Använd inte ett motordrivet verktyg när du är trött eller påverkad av mediciner, alkohol eller annat.** Ett enda ouppmärksamta ögonblick vid användning av verktyg kan leda till allvarliga personskador.
- **Använd personlig skyddsutrustning. Bär alltid ögonskydd.** Skyddsutrustning som ansiktsmasker, halkfria skyddsskor, hjälm eller hörselskydd minskar risken för personskador.
- **Förhindra oavsiktliga starter. Kontrollera att omkopplaren är i frånslaget läge innan du ansluter till nätspänningen och/eller batteriet, och innan du plockar upp eller bär med dig verktyget.** Håll inte fingret på avtryckaren medan du bär verktyget och låt inte motordrivna verktyg ligga påslagna – detta kan lätt orsaka olyckor.
- **Ta bort alla justeringsverktyg och skruvnycklar innan du startar ett motordrivet verktyg.** Ett justeringsverktyg eller en skruvnyckel som lämnats kvar på en roterande del av det motordrivna verktyget kan orsaka personskador.
- **Sträck dig inte för långt. Stå alltid stadigt och balanserat.** Då har du bättre kontroll över verktyget vid oväntade situationer.
- **Använd ordentliga kläder. Bär inte löst sittande kläder eller smycken. Håll hår och kläder på behörigt avstånd från rörliga delar.** Löst sittande kläder, smycken och långt hår kan fastna i rörliga delar.
- **Om det finns utrustning för dammsug och dammuppsamling måste sådan utrustning vara ordentligt ansluten och användas på rätt sätt.** Användning av dammsug kan minska dammrelaterade risker.
- **Även om du är van att använda verktyg får du inte bli arrogant så att du ignorerar principerna för säker verktygsanvändning.** En vårdslös åtgärd kan orsaka allvarliga personskador på bråkdelen av en sekund.

Användning och skötsel av motordrivna verktyg

- **Använd inte överdriven kraft. Använd rätt motordrivet verktyg för uppgiften.** Rätt eldrivet verktyg utför uppgiften bättre och säkrare vid den hastighet som det är konstruerat för.
- **Använd inte det motordrivna verktyget om på/av-knappen inte startar respektive stänger av verktyget.** Alla verktyg där omkopplaren inte fungerar är farliga, och måste repareras.
- **Koppla ur kontakten från spänningskällan och/eller ta ut batteriet, om det är löstagbart, från det motordrivna verktyget innan du utför några justeringar, byter några tillbehör, eller förvarar några motordrivna verktyg.** Sådana förebyggande säkerhetsåtgärder minskar risken för att det motordrivna verktyget startas oavsiktligt.
- **Förvara motordrivna verktyg som inte används utom räckhåll från barn. Personer som inte är vana vid motordrivna verktyg och som inte har läst den här bruksanvisningen får inte använda verktyget.** Motordrivna verktyg är farliga i händerna på utbildade användare.
- **Utför underhåll på motordrivna verktyg och tillbehör. Kontrollera om det finns några felinställda eller kärvande rörliga delar, om några delar har gått sönder eller något annat tillstånd som kan påverka verktygets drift. Om ett motordrivet verktyg är skadat måste det repareras före användning.** Många olyckor orsakas av motordrivna verktyg som inte har genomgått ordentligt underhåll.
- **Håll alla skärande verktyg vassa och rena.** Rätt underhållna skärande verktyg med vassa skärande egg är kärvar inte lika lätt och är lättare att kontrollera.
- **Det motordrivna verktyget och dess tillbehör och verktygsbits osv. måste användas i enlighet med dessa anvisningar, med hänsyn tagen till arbetsförehållandena och arbetet som ska utföras.** Användning av motordrivna verktyg i några andra syften än de

avsedda kan resultera i en farlig situation.

- **Håll handtag och gripytor torra, rena och fria från olja och fett.** Hala handtag och gripytor ger ingen säker användning eller verktygskontroll i oväntade situationer.

Service

- **Service på det motordrivna verktyget ska utföras av en behörig reparatör och eventuella reservdelar måste vara identiska originaldelar.** Detta ser till att det motordrivna verktygets säkerhet hålls intakt.

Särskild säkerhetsinformation

⚠ VARNING

Det här avsnittet innehåller viktig säkerhetsinformation som gäller specifikt för det här verktyget.

Läs avsnittet om dessa förebyggande åtgärder noggrant innan du använder gångmaskinen 1224, så att du minskar risken för elchock eller andra allvarliga personskador.

SPARA ALLA VARNINGAR OCH ANVISNINGAR SOM REFERENS I FRAMTIDEN!

Förvara den här bruksanvisningen med maskinen, så att operatören alltid har tillgång till den.

Säkerhetsvarningar för gångmaskin

- **Håll golven torra och fria från hala material som t.ex. olja.** Hala golv kan lätt orsaka olyckor.
- **Begränsa åtkomsten eller spärra av området för obehöriga när arbetsstycket sträcker sig utanför maskinen för att ge minst en meters avstånd till arbetsstycket.** Att begränsa åtkomst eller att spärra av området runt arbetsstycket minskar risken för att fastna.
- **Bär inte handskar.** Handskarna kan fastna i det roterande röret eller i maskindelar vilket kan orsaka personskador.
- **Använd inte maskinen för andra syften som att borra hål eller dra runt vinschar.** Annan användning eller modifiering av maskinen i andra syften kan öka risken för allvarliga skador.
- **Säkra maskinen vid en bänk eller ett stativ. Stötta upp långa tunga rör med röstöd.** Den här åtgärden hindrar maskinen från att tippa.
- **När du använder maskinen, stå på sidan där operatörsströmställaren sitter.** Om du kör maskinen från den här sidan behöver du inte sträcka dig över maskinen.
- **Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör och kopplingar.** Stoppa maskinen innan du torkar av rörgångorna eller skruvar fast kopplingar-

na. Låt maskinen stanna helt innan du rör vid röret. Detta minskar risken för att fastna i roterande delar.

- **Använd inte maskinen för att montera eller ta bort förskruvningar.** Sådan användning kan orsaka intrassling och du kan förlora kontrollen.
- **Om något skydd saknas får maskinen inte användas.** Friliggande rörliga delar ökar risken för intrassling.
- **Använd inte den här maskinen om fotokopplaren är trasig eller saknas.** Fotokopplaren gör att du kan manövrera maskinen säkert och stänga av den vid en nödsituation.
- **En person måste kontrollera både arbetsprocessen och fotokopplaren.** Operatören är den enda person som får befinna sig inom arbetsområdet medan maskinen är i drift. Detta hjälper till att reducera risken för personskador.
- **Sträck dig aldrig in i maskinens främre chuck eller bakre centeringshuvud.** Detta minskar risken för intrassling.
- **Du måste ha läst och förstått dessa anvisningar samt anvisningarna och varningarna för all utrustning och allt material som används – innan du använder det här verktyget så att du minskar risken för allvarliga personskador.**

Om du har någon fråga om den här RIDGID®-produkten:

- Kontrollera närmaste RIDGID®-distributör.
- Besök RIDGID.com för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rtctechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringer du (800) 519-3456.

Beskrivning, specifikationer och standardutrustning

Beskrivning

Gångmaskinen RIDGID® 1224 är en elmotordriven maskin som centrerar och håller fast rör, kabelrör och stänger och roterar dem och samtidigt utför skärning, fräsning och gängning. Gångbackarna kan monteras i diverse gänghuvuden. Ett integrerat oljesystem kan mata fram gängskärolja till arbetet under gängningsarbetet.

Med rätt tillvalsutrustning kan gångmaskinen 1224 användas för gängning av större rör, avkortning eller förslutning av nipplar, eller spårtagning. Modell 1224 kan också användas för att skära standardspår på rör samt för skärning eller skalning av Saran- eller plastbelagda rör.



Figur 1 – Gängmaskin 1224

Specifikationer

- Gängkapacitet rör ¼" till 4" (6 till 100 mm)
Skruv ¼" till 2" (6 till 50 mm)
- Vänstergångor Med rätt gänghuvuden
- Motor:
- Typ Induktionstyp, enfas (kontakta RIDGID för uppgift om vilka trefasalternativ som finns)
- Effekt 1½ HP (1,12 kW)
- Volt 120 V, 60 Hz, 220/240 V, 50 Hz;
Andra spänningar finns
(Se RIDGID-katalog)
- Driftvarvtal..... 12/36 varv/min
- Reglage Vridreglage BACK/AV/FRAMÅT (2/0/1) – omkopplare och fotomkopplare
- Fremre chuck..... Hammartyp med utbytbara käftar
- Bakre centrerings-enhet Kamstyrda
- Gänghuvuden..... Se RIDGID-katalogen för uppgift om tillgängliga gänghuvuden
- Skärverktyg Modell 764, ¼" - 4", självcentrerande skärverktyg med flytande upphängning
- Fräs Modell 744, ¼" – 4" klingtyp

- Oljesystem 5 qt (4,7 l) självsugande, rotortyp, automatisk vändning, konstant flöde
- Vikt 509 lb (231 kg)
- Ljudtryck (L_{PA})* 79 dB(A), K=3
- Ljudeffekt (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Ljudmätt mäts i enlighet med ett standardiserat test enligt standard EN 62481-1.
- Ljudutsläpp kan variera beroende på platsen och den specifika användningen av de här verktygen.
- Dagliga exponeringsnivåer för ljud måste utvärderas för varje tillämpning och lämpliga säkerhetsåtgärder vidtas vid behov. Utvärdering av exponeringsnivåer ska väga in tiden när ett verktyg är avstängt och inte används. Det kan minska exponeringsnivån för hela arbetsperioden avsevärt.

Standardutrustning

Se RIDGID-katalogen för uppgifter om levererad utrustning med specifika katalognummer.

Gängmaskinens serienummerskylt sitter på basdelens ände. De sista 4 siffrorna visar tillverkningsmånad och -år. (12 = månad, 14 = år).



Figur 2 – Maskinens serienummer

OBS Val av lämpliga material och installation, fognings- och formningsmetoder är systemkonstruktörens och/eller installatörens ansvar. Om felaktiga material eller felaktiga metoder används kan systemfel inträffa.

Rostfritt stål och andra rostskyddade material kan förorenas under installation, fogning och formning. Den här föroreningen kan orsaka korrosion och haverier i förtid. Utför alltid en noggrann utvärdering av material och metoder för specifika serviceförhållanden, inklusive kemisk sammansättning och temperaturer, ska utföras innan någon installation påbörjas.

Montera maskinen

⚠ VARNING



För att **reducera risken för allvarlig skada vid användning**, använd dessa rutiner för ordentlig montering.

Om gängmaskinen inte monteras vid ett stabilt stativ eller en stabil bänk finns risk för tippning och allvarliga personskador.

Sätt alltid BACK/AV/FRAM-omkopplaren i läget AV och koppla ur maskinen innan du utför något underhåll.

Använd rätt lyftteknik. Gängmaskinen RIDGID 1224 väger 509 lbs (231 kg).

Montering på stativ

Gängmaskinen kan monteras på olika RIDGID gängmaskinsstativ. Se RIDGID-katalogen för uppgifter om stativ och respektive instruktionsblad för monteringsanvisningar.

Montering på bänk

Maskinen kan monteras på en plan och stabil bänk. Om du vill montera enheten på en bänk använder du fyra skruvar $\frac{3}{8}$ " i de markerade hålen i maskinens basdel. Avståndet mellan basdelens hål är 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Dra åt säkert.

Inspektion före användning

⚠ VARNING



Kontrollera gängmaskinen före varje användningstillfälle och åtgärda eventuella problem för att minska risken för allvarliga personskador på grund av elchock, krossning eller andra orsaker, och för att förhindra skador på gängmaskinen.

1. Kontrollera att gängmaskinen är urkopplad och att omkopplaren BACK/AV/FRAM står i läge AV.
2. Rengör gängmaskinen inklusive alla handtag och reglage från olja, smuts och smörjfett. Detta underlättar inspektionen och förhindrar att verktyget gli-

der ur handen vid användningen. Rengör och underhåll maskinen enligt underhållsanvisningarna.

3. Kontrollera följande på gängmaskinerna:

- Kablarnas och kontaktens skick samt tecken på skador eller modifiering.
- Korrekt montering, underhåll och komplett.
- Trasiga, slitna, saknade, felinställda eller kärvande delar eller andra skador.
- Fotomkopplare ska finnas och fungera. Kontrollera att fotomkopplaren är ansluten, i gott skick, att den slår om utan problem och att den inte fastnar.
- Alla varningsetiketter ska finnas på plats och vara läsbara (Figur 1).
- Skicket på backar, trissa och rörfräsens skärande egg- ar. Slöa eller skadade skärande verktyg kräver mer kraft, ger dåliga resultat och ökar risken för personskador.
- Alla andra tillstånd som kan förhindra säker och normal drift.

Använd inte gängmaskinen förrän eventuella problem har åtgärdats.

4. Utför inspektion och underhåll av all annan utrustning enligt anvisningarna och säkerställ att den fungerar korrekt.

Ställa in maskinen och arbetsområdet

⚠ VARNING



Ställ in gängmaskinen och arbetsområdet enligt dessa rutiner för att minska risken för personskador på grund av elchock, tippande maskin, intrassling, klämning och andra orsaker, och för att minska risken för skador på gängmaskinen.

Montera maskinen säkert på ett stabilt stativ eller en stabil bänk. Stötta upp röret ordentligt. Detta minskar risken för fallande rör, tippning och allvarliga personskador.

Använd inte gängmaskinerna utan en korrekt fungerande fotomkopplare. En fotomkopplare ger bättre kontroll och du kan stänga av maskinen genom att ta bort foten.

1. Kontrollera att arbetsområdet uppfyller följande:
 - Tillräcklig belysning.
 - Inga brandfarliga vätskor, ångor eller damm som kan antändas. Om sådant förekommer får du inte arbeta

- inom området förrän källan har identifierats, tagits bort eller åtgärdats och området har ventilerats helt och hållet. Gångmaskinen är inte explosionssäker och kan orsaka gnistor.
- Tydlig, plan, stabil och torr plats för all utrustning och för operatören.
 - God ventilation. Använd inte utrustningen under långa perioder på små och begränsade utrymmen.
 - Korrekt jordat eluttag med rätt spänning. Kontrollera rätt spänning på maskinens serienummerskylt. Även om ett uttag är jordat eller har jordfelsbrytare så är kanske jordningen inte korrekt utförd. Låt en behörig elektriker kontrollera uttaget om du är osäker.
2. Inspektera röret som ska gängas plus tillhörande kopplingar. Bestäm vad som är rätt utrustning för uppgiften, *se Specifikationer*. Använd inte utrustningen för att gänga något annat än räta detaljer. Utför ingen rörgängning på kopplingar eller andra tillbehör. Det ökar risken för intrassling.
 3. Förflytta utrustningen till arbetsområdet. *Se Förbereda maskinen för transport* för mer information.
 4. Kontrollera att utrustningen som ska användas har genomgått erforderliga inspektioner och monterats korrekt.
 5. Kontrollera att BACK/AV/FRAM-reglaget står i läge AV.
 6. Kontrollera att rätt gängbackar sitter i gänghuvudet och är rätt inställda. Montera och/eller justera backarna i gänghuvudet om så behövs. *Se avsnittet Ställa in och använda gänghuvud* för detaljer.
 7. Sväng rörvaskäraren, rörfraesen och gänghuvudet uppåt och bort från operatören. Kontrollera att de är stabila och inte faller ned i arbetsområdet.
 8. Om röret går ner förbi maskinens framsida eller mer än 2' (0,6 m) ut från maskinens baksida ska rörstativ användas för att stötta upp gängmaskinen och hindra den från att tippa eller falla. Ställ rörstativen i linje med maskinchuckarna, cirka 1/3 av sträckan från rörets slut till maskinen. Längre rör kan behöva mer än ett rörstativ. Använd endast rörstativ som är konstruerade för det här syftet. Olämpliga rörstöd eller uppstöttningsavrop för hand kan orsaka personskador på grund av tippning eller intrassling.
 9. Begränsa åtkomsten eller sätt upp skydd eller avspärrningar för att få minst 3' (1 m) spel runt gängmaskinen och röret. Detta hjälper till att skydda andra personer från att komma i kontakt med maskinen eller rören och minskar risken för tippning eller intrassling.
 10. Sätt fotomkopplaren enligt bilden i *Figur 18* så att du får en bra arbetsställning.
 11. Kontrollera nivån på RIDGID gängskärolja. Ta bort den utdragbara brickan och insatsen, kontrollera att filtergallret är helt nedsänkt i olja. *Se avsnittet Underhåll av oljesystem*.
 12. Låt BACK/AV/FRAM-omkopplaren stå i läge AV och dra kabeln längs en fri väg. Torka av händerna och anslut nätsladden till ett ordentligt jordat vägguttag. Håll alla anslutningar torra och ovan mark. Om elkabeln inte är tillräckligt lång ska du använda en förlängningsladd som:
 - Är i gott skick.
 - Har en jordad kontakta av samma typ som gängmaskinen.
 - Är märkt för utomhusanvändning.
 - Har tillräcklig kabelledardimension. För förlängningskablar upp till 50' (15,2 m) långa används 14 AWG (2,5 mm²) eller kraftigare. För förlängningskablar 50'–100' (15,2–30,5 m) långa används 12 AWG (2,5 mm²) eller kraftigare.
 13. Kontrollera att gängmaskinen fungerar som den ska. Håll händerna fria:
 - Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget. Tryck och släpp fotomkopplaren. Chucken ska rotera moturs sett från vagnens ände (*se Figur 22*.) Upprepa för BACK-läget – chucken ska rotera medurs. Om gängmaskinen inte roterar i rätt riktning, eller om fotomkopplaren inte reglerar maskindriften får du inte använda maskinen förrän den har reparerats.
 - Tryck och håll in fotomkopplaren. Kontrollera att de rörliga delarna inte är felinställda eller avger konstiga ljud, inte kärvar och att det inte förekommer några andra problem. Ta bort foten från fotomkopplaren. Om du hittar några ovanliga tillstånd ska du inte använda maskinen förrän det har reparerats.
 - Sätt gänghuvudet i driftläget. Tryck och håll in fotomkopplaren. Kontrollera att det finns oljeflöde genom gänghuvudet. Ta bort foten från fotomkopplaren. *Se avsnittet "Underhåll av oljesystem"* om så behövs.
 14. Torka av händerna, flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till läge AV och dra ur kontakten till maskinen.

Ställa in och använda gänghuvud

Gångmaskinen 1224 kan användas med diverse RIDGID gänghuvuden för skärning av rör och skruvgångor. Se RIDGID-katalogen för uppgift om tillgängliga gänghuvuden.

Gänghuvuden kräver en uppsättning backar för var och en av följande rördimensionsintervall: ($\frac{1}{4}$ " och $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " och $\frac{3}{4}$ "), (1" till 2"), samt ($2\frac{1}{2}$ " till 4"). NPT/NPSM-backar måste användas i NPT-gänghuvuden och BSPT/BSPP-backar måste användas i BSPT-gänghuvuden – måttstaven är uppmärkt för var och en.

Gänghuvud som använder skruvgängbackar kräver en särskild uppsättning backar för varje specifik gängdimension.

Se RIDGID-katalogen för uppgifter om vilka gängbackar som finns för ditt gänghuvud.

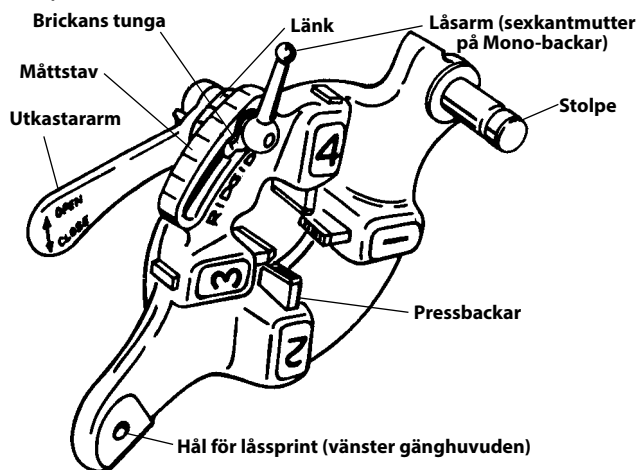
Skär alltid en testgंगा och bekräfta att dimensionen är rätt efter byte/justering av gängbackarna.

Ta bort/installera gänghuvudet

Sätta in/ta bort gänghuvudstolpen i motsvarande hål i vagnen. När gänghuvudet är helt insatt kommer det att hållas fast. När gänghuvudet har installerats kan det vridas på stolpen och riktas in med röret eller svängas upp och ut ur vägen så att du i stället kan använda en röravskärare eller rörfräs.

Snabböppnande gänghuvud

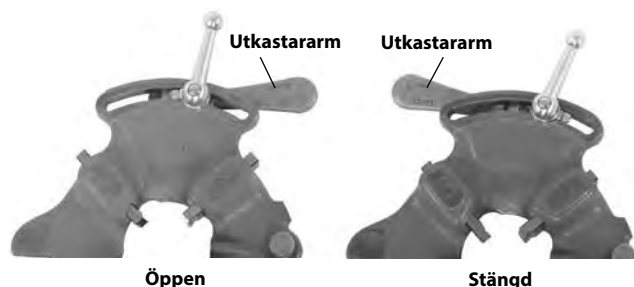
Snabböppnande gänghuvud innefattar modellerna 713/913 och 541/542. Snabböppnande gänghuvud öppnas och stängs manuellt för gänglängder enligt användarens specifikation.



Figur 3 – Snabböppnande gänghuvud

Sätta in/byta backar

1. Sätt in gänghuvudet med siffrorna vända uppåt.
2. Flytta utkastarmen till ÖPPET läge (Figur 4).

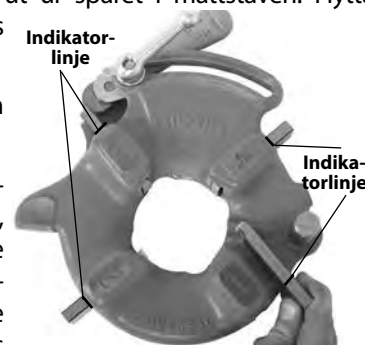


Figur 4 – Öppen/stängd armposition

3. Lossa fastklämmningsarmen cirka tre varv.
4. Lyft brickans tunga ut ur spåret i måttstaven. Flytta brickan till spårets ände (Figur 5).

5. Ta bort backarna från gänghuvudet.

6. Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numererade kanten uppåt tills indikatorlinjen är i linje med gänghuvudets kant (se Figur 5). Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser. Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser.



Figur 5 – Sätta in gängbackar

7. Flytta länkindexmärket så att det passar önskat dimensionsmärke på måttstaven. Anpassa insättningen av backarna efter behov för att tillåta rörelse. Brickans tunga ska sitta i spåret till vänster.

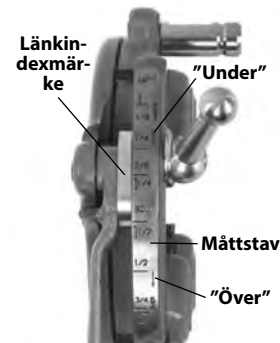
8. Dra åt fastklämmningsarmen.

Justera gängdimension

1. Montera gänghuvudet enligt gängmaskinens anvisningar och flytta gänghuvudet till gängläget.

2. Lossa fastklämmningsarmen.

3. Starta med länkindexmärket inriktat mot önskat dimensionsmärke på måttstaven. På Mono-gänghuvuden och gänghuvuden för bultar ska länkmärket stå vid linjen i måttstaven. För bultgångor med universalgänghuvud ska alla bultbackar stå vid linjen BOLT/BULT på måttstaven (Figur 6).



Figur 6 – Justera gängdimension

4. Om gängdimensionen behöver justeras ska länkindexmärket sitta en aning från märket på måttstaven i

riktning ÖVER (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller UNDER (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp).

5. Dra åt fastklämningsarmen.

Öppna gänghuvudet i gängans ände

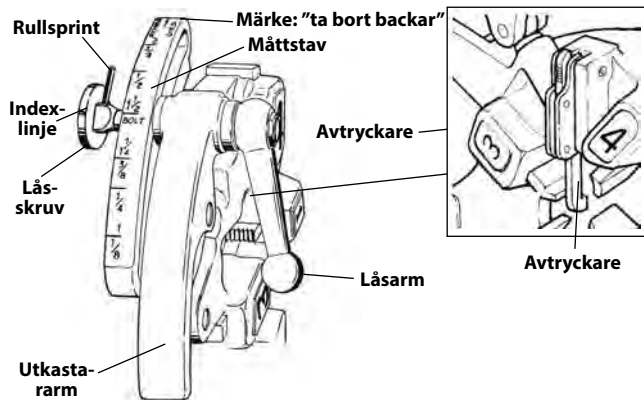
I gängans ände:

- Rörgångor – rörets ände är i linje med änden på back nr 1.
- Bultgångor – Gänga önskad längd – kontrollera noggrant om några delar går emot varandra.

Flytta utkastarmen till ÖPPET läge och dra tillbaka backarna.

Självöppnande gänghuvud

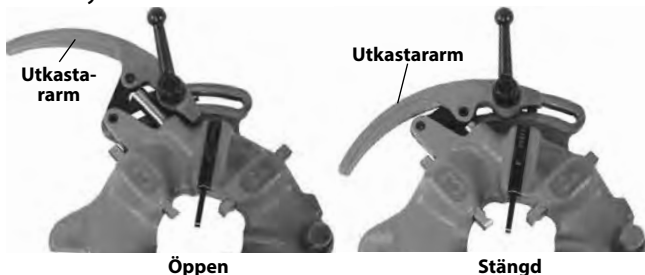
Självöppnande gänghuvud innefattar gänghuvuden modell 711 NPT RH och 911 BSPT RH. För rördimensioner 1/2" till 2" kan en utlösare användas för att öppna gänghuvudet när gängan är klar. För dimensioner från 1/8" till 3/8" bultgångor och raka gängor, och vid behov för övriga mått, så öppnas gänghuvudet manuellt när gängan är klar.



Figur 7 – Självöppnande gänghuvud i universalmodell

Sätta in/byta backar

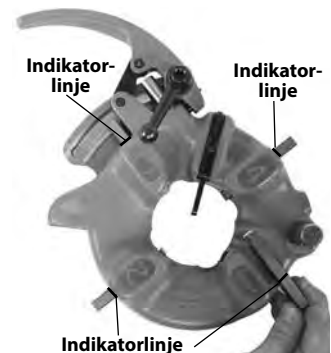
1. Sätt in gänghuvudet med siffrorna vända uppåt.
2. Kontrollera att avtryckaren är frisläppt och gänghuvudet ÖPPET genom att dra avtryckaren bort från gänghuvudet. Stå på behörigt avstånd från den fjäderbelastade utkastarmen medan du samtidigt lossar avtryckarenheten.



Figur 8 – Öppen/stängd position

3. Lossa fastklämningsarmen ungefär sex hela varv.
4. Dra ut låsskruven ur måttstavens spår så att rullstiftet går förbi spåret. Placera måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med märket REMOVE DIES (TA BORT BACKAR).
5. Ta bort backarna från gänghuvudet.

6. Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numererade kanten uppåt tills indikatorlinjen är i linje med gänghuvudets kant (se Figur 9). Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser. Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser.



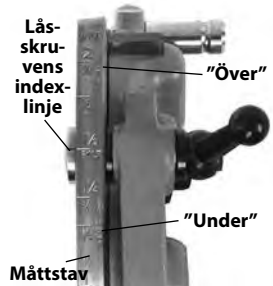
Figur 9 – Sätta in gängbackar

7. Flytta måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med önskat dimensionsmärke. Anpassa insättningen av backarna efter behov för att tillåta rörelse.

8. Kontrollera att rullstiftet pekar mot märket REMOVE DIES (TA BORT BACKAR).
9. Dra åt fastklämningsarmen.

Justera gängdimension

1. Montera gänghuvudet enligt gängmaskinens anvisningar och flytta gänghuvudet till gängläget.
2. Lossa fastklämningsarmen.
3. Placera måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med önskat dimensionsmärke på måttstaven.



Figur 10 – Justera gängdimension

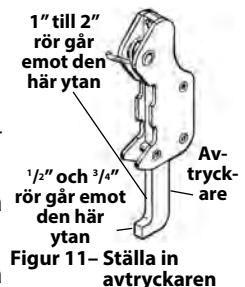
4. Om gängdimensionen behöver justeras ska låsskruvens indexmärke sitta en aning från märket på måttstaven i riktning ÖVER (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller UNDER (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp).

5. Dra åt fastklämningsarmen.

Justera avtryckaren

Placera avtryckaren enligt den rördimension som gängas (se Figur 11).

- 1/2" och 3/4" – Rörets ände ska gå emot avtryckarens fot.
- 1" to 2" – Rörets ände ska gå emot avtryckarens långa del.



Figur 11 – Ställa in avtryckaren

För

- 1/8", 1/4" och 3/8" rör
- Längre eller kortare gängor
- Bultgängning

Skjut avtryckaren uppåt och ur vägen. Gänghuvudet måste öppnas manuellt.

Öppna gänghuvudet i gängans ände

Vid användning av avtryckare kommer den att gå emot rörets ände varvid gänghuvudet öppnas automatiskt. Stå på behörigt avstånd från den fjäderbelastade utkastarmen när den frigörs.

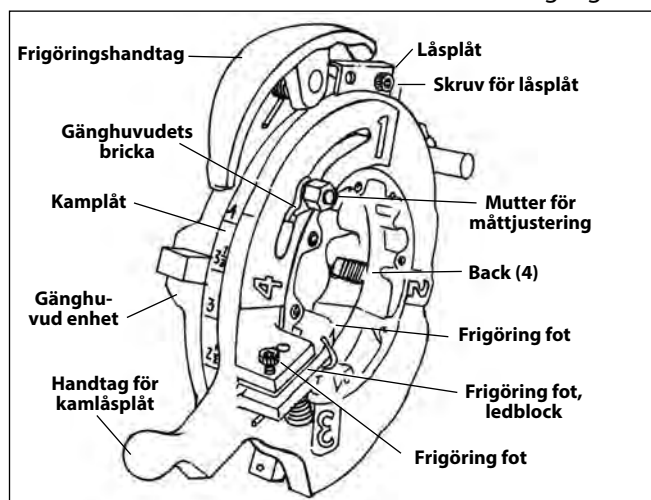
Om du vill öppna gänghuvudet manuellt (med avtryckaren uppe), i änden av gängen:

- Avsmalnande rörgångor – Rörets ände i linje med änden på back nr 1.
- Bultgångor och raka gängor – Gänga önskad längd – kontrollera noggrant om några delar går emot varandra.

Flytta utkastarmen till ÖPPET läge och dra tillbaka backarna.

714/914 Självöppnande gänghuvuden med återgång

Självöppnande gänghuvuden med återgång modell 714 (NPT/NPSM) och 914 (BSPT/BSPP) används på gångmaskinen 1224 för rördimensionerna 2 1/2" till 4". Dessa gänghuvuden kan skära både avsmalnande och raka rörgångor.



Figur 12 – Självöppnande gänghuvuden med återgång

Sätta in/byta backar

1. Sätt in gänghuvudet med siffrorna vända uppåt.
2. Kontrollera att frikopplingsfoten är frisläppt och gänghuvudet öppet, genom att dra frikopplingsfoten bort

från gänghuvudet. Stå på behörigt avstånd från fjäderbelastade rörliga delar under frikopplingen.

3. Lossa ställmuttern och lyft gänghuvudets fot med tråget ut ur spåret.



Figur 13 – Sätta in backar

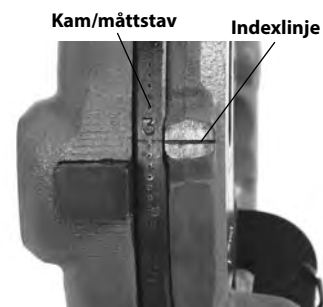
4. Vrid kammen i riktning mot större rördimensioner tills ställskruven når spårets ände.
5. Ta bort backarna från gänghuvudet.

Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numererade kanten uppåt. Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser (se Figur 13). Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser. Backarna har en ficka som greppar en kulhållare i gängbackshuvudet när backen är rätt installerad.

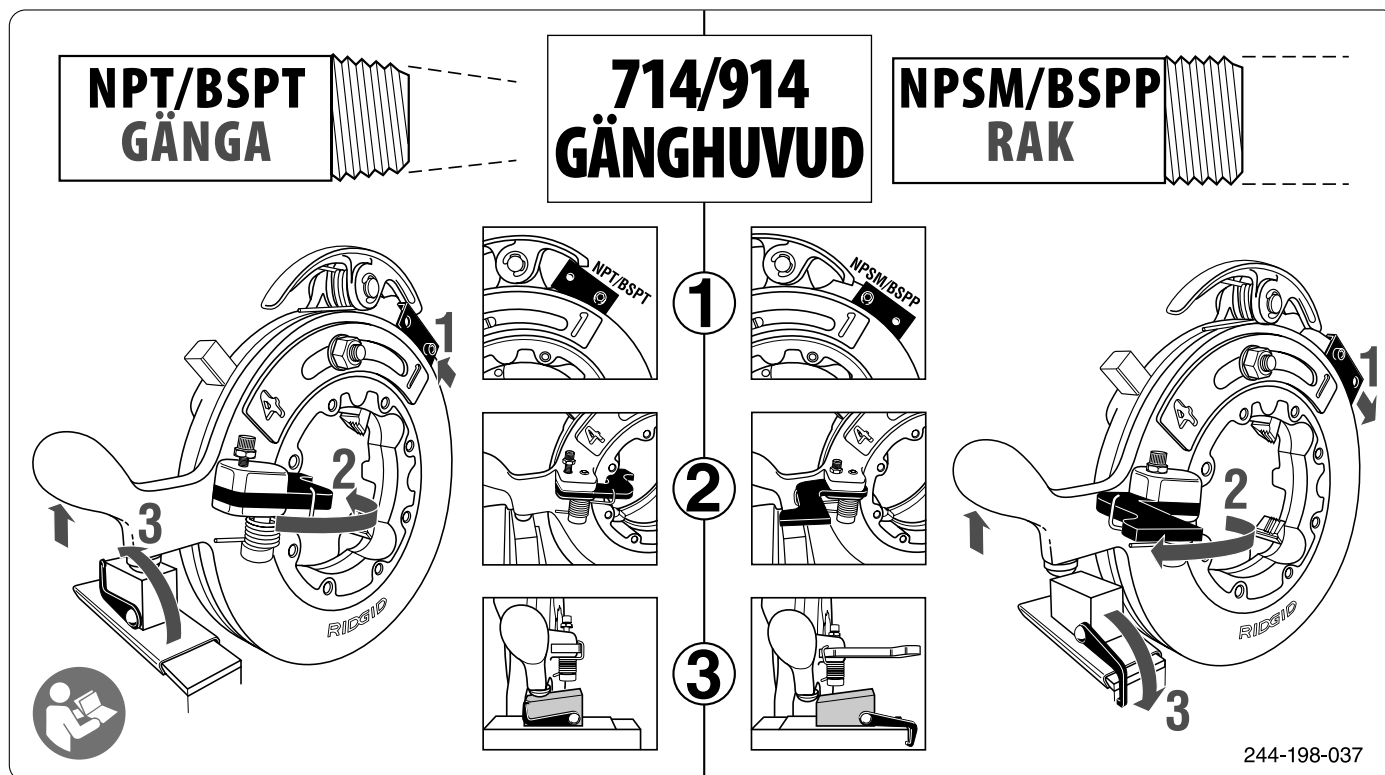
6. Vrid kammen till önskad inställning.
7. Brickans tunga ska sitta i spåret till vänster. Dra åt ställmuttern.

Justera gängdimension

1. Montera gänghuvudet enligt gångmaskinens anvisningar och flytta gänghuvudet till gängläget.
2. Lossa ställmuttern.
3. Placera indexlinjen i linje med önskat dimensionsmärke på kammen/måttstaven.
4. Om gängdimensionen behöver justeras ska låsskruvens indexmärke sitta en aning från märket på kammen/måttstaven i riktning mot större dimensioner (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller mot mindre dimensioner (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp) enligt figuren med kammen/måttstaven.
5. Dra åt ställmuttern.



Figur 14 – Justera gängdimension



Figur 15 – Ställa in avsmalnande eller raka rörgångor

Ställa in avsmalnande eller raka rörgångor

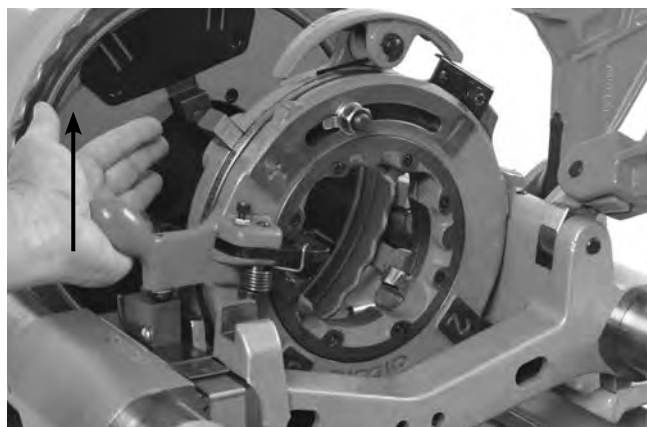
1. För avsmalnande gängor (NPT eller BSPT beroende på gänghuvud), med hänvisning till *Figur 15*, ska inställningen vara "IN".
 - (1) Placera låsplattan **inåt** mot frikopplingshandtaget. Fäst låsplattan med skruven genom hålet märkt "NPT/BSPT".
 - (2) Flytta frikopplingsfoten **inåt** mot röret.
 - (3) Haka av spärren och låt sinuslinjalen gå **in** mot gänghuvudet. Vrid spärren bredvid sinuslinjalen för att skydda den.
2. För raka gängor (NPSM eller BSPP beroende på gänghuvud), med hänvisning till *Figur 15*, ska inställningen vara "UT".
 - (1) Placera låsplattan **utåt** från frikopplingshandtaget. Fäst låsplattan med skruven genom hålet märkt "NPSM/BSPP".
 - (2) Flytta frikopplingsfoten **utåt** bort från röret och dra åt fotskruven så att den hålls på plats.
 - (3) Dra sinuslinjalen **utåt** och bort från gänghuvudet och vrid ned spärren så att den hakas fast vid vagnen. Det finns ett hål i vagnens ände där spärren kan greppa.

Förbereda gänghuvudet för gängning

Sänk ned gänghuvudet till gängningsläget.

Skjut kamslåsplattan uppåt så att gänghuvudet låses (*Figur 16*).

- Vid anpassning till avsmalnande gängor kommer frikopplingsfoten att snäppa fast mot röret och den sfäriska ytan på kamslåsplattan vilar på sinuslinjalen.
- Efter justering för raka gängor kommer frikopplingshandtaget att greppa spåret i kamslåsplattan. Gänghuvudet kommer inte att beröra sinuslinjalen.



Figur 16 – Stänga det återgående gänghuvudet

Öppna gänghuvudet i gängans ände

- Avsmalnande gängor: i gängans ände kommer den sfäriska ytan på kamlåsplåten att gå fri från sinuslinjalen och öppna upp gänghuvudet.
- Raka gängor: gänga önskad längd och öppna gänghuvudet manuellt genom att trycka på frikopplingshandtaget – kontrollera noga att inga delar går emot varandra.

Anvisningar för användning

⚠ VARNING



Bär inte handskar eller löst sittande kläder. Knäpp knappar i ärmar och jackor. Löst sittande kläder kan fastna i roterande delar och orsaka kross- och slagskador.

Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör och delar. Stoppa maskinen innan du torkar av gängorna eller skruvar fast kopplingarna. Sträck dig inte över maskinen eller röret. Låt maskinen stanna helt innan du rör vid röret eller maskinchuckarna så att du undviker skador orsakade av intrassling, klämning eller slag.

Använd inte den här maskinen för att skapa eller bryta (dra åt eller lossa) förbindningar. Detta kan orsaka slag- eller krosskador.

Använd inte en gångmaskin utan en korrekt fungerande fotomkopplare. Blockera aldrig en fotomkopplare i läge PÅ eftersom detta eliminerar kontrollen över gångmaskinen. En fotomkopplare ger bättre kontroll och du kan stänga av maskinen genom att ta bort foten. Om du fastnar och motorn fortsätter driva så kommer du att dras in i maskinen. Den här maskinen har högt vridmoment och kläder kan bindas runt armar eller andra kroppsdelar med tillräckligt hög kraft för att krossa eller bryta ben eller orsaka personskador vid slag.

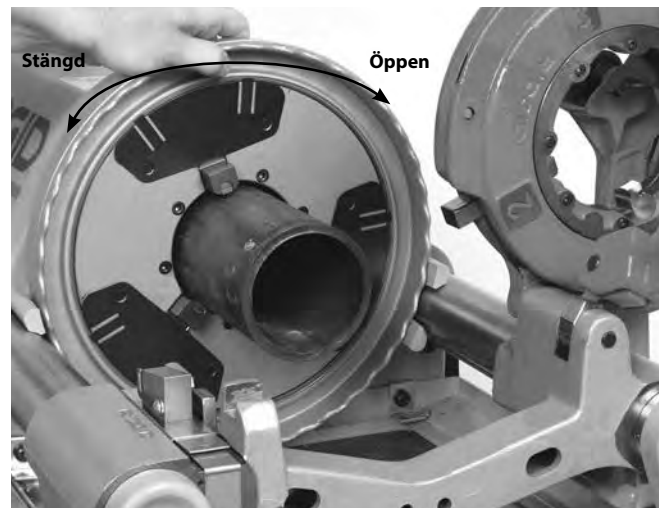
En person måste kontrollera både arbetsprocessen och fotomkopplaren. Utrustningen ska inte användas av mer än en person. Vid intrassling måste operatören kunna behålla kontrollen på fotomkopplaren.

Följ driftanvisningarna för att minska risken för personskador från intrassling, slag, krossning och andra orsaker.

1. Kontrollera att maskinen och arbetsområdet är ordentligt förberedda och att arbetsområdet är fritt från kringstående och annat som kan distrahera. Operatören är den enda person som får befinna sig i området medan maskinen är i drift.

Sväng röravskäraren, rörfräsen och gänghuvudet uppåt och bort från operatören och ställ det inte i driftläget. Kontrollera att de är stabila och inte faller. Öppna gångmaskinens chuckar helt.

2. Rör kortare än 2' (0,6 m) sätts in från maskinens framsida. Längre rör ska sättas in från valfri ände så att de längre sektionerna sträcker sig ut bortom gångmaskinens baksida. Kontrollera att rörstativen står rätt.
3. Märk röret om så behövs. Ställ in röret så att området som ska skäras eller fräsas är cirka 6" (150 mm) från chuckens framsida. Om det står närmare kan vagnen slå emot maskinen under gängningen och skada maskinen.
4. Vrid den bakre centreringseenheten medurs (sett från maskinens baksida) så att den stängs ned på röret. Kontrollera att röret är centrerat i insatserna. Detta förbättrar rörstödet och ger bättre resultat.
5. Vrid det främre handhjulet moturs (sett från maskinens baksida) så att det stängs nedåt på röret. Kontrollera att röret är centrerat i insatserna. Använd upprepade och kraftiga moturs rörelser med handhjulet så att röret hålls fast i den främre chucken.



Figur 17 – Chucka rör



Figur 18 – Arbetsställning

6. Använd rätt arbetsställning så att du håller kontroll på maskinen och röret (se Figur 18).
- Stå på den sida av maskinen där BACK/AV/FRAM-omkopplaren sitter så att du lätt kan komma åt verktyg och brytare.
 - Du måste kunna kontrollera fotomkopplaren. Tryck inte på fotomkopplaren ännu. Vid nödsituation måste du kunna släppa fotomkopplaren.
 - Håll god balans och sträck dig inte för långt.

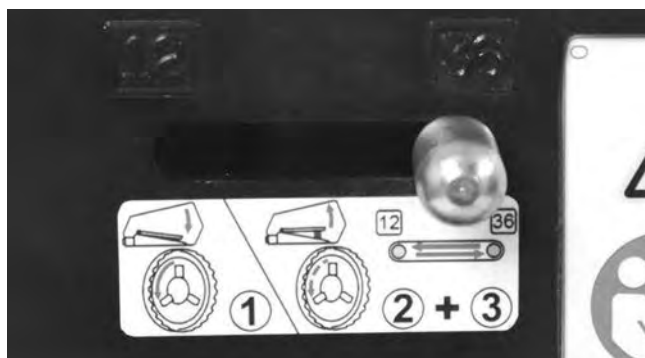
Ändra driftvarvtal

Modell 1224 har två varvtal – 12 respektive 36 varv/minut. 36 varv/minut kan användas för skärning och fräsning av rör upp till 4" och gängning av rörgångor upp till 2". 12 varv/minut ska användas för att gänga 2½" och större rörgångor, eller vid andra uppgifter som kräver högt moment, till exempel rostfritt stål eller andra hårda material osv. Om modell 1224 stannar under körning på 36 varv/minut ska du omedelbart släppa fotomkopplaren och ändra varvtalet till 12 varv/minut.

Ändra inte driftvarvtal under pågående skärning, fräsning eller gängning. Belastning på maskinen kan förhindra växling. Gör så här om du behöver ändra driftvarvtalet:

1. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
2. Tryck och släpp fotomkopplaren så att chucken börjar rotera.
3. Medan chucken roterar (men fotomkopplaren är uppsläppt) ställer du om växlingsreglaget.

Dessa steg är samma steg som anges på varvtalsväljardekalen (Figur 19).



Figur 19 – Varvtalsreglage/dekal

Justera vagnens handhjul

Handhjulet på modell 1224 kan justeras för bättre effekt.

1. Dra ut handhjulet från vagnen.
2. Vrid handhjulet ¼ varv. Handtaget greppar automatiskt i det nya läget.

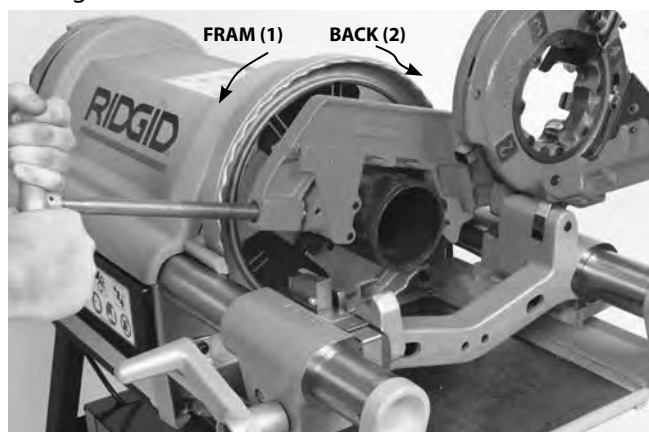


Figur 20 – Justera vagnens handhjul

Skärande bearbetning med rörvskärare 764

1. Öppna rörvskäraren genom att vrida matarskruven moturs. Sänk ned rörvskäraren till skärande läge över röret. Använd vagnens handhjul för att förflytta rörvskäraren över området som ska skäras, och rikta in skärtrissan med märket på röret. Skärning av gängade eller skadade rörsektioner kan skada skärtrissan.

2. Dra åt rörmattarskruvens handtag så att skärtrissan kommer ordentligt i kontakt med röret och håll skärtrissan inriktad efter märket på röret.
3. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
4. Greppa röravskärarens matarhandtag med båda händerna (Figur 21).
5. Tryck ned fotomkopplaren.
6. Dra åt matarskruvens handtag ett halvt varv per rörotation tills röret är avskuret. Mer aggressiv åtdragning av handtaget förkortar trissans livslängd och ökar risken för skägg och rester. Stötta inte upp röret för hand. Låt det avskurna röret stötts upp av gångmaskinens vagn och rörstativ.



Figur 21 – Skära rör med röravskärare 764 (rotation)

7. Ta bort foten från fotomkopplaren.
8. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
9. Lyft upp röravskäraren till rätt plats på avstånd från operatören.

Fräsning med rörfräs nr 744

1. Flytta rörfräsen till fräsläget. Kontrollera att den är ordentligt fastsatt och inte kan röra sig under användning.
2. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
3. Greppa vagnens handhjul med båda händerna.
4. Tryck ned fotomkopplaren.
5. Vrid vagnens handhjul och förflytta rörfräsen till rörets ände. Lägg på ett lätt tryck på handhjulet och mata in rörfräsen i röret och ta bort skägg/resterna efter behov.



Figur 22 – Fräsa rör med rörfräs

6. Ta bort foten från fotomkopplaren.
7. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
8. Flytta rörfräsen uppåt och bort från operatören.

Rörgängning

På grund av varierande röregenskaper ska en testgängning alltid göras innan den första verkliga gängningen utförs varje dag, eller vid byte av rördimension, schema eller material.

1. Sänk ned gänghuvudet till gängningsläget. Kontrollera att backarna är rätt för det rör som gängas och att de är korrekt inställda. Se avsnittet "Ställa in och använda gänghuvud" för information om byte och justering av backar.
2. Stäng gänghuvudet.
3. Välj rätt driftvarvtal för uppgiften.
4. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
5. Greppa vagnens handhjul med båda händerna.
6. Tryck ned fotomkopplaren.
7. Kontrollera skäroljeflödet genom gänghuvudet.
8. Vrid vagnens handhjul och förflytta gänghuvudet till rörets ände. Lägg lite kraft på handhjulet för att sätta igång gänghuvudet på röret. När gänghuvudet börjar gänga röret krävs ingen mer kraft på vagnens handhjul.

Vid användning av gänghuvudet 714/914 för gängning av en avsmalnande gänga gäller: om frikopplingsfoten manövrerar återgångsmekanismen och gänghuvudet dras bort från röret kommer du att skära en överdimensionerad gänga.



Figur 23 – Gängning av rör (gänghuvud 714 visas)

9. Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör. Kontrollera att vagnen inte slår emot maskinen. När gängan är klar öppnar du gänghuvudet (om gänghuvudet inte öppnas automatiskt). Kör aldrig maskinen i backningsläget (REV) medan backarna greppar.
10. Ta bort foten från fotomkopplaren.
11. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
12. Vrid vagnens handhjul och förflytta gänghuvudet förbi rörets ände. Flytta rörfräsen till rätt läge uppåt och bort från operatören.
13. Ta ut röret ur maskinen och inspektera gängan. Använd inte maskinen för att dra åt eller lossa förbindningarna på gängan.

Gängning av stång/bult

Bultgängning sker på samma sätt som rörgängning. Materialets diameter ska aldrig överskrida gängans huvuddiameter.

Vid skärning av bultgänger måste rätt gängbackar och gänghuvud användas. Bultgängorna kan skäras så länge som det är nödvändigt, men kontrollera att vagnen inte slår emot maskinen. Om långa gängor krävs:

1. Vid vagnrörelsens slut lämnar du gänghuvudet stängt, tar bort foten från fotomkopplaren och flyttar omkopplaren BACK/AV/FRAM till AV-läget.
2. Öppna chucken och flytta vagnen och arbetsstycket till maskinens ände.
3. Chucka stången på nytt och fortsätt gängningen.

Vänstergängning

Vänstergängning sker på liknande sätt som hörgängning. För att skära vänstergänger krävs vänstergängade gänghuvuden och backar. Lås fast gänghuvudet (Figur 24). Kör maskinen i backningsläget (REV) under gängningen.



Figur 24 – Låsning på vänstergängat huvud

Fasning av rör

1. Montera fasningsbackarna enligt anvisningarna under "Sätta in/byta backar".

Fasningsbacken (märkt "2") måste sitta på huvudplats 2. Uppstyrbäckar är inte märkta och ska sitta på platserna 1, 3 och 4. Se anvisningarna för respektive gänghuvud anvisningar för information om hur backarna ska sättas in.

2. För gänghuvud 714 och 914 ska verktyget sättas upp för raka gängor NPSM/BSPP.
3. Följ gängmaskinens anvisningar för rörgängning.

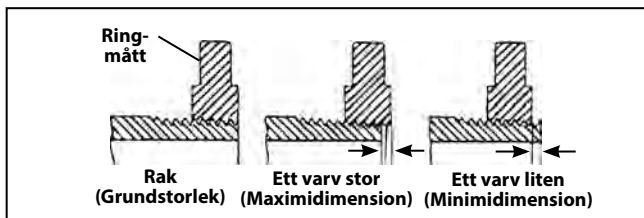
Flytta gänghuvudet till gängläget och stäng gänghuvudet. Flytta vagnen och se till att backarna går emot röret och använd lätt kraft tills du får önskad fasning. I vissa fall kan dimensionen behöva justeras en aning (ÖVER eller UNDER) så att uppstyrbäckarna vilar på rörets ytterdiameter.

Ta bort rör från maskinen

1. Låt omkopplaren BACK/AV/FRAM stå i läge AV och håll röret stilla. Använd sedan upprepade och kraftiga medursrörelser med handhjulet så att röret lossas från chucken. Öppna the främre chucken och den bakre centreringseenheten. Sträck dig inte in i chucken eller centreringseenheten.
2. Greppa röret ordentligt och ta bort det från maskinen. Hantera röret försiktigt eftersom gängan fortfarande kan vara het och det kan finnas skägg/rester eller vassa kanter.

Inspektera gängor

1. Rengör gängan när du har tagit bort röret från maskinen.
2. Kontrollera gängan visuellt. Gångorna ska vara jämna och fullständiga, och ha rätt form. Vid problem som t.ex. trasiga gängor, vågighet, tunna gängor eller ovala rör kanske gängan inte tätar ordentligt. Se *felsökningstabellen* för hjälp med att diagnosticera dessa problem.
3. Kontrollera gängans mått.
 - Det bästa sättet att kontrollera gängdimensionen är med ett ringmått. Ringmått finns i diverse modeller och deras användning kan avvika från den som visas här.
 - Skruva fast ringmättet på gängan med handkraft.
 - Se hur långt röränden går igenom ringmättet. Rörets ände ska vara i linje med ringmättets sida plus eller minus ett varv. Om gängan inte passar ordentligt – kapa av gängan, justera gänghuvudet och skär ytterligare en gänga. Om du använder en gänga som inte passar ordentligt kan läckor uppstå.



Figur 25 – Kontrollera gängdimensionen

- Om det inte finns något ringmått till hands för mätning av en gängdimension kan du använda en ny, ren gänga med känd dimension för att mäta gängdimensionen. NPT-gängor på 2" eller mindre ska gängas så att du får gänga 4 till 5 varv med handkraft. BSPT-gängor ska gängas så att du får 3 varv. NPT-gängor på 2½" till 4" ska gängas med handkraft till 5,5–7 gängor. BSPT-gängor ska gängas till 4 gängor.
4. Justera gängorna enligt aktuellt avsnitt under "*Justera gängdimension*" under rubriken "*Ställa in och använda gänghuvud*".
 5. Testa systemet i enlighet med lokala förordningar och normal praxis.

Förbereda maskinen för transport

1. Kontrollera att omkopplaren BACK/AV/FRAM står i läge AV och att sladden är urkopplad från uttaget.
2. Rensa bort spånor och annat skräp från spånkorgen. Ta bort eller säkra all utrustning och allt material från maskinen och stativen innan förflyttning så att den inte kan falla eller tippa. Torka upp ev. olja och skräp från golvet.

3. Sätt röravskäraren, rörfräsen och gänghuvudet i driftläget.
4. Rulla upp nätsladden och sladden till fotomkopplaren.
5. Var försiktig vid lyft och förflyttning, och följ anvisningarna för uppstötning. Var medveten om maskinens vikt.



Figur 26 – Maskin förberedd för transport

Anvisningar för underhåll

⚠ VARNING

Kontrollera att omkopplaren BACK/AV/FRAM står i läge AV och att maskinen är urkopplad innan du utför något underhåll eller några justeringar.

Utför underhåll på gängmaskinen enligt dessa rutiner för att minska risken för personskador på grund av elchock, intrassling och andra orsaker.

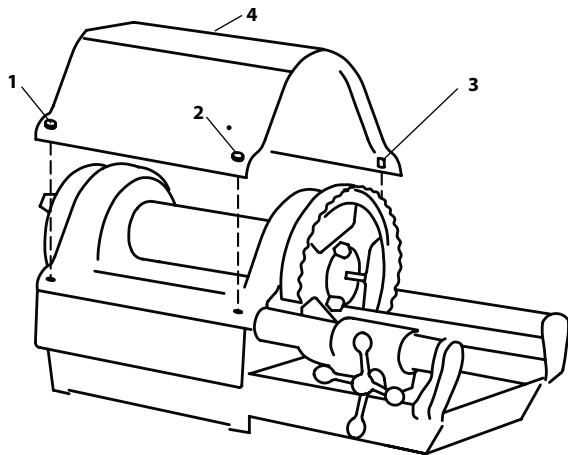
Rengöring

Töm ut spånorna från brickan efter varje användningstillfälle och torka bort alla oljerester. Torka av oljan från exponerade ytor, i synnerhet områden där relativ rörelse förekommer, till exempel vagnens skenor.

Om käftinsatserna inte greppar och måste rengöras ska du använda en stålborste för att ta bort alla ansamlad kalkavlagringar osv.

Demontering/montering av övre kåpa

Den övre kåpan skruvas fast med skruvar i respektive hörn. Skruvarna skruvas fast vid kåpan för att förhindra förluster. Vid demontering eller montering av kåpan ska du lossa eller dra åt kåpans skruvar så att kåpan kan röra sig flexibelt. Se Figur 27 för uppgift om åtdragningens/lossningens sekvens. Använd inte gängmaskinen med kåpan demonterad.



Figur 27 – Sekvens för åtdragning/lossning av övre kåpens skruvar

Smörjning

Varje månad (eller oftare vid behov) ska du smörja alla friliggande rörliga delar (till exempel vagnskenor, skärtrissor, rörskärens matarskruv, käftinsatser och ledpunkter) med en lätt smörjolja. Torka bort all överflödiga olja från exponerade ytor.

Med 2–6 månaders mellanrum, beroende på användning, ska den övre kåpan tas av. Använd då en smörjpistol och lägg på litiumbaserat EP-fett (Extreme Pressure) på axelagrets smörjnipplar (Figur 28).

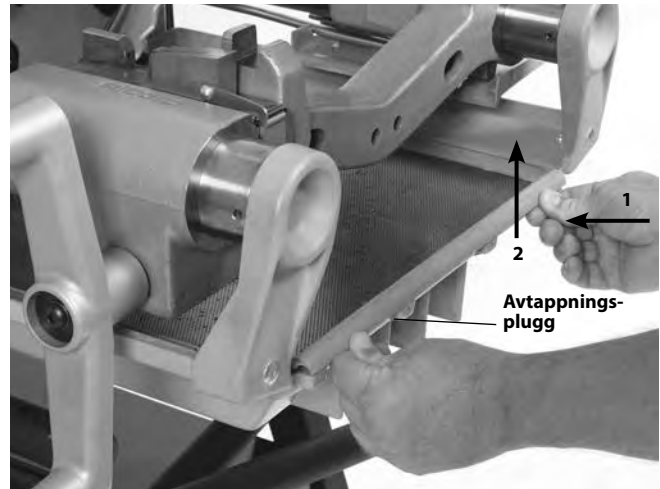
Använd inte gängmaskinen med kåpan demonterad. Sätt alltid tillbaka kåpan omedelbart efter maskinsmörjningen.



Figur 28 – Smörjnipplar

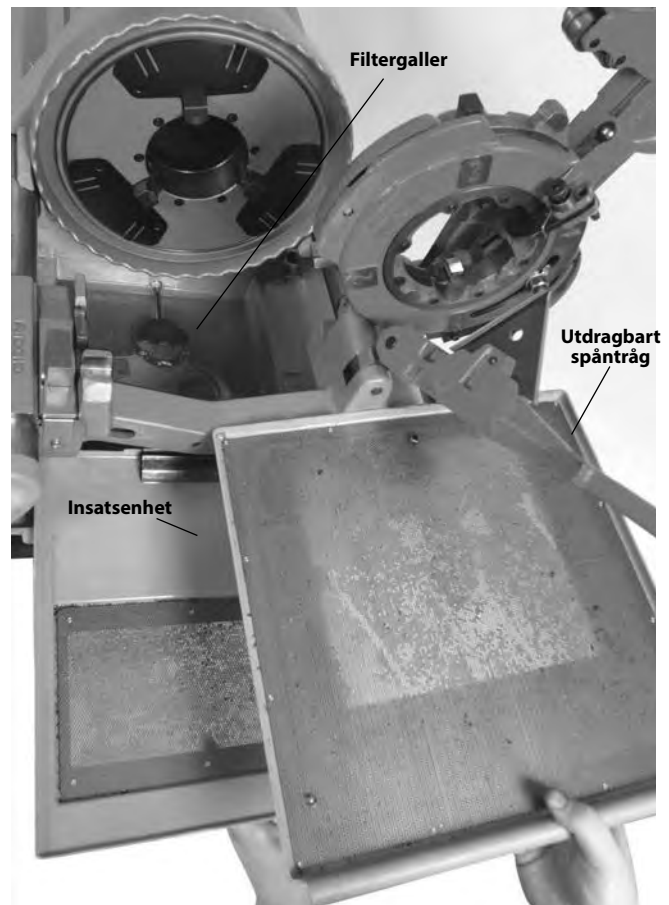
Underhåll av oljesystemet

Ta bort den utdragbara brickan genom att skjuta den mot den främre chucken (1) och lyft (2) (se Figur 29).



Figur 29 – Borttagning av den utdragbara brickan

Håll alltid oljefiltret rent så att oljeflödet blir tillräckligt. Oljefiltret sitter längst ned i oljetanken. Lossa skruven som håller fast filtret vid basen, ta bort filtret från oljeledningen och rengör. Använd inte maskinen med oljefiltret borttaget.



Figur 30 – Filterenhet

Byt ut gängskäroljan när den blir smutsig eller förorenad. Töm ut oljan genom att sätta en uppsamlingsbehållare under tömningspluggen i behållarens ände och ta sedan bort pluggen. Rensa bort ackumulerat material från behållarens botten. Använd RIDGID gängskärolja för gängor i maximal kvalitet och längsta möjliga livslängd för gängbackarna. Behållaren i basdelen har kapacitet för cirka 5 qt (4,7 liter) gängskärolja.

Oljepumpen ska självflöda om systemet är rent. Om den inte gör det är det ett tecken på att pumpen är sliten och behöver service. Försök inte flöda pumpen.

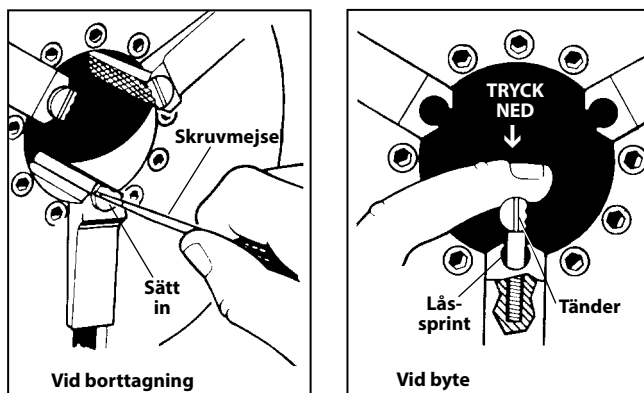
Byta skärtrissa i rörsärare nr 764

Om skärtrissan blir slö eller skadas trycker du ut trissans sprint ur ramen och kontrollerar slitaget. Byt ut stiftet vid behov och montera den nya skärtrissan (se katalog från RIDGID). Smörj sprinten med lätt skärolja.

Byta käftinsatser

Om käftinsatserna är utslitna och inte greppar röret måste de bytas ut.

1. Sätt skruvmejseln i insattspåret och vrid 90 grader i vardera riktningen. Ta bort insatsen (Figur 31).



Figur 31 – Byta käftinsatser

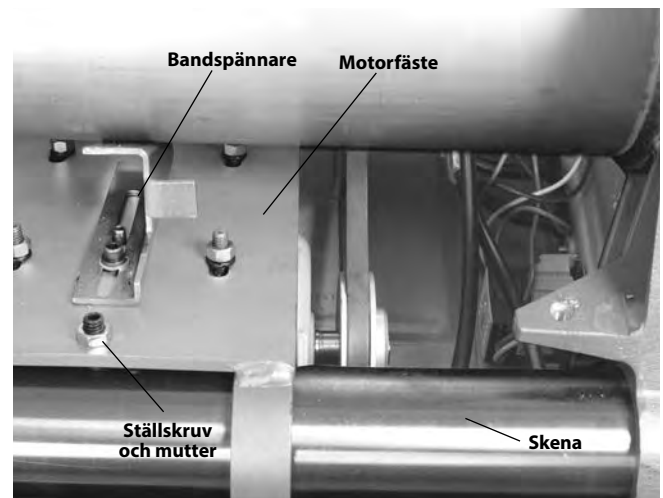
2. Sätt insatsen i sidled på låssprinten och tryck nedåt så långt som möjligt (Figur 31).
3. Håll ned insatsen ordentligt och använd skruvmejseln för att vända så att tänderna är riktade uppåt.

Spänna/byta kilrem

Kontrollera kilremsspänningen när du smörjer smörjnipp-larna. Tryck ned vid remmens mittpunkt med en kraft motsvarande (cirka 4 lbs (2 kg)). Remmen ska tryckas ned cirka 1/8" (3 mm) (Figur 32).

1. Lossa ställskruven och 5/16"-muttern som låser motorfästet vid skenan.

2. Lossa 1/4"-skruven som håller fast remspännaren och dra sedan tillbaka remspännaren.
3. Vid rembyte lossar du de fyra fästelementen som håller fast motorn vid motorfäste och skjuter motorn mot remskivan. Ta bort remmen och byt ut den. Skjut bort motorn från remskivan och montera fästelementen som håller motorn vid fästet.
4. Tryck remspännaren framåt tills remmen är rätt spänd. Dra åt 1/4"-skruven.
5. Fäst ställskruven och 5/16"-muttern som håller fast motorfästet vid skenan.



Figur 32 – Motorfäste och remspännare

Extrautrustning

⚠ VARNING

Minska risken för allvarliga personskador genom att endast använda utrustning som är särskilt konstruerad och rekommenderas för användning med gångmaskinen 1224.

Katalognr	Modell nr	Beskrivning
26212	764	Skärtrissa ¼" till 4"
26217	744	Fräs av klingtyp ¼" till 4"
34577	–	Fräsklinga ¼" till 4"
26187	–	Utbytbara käftar och spårullssats för PE-isolerade rör
Gånghuvuden		
26132	711	Självöppnande universal höger NPT
26142	713	Självöppnande universal vänster NPT
26152	714	Självöppnande högervänt med återgång, NPT
26137	911	Självöppnande universal höger, BSPT
26147	913	Självöppnande universal vänster, BSPT
26157	914	Självöppnande högervänt med återgång, BSPT
26162	541	Snabböppnande skruv vänster/höger (dimensioner ¼" till 1")
26167	542	Snabböppnande skruv vänster/höger (dimensioner 1½" till 2")
55447	725	Frässpårgånghuvud
57497	–	2½" till 3½" Spårskärningssats
57507	–	2½" till 3½" Endast spårskär
57492	–	4" Spårskärningssats
57502	–	4" Endast spårskär
55452	766	Skärare av klingtyp
58712	–	Kapverktyg (för 766)
Stativ		
92457	100A	Universalstativ med ben och hylla
92462	150A	Universalstativ med hjul och hylla
92467	200A	Universalstativ med hjul och verktygslåda
22563	–	Verktygslåda i stål
Nippelchuckar		
51005	819	Nippelchuck ½" till 2" NPT
68160	819	Nippelchuck ½" till 2" BSPT
34157	419	Nippelchuck 2½" till 2" NPT
34162	419	Nippelchuck 3" NPT
34167	419	Nippelchuck 4" NPT
34172	419	Nippelchuck 2½" BSPT
34177	419	Nippelchuck 3" BSPT
34182	419	Nippelchuck 4" BSPT

En komplett lista över RIDGID-utrustning som finns för gångmaskinen 1224 hittar du i katalogen från Ridge Tool online på www.RIDGID.eu. Du kan även ringa Ridge Tool Technical Service Department (800) 519-3456 från USA och Kanada.

Information om gängskärolja

Du måste läsa och följa alla anvisningar på gängoljans märkskylt och på säkerhetsdatabladet (SDS). Specifik information om RIDGID gängskäroljor, inklusive riskidentifiering, första hjälpen, brandskydd, åtgärder vid

oavsiktliga utsläpp, hantering och förvaring, personlig skyddsutrustning, bortskaffande och transport, återfinns på behållaren och på säkerhetsdatabladet. Du hittar säkerhetsdatablad hos www.RIDGID.eu. Du kan även kontakta Ridge Tool Technical Service Department på telefon (800) 519-3456 i USA och Kanada, alternativt skicka e-post till rtctechservices@emerson.com

Förvara maskinen

⚠ VARNING Gångmaskinen måste hållas inomhus eller väl skyddad i regnväder. Förvara maskinen i ett låst utrymme på behörigt avstånd från barn och personer som inte är vana vid gångmaskiner. Den här maskinen kan orsaka allvarliga personskador i händerna på otränade användare.

Service och reparationer

⚠ VARNING

Felaktigt utförd service eller reparation kan göra maskinen osäker att använda.

Se avsnittet *Anvisningar för underhåll* för uppgifter om service på maskinen. Problem som inte beskrivs där måste hanteras av behörig servicetekniker från RIDGID.

Verktyget ska tas till ett oberoende RIDGID servicecenter eller återsändas till fabriken. Använd endast RIDGID reservdelar.

För information om närmaste oberoende RIDGID servicecenter eller om du har frågor om service/reparationer:

- Kontakta närmaste distributör för RIDGID.
- Besök www.RIDGID.eu för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rtctechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringer du (800) 519-3456.

Bortskaffande

Delar av gångmaskinen innehåller värdefulla material och kan återvinnas. Det finns företag som specialiserar sig på återvinning. Bortskaffa komponenterna och alla spillolja i enlighet med alla gällande bestämmelser. Kontakta återvinningsmyndigheten i din kommun för mer information.



För EG-länder: Elektrisk utrustning får inte kastas i hushållssoporna!

Enligt EU-direktivet 2012/19/EU om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter måste elektrisk utrustning som inte längre kan användas samlas in separat och bortskaffas på ett miljömässigt korrekt sätt.

Felsökning

PROBLEM	TÄNKBARA ORSAKER	LÖSNING
Slitna gängor.	<p>Skadade, kantstötta eller utslitna gängbackar.</p> <p>Felaktig skärolja.</p> <p>Otillräcklig skärolja.</p> <p>Smutsig eller förorenad olja.</p> <p>Gänghuvudet är inte rätt inriktat med röret.</p> <p>Olämpligt rör.</p> <p>Gänghuvudet är inte rätt inställt.</p> <p>Vagnen går inte fritt på skenorna.</p>	<p>Byt ut gängbackarna.</p> <p>Använd endast RIDGID® gängskärolja.</p> <p>Fyll på oljebehållaren.</p> <p>Byt ut RIDGID® gängskärolja.</p> <p>Ta bort spånor, smuts eller annat främmande material mellan gänghuvudet och vagnen.</p> <p>Rekommenderad användning med svart eller galvaniserat stålrör.</p> <p>Rörväggen är för tunn – använd rör 40 eller kraftigare rör.</p> <p>Justera gänghuvudet så att du får rätt gängdimension.</p> <p>Rengör och smörj vagnens skenor.</p>
Ovala eller krossade gängor.	<p>Gänghuvudet är för litet.</p> <p>Rörets väggtjocklek är för tunn.</p>	<p>Justera gänghuvudet så att du får rätt gängdimension.</p> <p>Använd rör 40 eller kraftigare.</p>
Tunna gängor.	<p>Gängorna har satts in i huvudet i fel ordning.</p> <p>Forcering av vagnens matarhandtag under gängning.</p> <p>Skruvarna till gänghuvudets täckplåt är lösa.</p>	<p>Sätt backarna i rätt läge i gänghuvudet.</p> <p>När gängbackarna har börjat gänga får du inte forcera vagnens matningshandtag. Låt vagnen mata av egen kraft.</p> <p>Dra åt skruvarna.</p>
Inget skäroljeflöde.	<p>Låg skäroljenivå eller slut på skärolja.</p> <p>Oljesilfiltret igentäppt.</p> <p>Gänghuvudet ej i gängningsläget (NED).</p>	<p>Fyll på oljebehållaren.</p> <p>Rensa silfiltret.</p> <p>Flytta gänghuvudet till gängningsläget.</p>
Motorn är igång men maskinen fungerar inte.	<p>Kilremmen är lös.</p> <p>Kilremmen är utsliten.</p>	<p>Dra åt kilremmen.</p> <p>Byt ut kilremmen.</p>
Röret slirar i käftarna.	<p>Skräp i käftinsatserna.</p> <p>Käftinsatserna är utslitna.</p> <p>Röret är inte ordentligt centrerat i käftinsatserna.</p> <p>Chucken sitter inte fast på röret.</p>	<p>Rengör käftinsatserna med stålborste.</p> <p>Byt ut käftinsatserna.</p> <p>Kontrollera att röret har centrerats i käftinsatserna, och använd den bakre centreringsenheten.</p> <p>Snurra hammarhjulet upprepade gånger och kraftigt för att dra åt snabbchucken.</p>

Gevindskæremaskine

1224



⚠ ADVARSEL!

Læs denne brugervejledning grundigt, før du bruger dette værktøj. Det kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade, hvis indholdet i denne vejledning ikke læses og følges.

Gevindskæremaskine 1224

Skriv produktets serienummer, som du finder på mærkepladen, nedenfor, og sørg for at gemme det.

Serie-
nr.


Indholdsfortegnelse

Registreringsformular til maskinserienummer	187
Sikkerhedssymboler	189
Generelle sikkerhedsadvarsler for maskinværktøj	189
Sikkerhed i arbejdsområdet.....	189
Elektrisk sikkerhed.....	189
Personlig sikkerhed.....	190
Anvendelse og vedligeholdelse af maskinværktøj.....	190
Service.....	191
Særlige sikkerhedsoplysninger	191
Sikkerhedsadvarsler i forbindelse med gevindskæremaskine	191
Beskrivelse, specifikationer og standardudstyr	191
Beskrivelse.....	191
Specifikationer.....	192
Standardudstyr.....	192
Maskinmontage	193
Montering på understel.....	193
Montering på bord.....	193
Eftersyn før brug	193
Klargøring af maskine og arbejdsområde	193
Klargøring og anvendelse af skærehoved	195
Afmontering/montering af skærehoved.....	195
Hurtigt åbnende skærehoveder	195
Isætning/skift af bakker.....	195
Justering af gevindstørrelse.....	195
Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt.....	196
Selvåbnende skærehoveder	196
Isætning/skift af bakker.....	196
Justering af gevindstørrelse.....	196
Justering af udløerslæde.....	197
Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt.....	197
Skrå selvåbnende skærehoveder 714/914	197
Isætning/skift af bakker.....	197
Justering af gevindstørrelse.....	198
Justering i forhold til koniske eller lige rørgvind	198
Klargøring af skærehovedet til gevindskæring	199
Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt.....	199
Betjeningsvejledning	199
Ændring af driftshastigheder.....	200
Justering af håndhjul til slæde.....	200
Skæreproces med rørskeer nr. 764	201
Fræsning med fræser nr. 744	201
Gevindskæring af rør	201
Gevindskæring af stangmateriale/bolte.....	202
Gevindskæring af venstregevind	202
Affasning af rør	202
Udtagning af rør fra maskinen	203
Kontrol af gevind	203
Klargøring af maskinen til transport.....	203
Vedligeholdelsesvejledning	203
Rengøring.....	204
Afmontering/montering af topdæksel	204
Smøring	204
Vedligeholdelse af oliesystem.....	204
Udskiftning af skærehjul nr. 764.....	205
Udskiftning af kæbeindsatser	205
Kileremsstramning/-udskiftning	205
Ekstraudstyr	206
Information om gevindskæreeolie	206
Opbevaring af maskinen	206
Service og reparation	206
Bortskaffelse	207
Fejlfinding	208
EF-erklæring	Inderside af bagside
Livstidsgaranti	Bagside

*Oversættelse af den originale brugervejledning

Sikkerhedssymboler

I denne brugervejledning og på selve produktet anvendes sikkerhedssymboler og signalford til at kommunikere vigtige sikkerhedsoplysninger. Dette afsnit indeholder yderligere oplysninger om disse ord og symboler.


 Dette er symbolet for en sikkerhedsmeddelelse. Symbolet bruges til at gøre dig opmærksom på eventuel fare for personskade. Iagttag alle sikkerhedsmeddelelser, der efterfølger dette symbol, for at undgå mulig personskade eller dødsfald.


FARE FARE angiver en farlig situation, som vil resultere i død eller alvorlig personskade, hvis den ikke undgås.


ADVARSEL ADVARSEL angiver en farlig situation, som kan resultere i død eller alvorlig personskade, hvis den ikke undgås.


FORSIGTIG FORSIGTIG angiver en farlig situation, som kan resultere i mindre eller moderat personskade, hvis den ikke undgås.


BEMÆRK BEMÆRK angiver oplysninger, der vedrører beskyttelse af ejendom.

 Dette symbol betyder, at du bør læse brugervejledningen grundigt, før du anvender udstyret. Brugervejledningen indeholder vigtige oplysninger om sikker og korrekt brug af udstyret.


 Dette symbol betyder, at du altid skal bære sikkerhedsbriller med sideværn eller beskyttelsesbriller, når du håndterer eller anvender dette udstyr, for at mindske risikoen for øjenskader.


 Dette symbol angiver risiko for at fingre, hænder, tøj og andre genstande bliver klemt på eller mellem tandhjul eller andre roterende dele med knuseskader til følge.

 Dette symbol advarer om knusningsfare eller fare for slag, hvis fingre, ben, tøj og andre genstande kommer i klemme og/eller bliver viklet om roterende aksler.


 Dette symbol angiver, at der er risiko for elektrisk stød.

 Dette symbol angiver, at der er risiko for, at maskinen kan vælte og forårsage slag- eller knusningsskader.

 Dette symbol betyder, at du ikke må bære handsker under arbejdet med maskinen på grund af faren for indfiltrering.

 Dette symbol anbefaler, at du altid bruger en fodkontakt under betjeningen af en gevindskæremaskine/et rørdrev. Derved reduceres risikoen for personskade.

 Dette symbol betyder, at for at nedsætte risikoen for personskade må fodkontakten ikke frakobles.

 Dette symbol betyder, at fodkontakten ikke må blokeres (låses i stillingen ON). Derved reduceres risikoen for personskade.

Generelle sikkerhedsadvarsler for maskinværktøj*

ADVARSEL

Læs alle sikkerhedsadvarsler, anvisninger, illustrationer og specifikationer, der følger med dette maskinværktøj. Det kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig skade, hvis alle de nedenstående anvisninger ikke følges.

GEM ALLE ADVARSLER OG ANVISNINGER TIL SENERE BRUG!

Termen "maskinværktøj" i advarslerne henviser til dit el-drevne (kablede) maskinværktøj eller batteridrevne (kabellose) maskinværktøj.

Sikkerhed i arbejdsområdet

- **Hold arbejdsområdet rent og godt oplyst.** Rodede eller mørke områder øger risikoen for ulykker.
- **Brug ikke maskinværktøjer i eksplosive atmosfærer, som f.eks. ved tilstedeværelse af brændbare væsker, gasser eller støv.** Maskinværktøjer danner gnister, som kan antænde støv eller dampe.
- **Hold børn og uvedkommende på afstand, når et maskinværktøj bruges.** Du kan miste kontrollen, hvis du bliver distraheret.

Elektrisk sikkerhed

- **Maskinværktøjets stik skal passe til stikkontakten. Foretag aldrig ændringer af stikket på nogen måde.**

* Teksten i afsnittet Generelle sikkerhedsadvarsler for maskinværktøj i denne vejledning er efter behov overtaget ordret fra den relevante standard EN 62841-1. Dette afsnit indeholder generel sikkerhedspraksis for mange typer maskinværktøj. Ikke alle forholdsregler gælder for hvert eneste værktøj, og nogle gælder ikke for dette værktøj.

- **Brug ikke adapterstik sammen med jordede (stelforbundne) maskinværktøjer.** Uændrede stik og passende stikkontakter nedsætter risikoen for elektrisk stød.
- **Undgå kropskontakt med jordede/stelforbundne overflader, som f.eks. rør, radiatorer, komfurer og køleskabe.** Der er en øget risiko for elektrisk stød, hvis din krop har jord-/stelforbindelse.
- **Udsæt ikke maskinværktøjer for regn eller våde forhold.** Hvis der trænger vand ind i maskinværktøjet, øges risikoen for elektrisk stød.
- **Håndter ledningen korrekt. Brug aldrig ledningen til at bære, trække eller afbryde maskinværktøjet. Hold ledningen væk fra varmekilder, olie, skarpe kanter eller bevægelige dele.** Beskadigede eller sammenfiltrede ledninger øger risikoen for elektrisk stød.
- **Anvend en forlængerledning, der er egnet til udendørs brug, når et maskinværktøj anvendes udendørs.** Anvendelse af en ledning, der er egnet til udendørs brug, nedsætter risikoen for elektrisk stød.
- **Brug en strømkilde med fejlstrømsafbryder, hvis et maskinværktøj absolut skal anvendes et fugtigt sted.** Brugen af en fejlstrømsafbryder nedsætter risikoen for elektrisk stød.

Personlig sikkerhed

- **Vær opmærksom, hold øje med det, du foretager dig, og brug almindelig sund fornuft ved anvendelse af et maskinværktøj.** Anvend ikke et maskinværktøj, når du er træt eller påvirket af stoffer, alkohol eller medicin. Et øjeblik uopmærksomhed, mens du bruger maskinværktøjer, kan medføre alvorlig personskade.
- **Brug personligt beskyttelsesudstyr.** Brug altid beskyttelsesbriller. Beskyttelsesudstyr, som f.eks. støvmaske, skridsikkert sikkerhedsfodtøj, hjelm eller høreværn, der anvendes under de relevante forhold, vil begrænse personskaderne.
- **Forebyg utilsigtet start. Kontrollér, at kontakten er slået fra (OFF), inden strømkilden og/eller batteriet tilsluttes, værktøjet samles op eller transporteres.** Det kan medføre ulykker at bære maskinværktøjer med fingeren på kontakten eller strømføde maskinværktøjer, hvor kontakten er slået til.
- **Fjern eventuelle justeringsnøgler, inden der tændes for maskinværktøjet.** En nøgle, der er forblevet fastgjort til en roterende del på maskinværktøjet, kan eventuelt forårsage personskade.
- **Brug ikke værktøjet i uhensigtsmæssige arbejdsstillinger. Hav altid ordentligt fodfæste og god balance.** Dette giver bedre kontrol over maskinværktøjet i uventede situationer.
- **Brug fornuftigt arbejdstøj. Bær ikke løstsiddende tøj eller smykker. Hold hår og tøj væk fra bevægelige dele.** Løst tøj, smykker eller langt hår kan blive fanget i bevægelige dele.
- **Hvis der benyttes støvudsugnings- og opsamlingsenheder, skal det sikres, at disse er tilsluttet og bruges korrekt form.** Brug af støvopsamling kan mindske de støvrelaterede farer.
- **Lad ikke den familiaritet, der følger med hyppig anvendelse af værktøjer, få dig til at blive selvbehagelig og ignorere sikkerhedsprincipperne for værktøjer.** En skødesløs handling kan medføre alvorlig personskade i løbet af et splitsekund.

Anvendelse og vedligeholdelse af maskinværktøj

- **Brug ikke tvang mod maskinværktøjet. Brug det korrekte maskinværktøj til anvendelsesformålet.** Det korrekte værktøj udfører opgaven bedre og mere sikkert med den hastighed, det er konstrueret til.
- **Brug ikke maskinværktøjet, hvis kontakten ikke tænder og slukker for værktøjet.** Ethvert maskinværktøj, som ikke kan styres med kontakten, er farligt og skal repareres.
- **Afbryd stikket fra strømkilden og/eller tag batterienheden (såfremt udtagelig) ud af maskinværktøjet, inden der foretages justeringer, skiftes tilbehør eller maskinværktøjer lægges til opbevaring.** Disse forebyggende sikkerhedsforanstaltninger mindsker risikoen for utilsigtet start af maskinværktøjet.
- **Opbevar inaktive maskinværktøjer, så de er utilgængelige for børn, og lad ikke personer, der ikke er fortrolige med brugen af maskinværktøjet eller disse anvisninger, anvende værktøjet.** Maskinværktøjer er farlige i hænderne på uerfarne brugere.
- **Vedligehold maskinværktøjer og tilbehør. Kontrollér, om bevægelige dele er fejljusteret eller binder, om dele er ødelagt, og om der er andre forhold, som kan påvirke maskinværktøjets drift. Hvis maskinværktøjet er beskadiget, skal det repareres inden brug.** Mange ulykker skyldes dårligt vedligeholdt maskinværktøj.
- **Hold skæreværktøjer skarpe og rene.** Det er mindre sandsynligt, at korrekt vedligeholdt skæreværktøjer med skarpe skær binder, og de er nemmere at styre.
- **Brug maskinværktøjet, tilbehør, indsatser osv. i overensstemmelse med disse anvisninger og under hensyntagen til arbejdsforholdene og det arbejde, der skal udføres.** Hvis maskinværktøjet anvendes til andre formål, end hvad det er beregnet til, kan det medføre farlige situationer.

- **Hold håndtag og gribeblader tørre, rene og fri for olie og fedt.** Glatte håndtag og gribeblader hindrer sikker håndtering og kontrol over værktøjet i uventede situationer.

Service

- **Få maskinværktøjet eftersat af en kvalificeret tekniker, der udelukkende anvender identiske reservedele.** På denne måde opretholdes sikkerheden ved maskinværktøjet.

Særlige sikkerhedsoplysninger

⚠ ADVARSEL

Dette afsnit indeholder vigtige sikkerhedsoplysninger, der gælder specielt for dette værktøj.

Læs disse forholdsregler nøje, før du bruger gevindskæremaskinen 1224, for at nedsætte risikoen for elektrisk stød eller anden form for alvorlig personskade.

GEM ALLE ADVARSLER OG ANVISNINGER TIL SENERE BRUG!

Opbevar denne vejledning sammen med maskinen, så operatøren har den ved hånden.

Sikkerhedsadvarsler i forbindelse med gevindskæremaskine

- **Hold gulvet tørt og frit for glatte materialer såsom olie.** Glatte gulve øger risikoen for ulykker..
- **Begræns adgangen eller opstil afspærringer omkring området i forhold til omkringstående, når arbejdsområdet stikker ud fra maskinen, så der er en afstand på mindst én meter (tre fod) fra arbejdsområdet.** Begrænsning af adgangen eller afspærring af arbejdsområdet omkring arbejdsområdet reducerer risikoen for indfiltring.
- **Brug ikke handsker.** Handsker kan blive fanget af det roterende rør eller maskindele, så der opstår personskade.
- **Anvend ikke maskinen til andre formål som for eksempel til at bore huller eller dreje spil.** Andre anvendelser eller ændringer af denne maskine til andre anvendelser kan øge risikoen for alvorlig personskade.
- **Fastgør maskinen på et bord eller understel. Understøt lange, tunge rør med rørstandere.** Dette vil forhindre, at maskinen tipper.
- **Stå i den side, hvor betjeningskontakten er placeret, når maskinen anvendes.** Når maskinen betjenes fra denne side, er det ikke nødvendigt at række ind over maskinen.
- **Hold hænderne væk fra roterende rør og fittings. Stop maskinen, inden rørgvindene aftørres eller**

fittings skrues på. Lad maskinen standse helt, inden røret berøres. Dette vil nedsætte risikoen for indfiltring i roterende dele.

- **Brug ikke denne maskine til at montere eller fjerne (lave eller bryde) fittings.** Dette ville kunne medføre fastklemning, indfiltring og kontroltab.
- **Anvend ikke maskinen, hvis alle afdækningerne ikke er monteret korrekt.** Blotlæggelsen af bevægelige dele øger sandsynligheden for, at der opstår indfiltring.
- **Anvend ikke denne maskine, hvis fodkontakten er defekt eller mangler.** Fodkontakten giver en sikker styring af maskinen, som f.eks. afbrydelse ved indfiltring.
- **Én person skal styre arbejdsprocessen, maskinbetjeningen og fodkontakten.** Kun operatøren bør være i arbejdsområdet, når maskinen arbejder. Dette bidrager til at nedsætte risikoen for personskade.
- **Ræk aldrig ind i maskinens forreste patron eller bagcentreringsselement.** På den måde nedsættes risikoen for indfiltring.
- **Læs og forstå disse anvisninger samt anvisningerne og advarslerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden dette værktøj tages i brug, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade.**

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

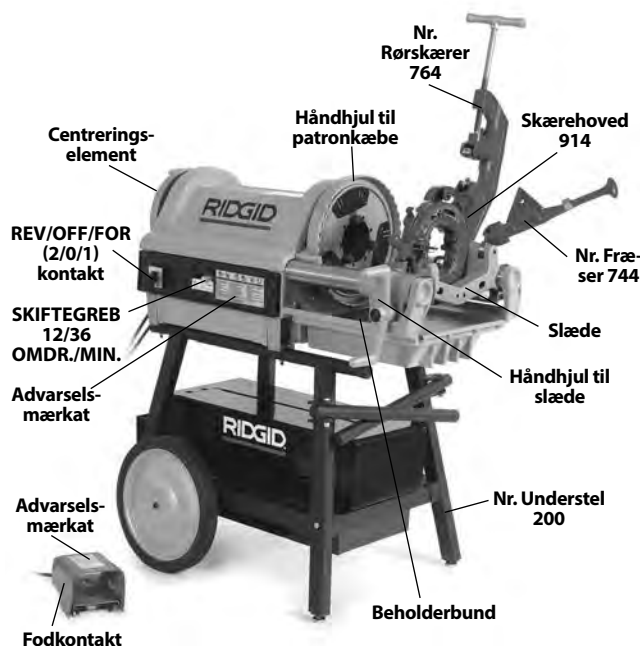
- Kontakt den lokale RIDGID®-forhandler.
- Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontakt punkt.
- Kontakt Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på rtctechservices@emerson.com, eller ring på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456.

Beskrivelse, specifikationer og standardudstyr

Beskrivelse

Gevindskæremaskinen model 1224 fra RIDGID® er en elmotorrevet maskine, der centrerer og fastgør rør, rørledninger og boltskafter, og roterer emnerne, mens der foretages skæring, fræsning og gevindskæring. Der er monteret gevindskærebakker i en række forskellige tilgængelige skærehoveder. Der er et integreret smøresystem, der overskyller arbejdet med gevindskæreeolie under gevindskæringen.

Med det korrekte ekstraudstyr kan gevindskæremaskinen 1224 bruges til at gevindskære større rør, korte nipler eller nipler, der skal have fuldt gevind, samt til notsikning. Gevindskæremaskinen 1224 kan også bruges til at skære standardmæssige riller i rør og til at skære eller adskille rør med saran- og plastbelægning.



Figur 1 – Gevindskæremaskine 1224

Specifikationer

Gevindskæringskapacitet.....	Rør ¼" til 4" (6 til 100 mm) Bolt ¼" til 2" (6 til 50 mm)
Venstregevind.....	Med korrekte skærehoveder
Motor:	
Type	Induktion, enkeltfase (kontakt RIDGID vedrørende udvalget af trefasetyper)
Effekt	1½ hk (1,12 kW)
Volt	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Andre spændingstyper fås (Se RIDGID-kataloget)
Driftshastighed.....	12/36 omdr./min.
Betjeningsanordninger	Drejekontakt REV/OFF/FOR (2/0/1) og fodbetjent ON/OFF-kontakt
Frontpatron.....	Hammertype med udskiftelige, vipbare kæbeindsatser
Bagcentrerings-element	Kamdrevet
Skærehoveder.....	De tilgængelige skærehoveder fremgår af RIDGID-kataloget
Rørskærer	Model 764, ¼" – 4", helflydende, selvcentrerende rørskærer

Fræser	Model 744, ¼" – 4", med knive
Oliesystem	5 qt (4,7 l), selvspædende, med gerotor, automatisk reverserende, konstant flow
Vægt	509 lb (231 kg)
Lydtryk (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Lydeffekt (L _{WA})*	87 dB(A), K=1.5

* Målingerne af lyd er foretaget i overensstemmelse med en standardiseret test i henhold til standarden EN 62481-1.
- Lydemissionerne kan variere alt efter anvendelsesstedet og den specifikke anvendelse af disse værktøjer.
- De daglig eksponeringsniveauer for lyd evalueres for hver anvendelse, og de relevante sikkerhedstiltag skal implementeres efter behov. Eved evalueringen af eksponeringsniveauerne bør det tidsrum, hvor et værktøj er slukket og ikke anvendes, tages i betragtning. Dette kan reducere eksponeringsniveaulet for hele arbejdsperioden betydeligt.

Standardudstyr

Se RIDGID-kataloget for information om, hvilket udstyr, der medfølger med de specifikke maskinkatalognumre.

Gevindskæremaskinens serienummerplade sidder i enden af bunden. De sidste 4 cifre angiver produktionsmåned og -året. (12 = måned, 14 = år).



Figur 2 – Maskinserienummer

BEMÆRK Systemkonstruktøren og/eller -installatøren er ansvarlig for at udvælge passende materialer samt installations-, sammenføjnings- og formningsmetoder. Valg af forkerte materialer og metoder kan føre til systemsvigt.

Rustfrit stål og andre korrosionsbestandige materialer kan blive kontamineret under installation, sammenføjning og formning. Denne kontaminering kan føre til korrosionsdannelse og for tidlig svigt. Inden installationen påbegyndes, skal der udføres en omhyggelig vurdering af materialernes og metodernes egnethed til de specifikke arbejdsforhold, herunder kemiske forhold og temperaturforhold.

Maskinmontage

⚠ ADVARSEL



For at reducere risikoen for alvorlig personskade under driften skal du følge disse procedurer for korrekt montage.

Gevindskæremaskinen kan vælte, hvilket kan medføre alvorlig personskade, hvis den ikke monteres på et stabilt understel eller bord.

FOR/OFF/REV-kontakten skal stå i stillingen OFF, og maskinens stik skal være taget ud af stikkontakten, inden montagen foretages.

Brug korrekte løfteteknikker. Gevindskæremaskinen 1224 fra RIDGID vejer 509 lbs. (231 kg).

Montering på understel

Gevindskæremaskinen kan monteres på forskellige understel til gevindskæremaskiner fra RIDGID. Se RIDGID-kataloget for information om understel og vejledningen til det pågældende understel for monteringsanvisninger.

Montering på bord

Maskinen kan monteres på et plant og stabilt bord. Brug fire 3/8" bolte, der isættes i hullerne i hvert hjørne af maskinbunden, til at montere enheden på et bord. Hulafstanden i bunden er 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Stram dem godt.

Eftersyn før brug

⚠ ADVARSEL



Før du bruger gevindskæremaskinen, skal du altid eftersere den og afhjælpe eventuelle problemer for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade forårsaget af elektrisk stød, klemning osv. samt for forhindre, at gevindskæremaskinen beskadiges.

1. Sørg for, at gevindskæremaskinens stik er taget ud af stikkontakten og at REV/OFF/FOR-kontakten står i slukket stilling (OFF).

2. Rengør gevindskæremaskinen for olie, fedt eller snavs – også på håndtag og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet af maskinen og er med til at forhindre, at maskinen eller betjeningsanordningen glider ud af hånden på dig. Rengør og vedligehold maskinen i overensstemmelse med vedligeholdelsesvejledningen.

3. Efterser gevindskæremaskinerne for følgende:

- Ledningernes og stikkets tilstand, og hvorvidt der er beskadigelse eller ændringer.
- Korrekt montage, vedligeholdelse og fuldstændighed.
- Dele, der er i stykker, slidt, mangler, forkert rettet ind eller binder eller anden form for beskadigelse.
- Tilstedeværelse af fodkontakten samt dennes funktion. Kontrollér, at fodkontakten er tilsluttet, i god stand, at den har en jævn vandring og ikke sætter sig fast.
- Tilstedeværelsen af advarselmærkater samt at disse kan læses (Figur 1).
- Bakkernes, skærehjulets og fræserskærenes tilstand. Sløve eller beskadigede skæreværktøjer kræver flere kræfter, giver ringere resultater og øger risikoen for personskade.
- Andre forhold, der kan forhindre en sikker og normal funktion.

Hvis der konstateres nogen problemer, må gevindskæremaskinen ikke benyttes, før problemerne er afhjulpnet.

4. Kontrollér og vedligehold andet udstyr, der anvendes, i henhold til anvisningerne for at sikre, at det fungerer korrekt.

Klargøring af maskine og arbejdsområde

⚠ ADVARSEL



Klargør gevindskæremaskinen og arbejdsområdet i henhold til disse procedurer for at nedsætte risikoen for personskade forårsaget af elektrisk stød, at maskinen vælter, indfiltrering, knusningskader og andre årsager samt for at forhindre, at gevindskæremaskinen beskadiges.

Fastgør maskinen på et stabilt understel eller bord. Understøt røret korrekt. Dette nedsætter risikoen for, at røret falder ned, tipping og alvorlig personskade.

Brug ikke gevindskæremaskinerne uden en fodkontakt, der fungerer korrekt. En fodkontakt øger kontrollen ved at slukke for gevindskæremaskinens motor, når du fjerner foden.

1. Kontrollér arbejdsområdet for:
 - Tilstrækkelig belysning.
 - Brændbare væsker, dampe eller støv, der kan antændes. Hvis nogen af disse elementer er til stede, må du ikke arbejde i området, før kilden er identificeret, fjernet eller afhjulpes, og området er grundigt udluftet. Gevindskæremaskinen er ikke eksplosionssikker og kan fremkalde gnister.
 - Et ryddet, plant, stabilt, tørt sted til alt udstyret og operatøren.
 - God ventilation. Undgå omfattende brug i små lukkede områder.
 - En stikkontakt, der er korrekt jordet og har den korrekte spænding. Du kan se den krævede spænding på maskinens plade med serienummer. En stikkontakt med tre huller eller fejlstrømsafbryder er muligvis ikke tilstrækkeligt jordet. Hvis du er i tvivl, skal du få stikkontakten kontrolleret af en autoriseret elektriker.
2. Kontrollér det rør, der skal gevindskæres, og de tilknyttede fittings. Vælg det korrekte udstyr til opgaven, se *Spekifikationer*. Må ikke anvendes til at gevindskære andet end lige dele. Rør med fittings eller andet fastgjort må ikke gevindskæres. Dette øger risikoen for indfiltrering.
3. Transporter udstyret til arbejdsområdet. Se *Klargøring af maskinen til transport* for nærmere information.
4. Kontrollér, at det udstyr, der skal anvendes, er blevet ordentligt eftersat og korrekt monteret.
5. Kontrollér, at REV/OFF/FOR-kontakten står i stillingen OFF.
6. Kontrollér, at de rette bakker er isat i skærehovedet, og at de er isat korrekt. Installer og/eller juster om nødvendigt bakkerne i skærehovedet. Se afsnittet *Klargøring og anvendelse af skærehoved* for nærmere information.
7. Sving rørskæreren, fræseren og skærehovedet op og væk fra operatøren. Sørg for, at de er stabile og ikke falder ned i arbejdsområdet.
8. Anvend rørstandere til at understøtte røret og forhindre, at røret og gevindskæremaskinen tipper eller falder, hvis røret stikker ud over spånbakken foran på maskinen eller mere end 2' (0,6 m) bagud i forhold til maskinen. Placer rørstanderne på linje med maskinpatronerne, ca. 1/3 af afstanden fra enden af røret til maskinen. Ved længere rør skal du muligvis bruge mere end én rørstander. Brug kun rørstandere, der er konstrueret til dette formål. Forkerte rørstandere eller manuel understøttelse af røret kan få maskinen til at vælte eller forårsage personskade som følge af indfiltrering.
9. Begræns adgangen eller opstil afskærmninger eller barrikader for at skabe et frirum på mindst 3' (1 m) omkring gevindskæremaskinen og røret. Dette er med til at forhindre omkringstående i at komme i kontakt med maskinen eller røret og reducerer risikoen for indfiltrering, eller at maskinen vælter.
10. Placer fodkontakten som vist på *figur 18* for at sikre en korrekt betjeningsstilling.
11. Kontrollér niveauet af gevindskæreeolie fra RIDGID. Fjern udtræksbakken og indsatsen; kontrollér, at filtersien er helt neddyppet i olie. Se *Vedligeholdelse af oliesystem*.
12. Før ledningen langs en fri passage – REV/OFF/FOR-kontakten skal stå i stillingen OFF. Brug tørre hænder til at slutte strømledningen til en korrekt jordet kontakt. Hold alle tilslutninger tørre, og lad dem ikke ligge på gulvet. Hvis strømledningen er for kort, skal der bruges en forlængerledning, der:
 - er i god stand.
 - har et trebenet stik ligesom på gevindskæremaskinen.
 - er klassificeret til udendørs anvendelse.
 - har en tilstrækkelig ledningsstørrelse. Til forlængerledninger på op til 50' (15,2 m) anvendes 14 AWG (2,5 mm²) eller derover. Til forlængerledninger på 50' – 100' (15,2 m – 30,5 m) anvendes 12 AWG (2,5 mm²) eller derover.
13. Kontrollér, at gevindskæremaskinen fungerer korrekt. Med hænderne fri:
 - Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen FOR. Tryk på og slip fodkontakten. Patronen skal rotere mod uret set fra.
Slædeenden (se *Figur 22*). Gentag for REV-stillingen – patronen skal rotere med uret. Hvis gevindskæremaskinen ikke roterer i den korrekte retning, eller hvis fodkontakten ikke kontrollerer maskinens funktion, skal maskinen repareres før brug.
 - Træd fodkontakten ned, og hold den nedtrådt. Kontrollér, om de bevægelige dele er fejljusteret, binder eller har mislyde samt om der er andre unormale forhold. Fjern foden fra fodkontakten. Hvis der er nogen unormale forhold, skal maskinen repareres, før den bruges.
 - Anbring skærehovedet i driftstillingen. Tryk fodkontakten ned, og hold den nede. Kontrollér oliegennemstrømningen i skærehovedet. Fjern foden fra fodkontakten. Se afsnittet *"Vedligeholdelse af oliesystem"* om nødvendigt.
14. Sæt REV/OFF/FOR-kontakten i stillingen OFF, og træk maskinens stik ud af stikkontakten med tørre hænder.

Klargøring og anvendelse af skærehoved

Der kan anvendes en række forskellige skærehoveder fra RIDGID til gevindskæremaskinen 1224 til at skære rør- og boltgevind. Se de tilgængelige skærehoveder i RIDGID-kataloget.

Skærehoveder kræver et sæt bakker til hver af følgende rørstørrelser: (1/4" og 3/8"), (1/2" og 3/4"), (1" til 2") og (2 1/2" til 4"). NPT/NPSM-bakker skal bruges i NPT-skærehoveder, og BSPT/BSPP-bakker skal bruges i BSPT-skærehoveder – størrelsesindikatoren er markeret for hver især.

Til skærehoveder med boltbakker kræves der et bestemt sæt bakker til de specifikke gevindstørrelser.

Se de tilgængelige bakker til dit skærehoved i RIDGID-kataloget.

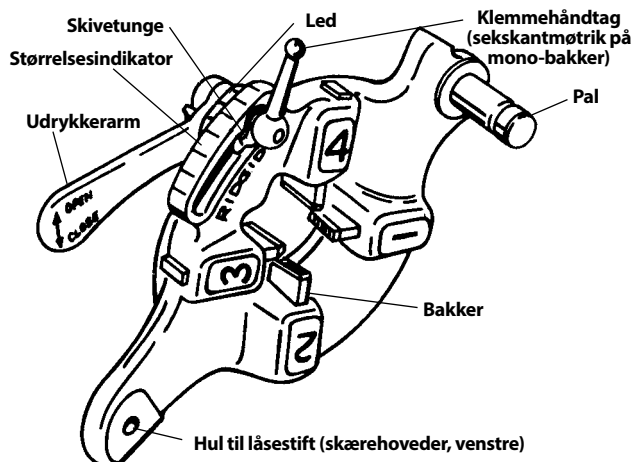
Skær altid et prøvegevind for at kontrollere, at gevindstørrelsen er korrekt, når du har skiftet/justeret bakkerne.

Afmontering/montering af skærehoved

Isæt skærehovedpalen i anlægshullet i slæden, eller tag den ud af hullet. Når palen er helt inde, holdes skærehovedet på plads. Når skærehovedet er installeret, kan det drejes omkring palen og justeres efter røret, eller det kan svinges op og væk, hvis rørskæreren eller fræsereen skal bruges.

Hurtigt åbnende skærehoveder

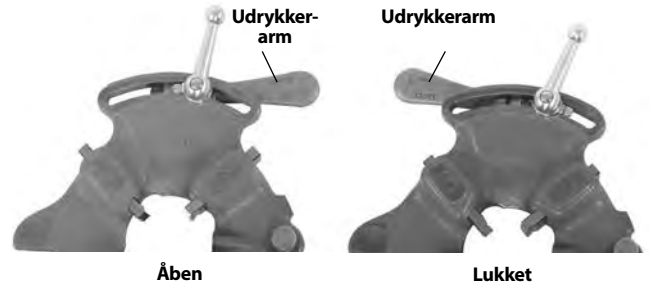
De hurtigt åbnende skærehoveder omfatter modellerne 713/913 og 541/542, bolt. Hurtigt åbnende skærehoveder åbnes og lukkes manuelt, så brugeren kan bestemme gevindlængden.



Figur 3 – Hurtigt åbnende skærehoved

Isætning/skift af bakker

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Flyt udrykkerarmen til ÅBEN stilling (Figur 4).

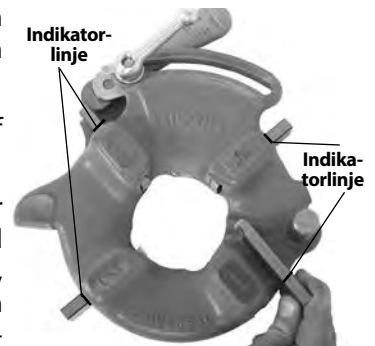


Figur 4 – Åben/lukket armstilling

3. Løsn klemmehåndtaget ca. tre omgange.
4. Løft spændeskivens tunge ud af åbningen i størrelsesindikatoren. Flyt skiven til enden af åbningen (Figur 5).

5. Tag bakkerne ud af skærehovedet.

6. Isæt de rette bakker i skærehovedet med kanten med tal opad, så indikatorlinjen flugter med skærehovedets kant (se Figur 5). Tallene på bakkerne skal svare til tallene på skærehovedåbningerne. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.



Figur 5 – Isætning af bakker

7. Flyt ledindeksmærket, så det passer til den ønskede størrelsesmarkering på størrelsesindikatoren. Juster bakkeindsættelsen efter behov, så der er fri bevægelse. Tungen skal være i åbningen til venstre.

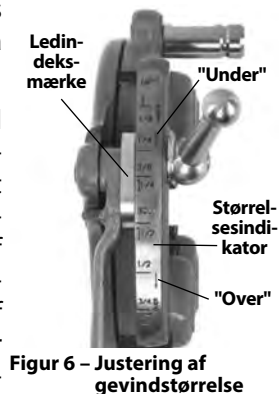
8. Stram klemmehåndtaget.

Justering af gevindstørrelse

1. Installer skærehovedet i henhold til skærehovedets vejledning, og sæt skærehovedet i gevindskæringsposition.
2. Løsn klemmehåndtaget.

3. Begynd med ledindeksmærket tilpasset i forhold til det ønskede størrelsesmærke på størrelsesindikatoren. På mono- og bolt-skærehoveder anbringes ledmærket ved linjen på størrelsesindikatoren. Til boltgevind med universalskærehoved indstilles alle bakker ved BOLT-linjen på størrelsesindikatoren (Figur 6).

4. Hvis gevindstørrelsen skal justeres, så indstil ledindeksmærket en smule forskudt i forhold til mærket på størrelsesindikatoren i retning af OVER-mærket (større gevinddiameter, færre drejninger af monterestilkobling) eller UNDER-mærket (mindre gevinddiameter, flere drejninger af monterestilkobling).



Figur 6 - Justering af gevindstørrelse

5. Stram klemmehåndtaget.

Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt

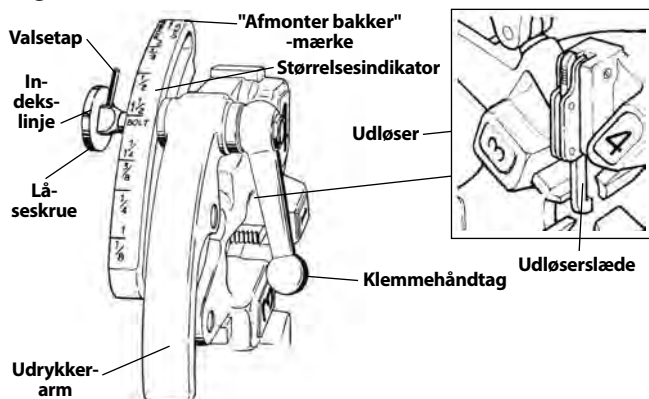
Når gevindet er færdigt:

- Rørgvind – Enden af det gevindskårne rør flugter med enden af bakke nummer 1.
- Boltgevind – Gevindskær den ønskede længde – hold øje med, om delene på nogen måde forstyrrer hinanden.

Flyt udrykkerarmen til ÅBEN stilling, så bakkerne trækkes tilbage.

Selvåbnende skærehoveder

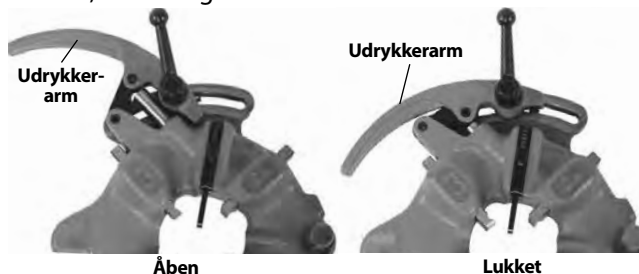
De selvåbnende skærehoveder omfatter modellerne 711, NPT, højre og 911, BSPT, højre. Til rørstørrelser på 1/2" til 2" kan der anvendes en udløser til at åbne skærehovedet, når gevindskæringen er fuldført. På størrelser på 1/8" til 3/8", boltgevind og lige gevind, og såfremt ønsket på de øvrige størrelser, åbnes skærehovedet manuelt, når gevindskæringen er fuldført.



Figur 7 - Universalt, selvåbnende skærehoved

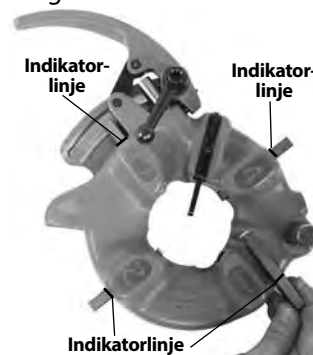
Isætning/skift af bakker

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Sørg for, at udløserenheden frigøres, og skærehovedet åbnes, ved at trække udløserlæden væk fra skærehovedet. Hold afstand til den fjederbelastede udrykkerarm, når du frigør udløserenheden.



Figur 8 - Åben/lukket stilling

3. Løsn klemmehåndtaget ca. seks hele omgange.
4. Træk låseskruen ud af størrelsesindikatorens åbning, så valsetappen kan passere forbi åbningen. Placer størrelsesindikatoren, så indekslinjen på låseskruen er ud for mærket "AFMONTER BAKKER".
5. Tag bakkerne ud af skærehovedet.
6. Isæt de rette bakker i skærehovedet med kanten med tal opad, så indikatorlinjen flugter med skærehovedets kant (se Figur 9). Tallene på bakkerne skal svare til tallene på skærehoved-åbningerne. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.



Figur 9 - Isætning af bakker

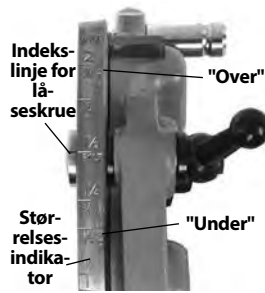
7. Flyt størrelsesindikatoren, så indekslinjen på låseskruen er ud for det ønskede størrelsesmærke. Juster bakkeindsættelsen efter behov, så der er fri bevægelse.
8. Sørg for, at valsetappen peger mod mærket "AFMONTER BAKKER".
9. Stram klemmehåndtaget.

Justering af gevindstørrelse

1. Monter skærehovedet i henhold til anvisningerne for gevindskæremaskinen, og flyt skærehovedet til gevindskæringsposition.
2. Løsn klemmehåndtaget.

3. Anbring størrelsesindikatoren, så indeksslinjen på låseskruen er ud for det ønskede mærke på størrelsesindikatoren.

4. Hvis gevindstørrelsen skal justeres, så indstil låseskruens indekssmærke en smule forskudt i forhold til mærket på størrelsesindikatoren i retning af OVER-mærket (større gevinddiameter, færre drejninger af monteringsstilkobling) eller UNDER-mærket (mindre gevinddiameter, flere drejninger af monteringsstilkobling).



Figur 10 – Justering af gevindstørrelse

5. Stram klemmehåndtaget.

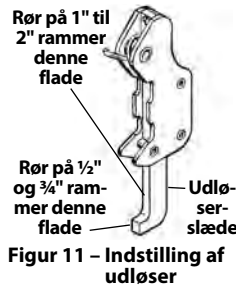
Justering af udløerslæde

Positioner udløerslæden i forhold til den rørstørrelse, der skal gevindskæres (se figur 11).

- $\frac{1}{2}$ " og $\frac{3}{4}$ " – Enden af røret skal ramme udløerslædens fod.
- 1" til 2" – Enden af røret skal ramme udløerslædens ben.

For

- Rør på $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " og $\frac{3}{8}$ "
- Længere eller kortere gevind
- Boltgevindskæring



Figur 11 – Indstilling af udløser

Skub udløerslæden opad og væk. Skærehovedet skal åbnes manuelt.

Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt

Når du bruger udløseren, kommer den i kontakt med enden af røret, så skærehovedet åbnes automatisk. Hold afstand til den fjederbelastede udrykkerarm, når den frigøres.

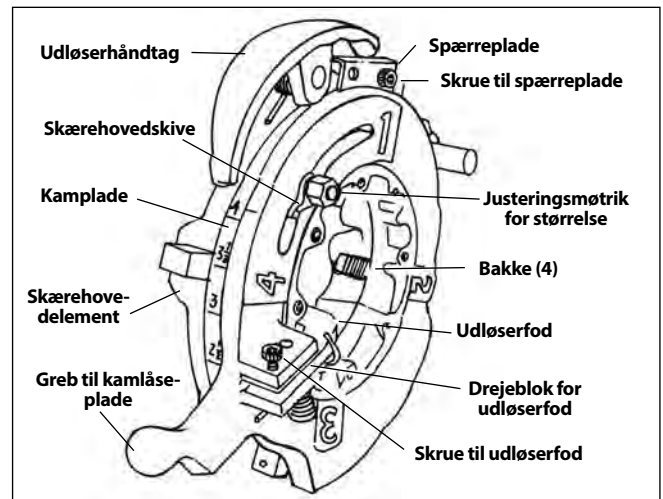
Sådan åbner du skærehovedet manuelt (med udløerslæden oppe), når gevindet er færdigt:

- Koniske rørgvind – Enden af røret flugter med enden af bakke nummer 1.
- Boltgevind og lige gevind – Gevindskær den ønskede længde – hold øje med, om delene på nogen måde forstyrrer hinanden.

Flyt udrykkerarmen til ÅBEN stilling, så bakkerne trækkes tilbage.

Skrå selvåbnende skærehoveder 714/914

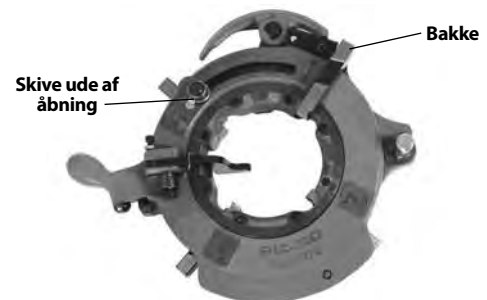
De skrå selvåbnende skærehoveder model 714 (NPT/NPSM) og 914 (BSPT/BSPP) anvendes på gevindskæremaskinen 1224 til rørstørrelser på $2\frac{1}{2}$ " til 4". Disse skærehoveder kan justeres til at skære enten koniske eller lige rørgvind.



Figur 12 – Skrå, selvåbnende skærehoved

Isætning/skift af bakker

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Sørg for, at udløserfoden er udløst/skærehovedet er åbent ved at trække udløserfoden væk fra skærehovedet. Hold afstand til de fjederbelastede, bevægelige dele, når de udløses.
3. Løsn justeringsmøtrikken, og løft skærehovedskivens fod ud af åbningen.



Figur 13 – Isætning af bakker

4. Drej kammen mod større rørstørrelser, indtil justeringsskruen når enden af åbningen.
5. Tag bakkerne ud af skærehovedet.

Isæt de rette bakker i skærehovedet med kanten med tal opad. Tallene på bakkerne skal svare til tallene på skærehovedåbningerne (se figur 13). Bakker har en lomme, der går i indgreb i en kuglepærre i skærehovedet, når de er monteret korrekt. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.

6. Drej kammen til den ønskede størrelsesindstilling.
7. Skivetungen skal være i åbningen, til venstre. Spænd justeringsmøtrikken.

Justering af gevindstørrelse

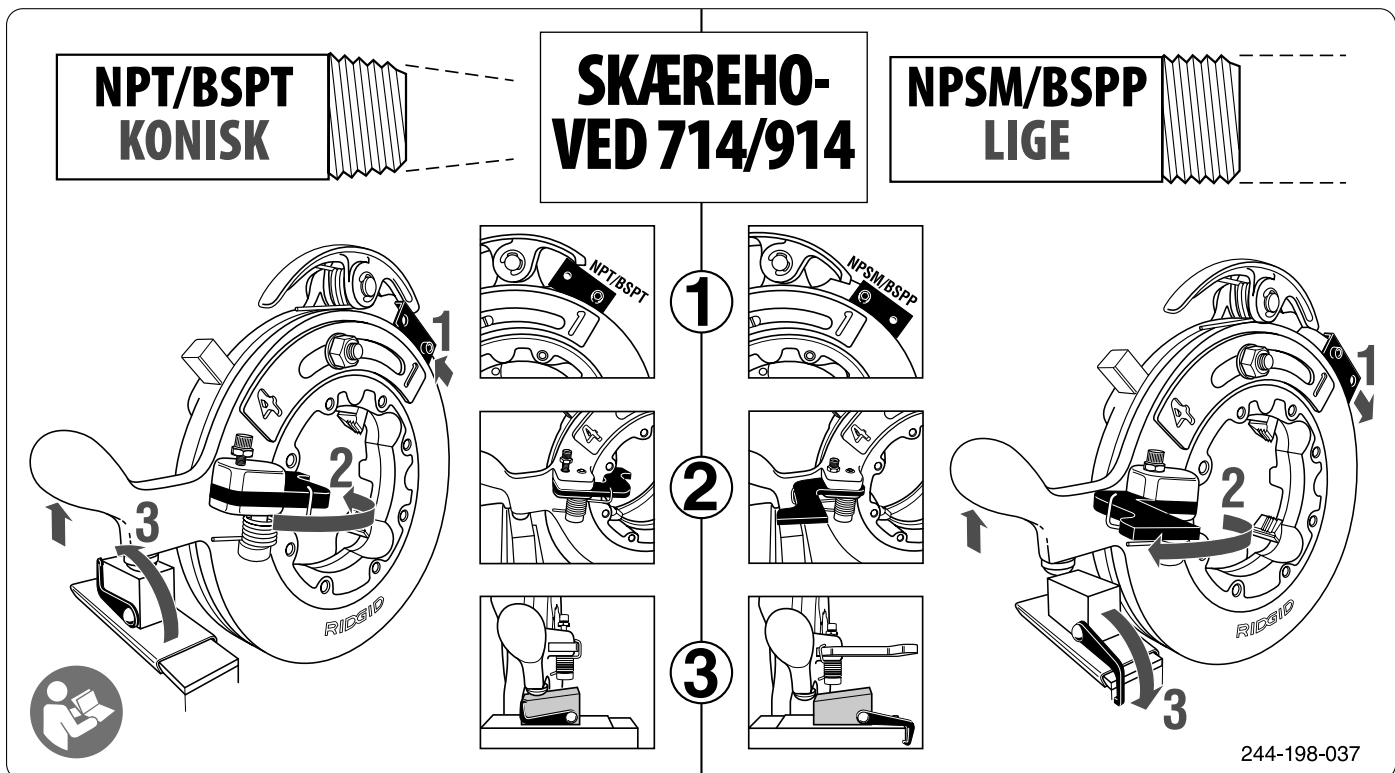
1. Monter skærehovedet i henhold til anvisningerne for gevindskæremaskinen, og flyt skærehovedet til gevindskæringsposition.
2. Løsn justeringsmøtrikken.
3. Positioner indeksslinjen i forhold til det ønskede mærke på kammen/størrelsesindikatoren.
4. Hvis gevindstørrelsen skal justeres, så indstil indeksslinjen en smule forskudt i forhold til mærket på kammen/størrelsesindikatoren mod større størrelser (større gevinddiameter, færre drejninger af monteringsstilkobling) eller mod mindre størrelser (mindre gevinddiameter, flere drejninger af monteringsstilkobling).
5. Stram justeringsmøtrikken.



Figur 14 – Justering af gevindstørrelse

Justering i forhold til koniske eller lige rørgvind

1. For koniske gevind (NPT eller BSPT afhængigt af skærehovedet) er justeringerne "INDAD", se figur 15.
 - (1) Positioner spærrepladen **indad** mod udløserhåndtaget. Fastgør låsepladen med skruen gennem hullet, der er mærket "NPT/BSPT".
 - (2) Flyt udløserfoden **indad** mod røret.
 - (3) Hægt låsen af, og lad sinuslinealen flytte **indad** mod skærehovedet. Drej låsen hen langs sinuslinealen, for at beskytte den.
2. For lige gevind (NPSM eller BSPP afhængigt af skærehovedet) er justeringerne "UDAD", se figur 15.
 - (1) Positioner spærrepladen **udad** og væk fra udløserhåndtaget. Fastgør låsepladen med skruen gennem hullet, der er mærket "NPSM/BSPP".
 - (2) Flyt udløserfoden **udad** og væk fra røret, og spænd udløserfodens skrue for at holde foden på plads.
 - (3) Træk sinuslinealen **udad** og væk fra skærehovedet, og drej låsen ned for at hægte den fast på slæden. Der er et hul i enden af slæden, som låsen kan gå i indgreb i.



244-198-037

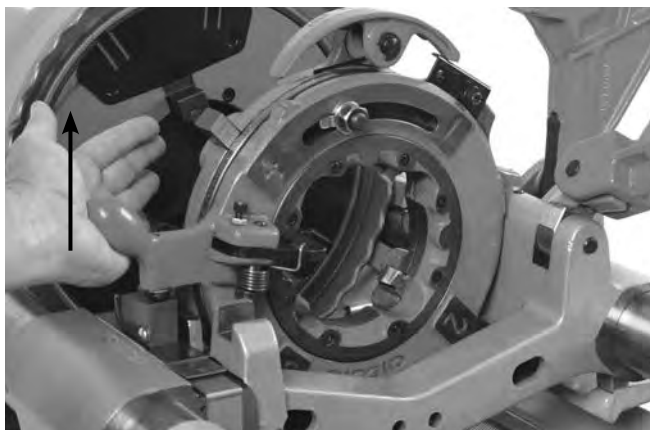
Figur 15 – Justering i forhold til koniske eller lige rørgvind

Klargøring af skærehovedet til gevindskæring

Sænk skærehovedet til gevindskæringspositionen.

Skub kamlåsepladens greb opad med fast hånd for at spænde/lukke skærehovedet (figur 16).

- Når der er foretaget indstilling til koniske gevind, vil udløserfoden blive låst ind mod røret, og den sfæriske flade på kamlåsepladen vil hvile på sinuslinealen.
- Når der er foretaget indstilling til lige gevind, vil udløserhåndtaget gå i indgreb i noten i kamlåsepladen. Skærehovedet vil ikke berøre sinuslinealen.



Figur 16 – Lukning af det skrå skærehoved

Åbning af skærehovedet når gevindet er færdigt

- Koniske gevind: når gevindet er færdigt, vil den sfæriske flade på kamlåsepladen flytte sig fra sinuslinealen, så skærehovedet åbnes.
- Lige gevind: gevindskær den ønskede længde, og åbn skærehovedet manuelt ved at trykke udløserhåndtaget ned – hold øje med, om delene på nogen måde forstyrrer hinanden.

Betjeningsvejledning

⚠ ADVARSEL



Brug ikke handsker og bær ikke løstsiddende tøj. Tilknap altid ærmer og jakker. Løstsiddende tøj kan blive viklet ind i roterende dele og forårsage knusnings- eller slagskader.

Hold hænderne væk fra roterende rør og dele. Stop maskinen, før du tørrer gevindet af eller skruer fittings på. Ræk ikke henover maskinen eller røret. Undgå indfiltrering samt knusnings- og slagskader ved at vente til maskinen er stoppet helt, før du rører ved røret eller maskinens patroner.

Brug ikke denne maskine til at fremstille eller ødelægge (stramme eller løsne) fittings. Dette kan medføre slag- eller knusningskader.

Brug ikke en gevindskæremaskine uden en fodkontakt, der fungerer korrekt. Fodkontakten må aldrig blokeres i stillingen ON, så den ikke styrer gevindskæremaskinen. En fodkontakt øger kontrollen ved at slukke for gevindskæremaskinens motor, når du fjerner foden. Hvis der opstår indfiltrering, og motoren stadig kører, bliver du trukket ind i maskinen. Denne maskine arbejder ved et højt moment og kan forårsage, at tøj vrides omkring din arm eller andre kroppsdele med en kraft, der kan knuse eller brække knogler eller forårsage slagskader eller anden personskade.

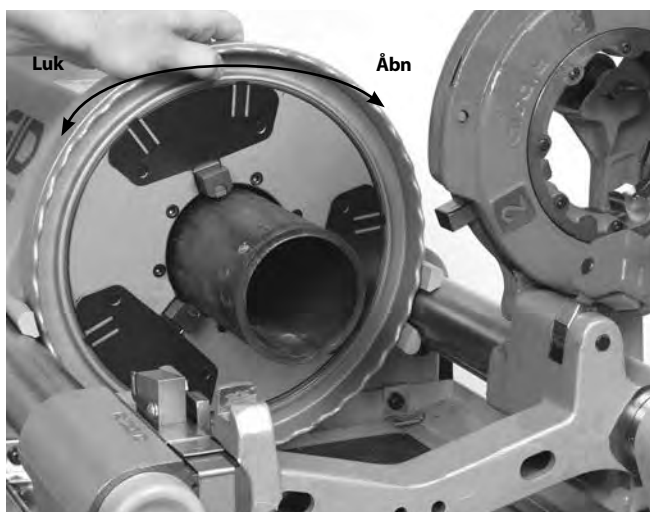
Én person skal styre både arbejdsprocessen og fodkontakten. Betjeningen må ikke udføres af mere end én person. Ved indfiltrering skal operatøren have kontrol over fodkontakten.

Følg betjeningsvejledningen for at nedsætte risikoen for personskade som følge af indfiltrering, slag, knusning og andre årsager.

1. Sørg for, at maskinen og arbejdsområdet er korrekt klargjort, og at der ikke findes uvedkommende personer eller andet, der virker distraherende, i arbejdsområdet. Operatøren bør være den eneste person i området, når maskinen betjenes.

Rørskæreren, fræseren og skærehovedet skal være oppe og væk fra operatøren. De må ikke være i driftstilling. Sørg for, at de er stabile og ikke falder ned. Åbn gevindskæremaskinens patroner helt.

2. Isæt et rør, der er kortere end 2' (0,6 m), fra maskinens forende. Indsæt længere rør i en af enderne, så den lange ende stikker ud over gevindskæremaskinens bagende. Kontrollér, at rørstanderne er korrekt placeret.
3. Markér om nødvendigt røret. Anbring røret, så området, der skal skæres, eller enden, der skal fræses eller gevindskæres, er ca. 6" (150 mm) fra patronens forende. Hvis disse er tættere på, er der risiko for, at slæden kan ramme maskinen under gevindskæringen og beskadige maskinen.
4. Drej bagcentreringselementet med uret (set fra maskinens bagende) for at lukke om røret. Sørg for, at røret er centreret i indsatsene. Det giver bedre understøttelse af røret og bedre resultater.
5. Drej den forreste patron's håndhjul mod uret (set fra maskinens forende) for at lukke den om røret. Sørg for, at røret er centreret i indsatsene. Drej håndhjulet flere omgange mod uret, og brug kræfter, for at fastspænde røret i den forreste patron.


Figur 17 – Fastgørelse af rør

Figur 18 – Betjeningsstilling

6. Indtag en korrekt betjeningsstilling for at bibeholde kontrollen over maskinen og røret (se Figur 18).
 - Stå på den side af maskinen, hvor REV/OFF/FOR-kontakten sidder, så der er bekvem adgang til værktøjerne og kontakten.

- Vær sikker på, at du kan betjene fodkontakten. Træd ikke på fodkontakten endnu. I nødstilfælde skal du kunne slippe fodkontakten.
- Sørg for, at du har god balance og ikke behøver at stå i en uheldsmæssig arbejdsstilling.

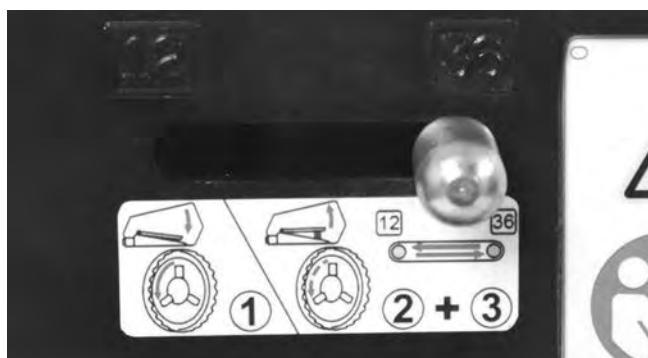
Ændring af driftshastigheder

1224 har to driftshastigheder – 12 og 36 omdr./min. 36 omdr./min. kan bruges til skæring og fræsning af rør på op til 4" og gevindskæring af rørgvind på op til 2". 12 omdr./min. bruges til gevindskæring af rørgvind på 2½" og større eller til andre anvendelser, der kræver et højt moment, som f.eks. rustfrit stål, materialer med høj hårdhed osv. Hvis 1224 går i stå ved en driftshastighed på 36 omdr./min., skal fodkontakten omgående slippes og hastigheden ændres til 12 omdr./min.

Hastigheden må ikke ændres, mens der foretages skæring, fræsning eller gevindskæring. Enhver form for belastning på maskinen kan forhindre ændringen af hastigheden. Sådan ændres driftshastigheden:

1. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen FOR.
2. Træd på og slip fodkontakten for at starte patronrotationen.
3. Flyt skiftegrebet, mens patronen roterer (men fodkontakten er sluppet).

Disse trin svarer til trinnene på hastighedsvælgermærkaten (figur 19).


Figur 19 – Skiftegreb/mærkat

Justering af håndhjul til slæde

Positionen for slædehåndhjulet på 1224 kan justeres for at opnå en bedre preskraft.

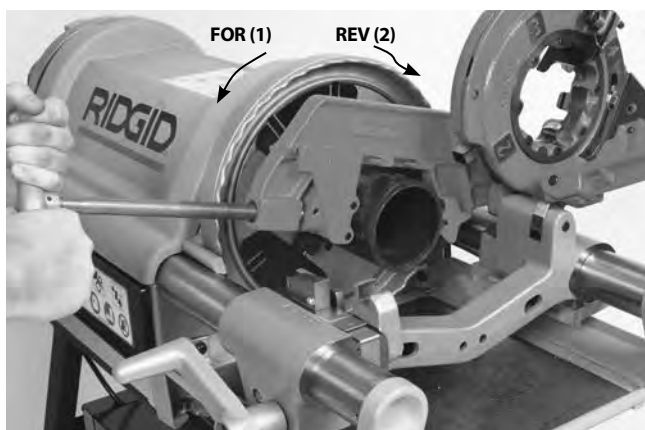
1. Træk håndhjulet ud fra slæden.
2. Drej håndhjulet ¼ omgang. Håndtaget vil automatisk sætte sig i den nye position.



Figur 20 – Justering af håndhjul til slæde

Skæreproces med rørskærer nr. 764

1. Åbn rørskæreren ved at dreje indføringsskruen mod uret. Sænk rørskæreren til skærepositionen over røret. Brug slædens håndhjul til at bevæge rørskæreren over det område, der skal skæres, og juster skærehjulet efter mærket på røret. Hvis du skærer i gevindskårne eller beskadigede dele af røret, kan du beskadige skærehjulet.
2. Stram håndtaget på rørskæreren indføringsskrue, så skærehjulet får god kontakt med røret, mens skærehjulet holdes på linje med mærket på røret.
3. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen FOR.
4. Tag fat i rørskæreren indføringshåndtag med begge hænder (Figur 21).
5. Træd på fodkontakten.
6. Stram håndtaget på indføringsskruen en halv omgang per rotation af røret, indtil røret er skåret til. Mere aggressiv stramning af håndtaget reducerer skærehjulets levetid og giver mere grat på røret. Røret må ikke understøttes med hænderne. Lad det afskårne stykke være understøttet af gevindskæremaskinens slæde og rørstanderen.



Figur 21 – Tilskæring af rør med rørskærer 764/ maskinrotation

7. Fjern foden fra fodkontakten.

8. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen OFF.

9. Hæv rørskæreren væk fra operatøren.

Fræsning med fræser nr. 744

1. Sæt fræseren i fræsepositionen. Sørg for, at den er stabil i positionen, så den ikke bevæger sig under brug.
2. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen FOR.
3. Grib om slædens håndhjul med begge hænder.
4. Træd på fodkontakten.
5. Drej slædens håndhjul for at flytte fræseren til enden af røret. Læg en smule tryk på håndhjulet for at føre fræseren ind i røret, så den kan fjerne graten som ønsket.



Figur 22 – Fræsning af rør med fræser

6. Fjern foden fra fodkontakten.
7. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen OFF.
8. Sving fræseren op og væk fra operatøren.

Gevindskæring af rør

På grund af varierende røregenskaber bør du altid udføre en testgevindskæring før dagens første gevindskæring, eller når der skiftes rørstørrelse, -specifikationer eller -materialer.

1. Sænk skærehovedet til gevindskæringsposition. Kontrollér, at bakkerne er korrekte i forhold til røret, der skal gevindskæres, og at de er indstillet korrekt. Se afsnittet "Klargøring og anvendelse af skærehoved" for information om skift og justering af bakker.
2. Luk skærehovedet.
3. Vælg den rette driftshastighed til arbejdsopgaven.
4. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen FOR.
5. Grib om slædens håndhjul med begge hænder.
6. Træd på fodkontakten.

7. Kontrollér gennemstrømningen af skæremiddel i skærehovedet.
8. Drej slædens håndhjul for at flytte skærehovedet til enden af røret. Læg en smule tryk på håndhjulet for at starte skærehovedet på røret. Når skærehovedet påbegynder gevindskæringen af røret, skal der ikke længere lægges tryk på slædens håndhjul.

Når skærehovedet 714/914 anvendes til fremstilling af et konisk gevind, vil der blive skåret et gevind i overstørrelse, hvis skærehovedet flyttes væk fra røret, når udløserfoden aktiverer den skrå mekanisme.



Figur 23 – Gevindskæring af rør (skærehoved 714 vist)

9. Hold hænderne væk fra det roterende rør. Sørg for, at slæden ikke rammer maskinen. Åbn skærehovedet, når gevindet er lavet (hvis skærehovedet ikke åbnes automatisk). Kør ikke maskinen i tilbagegående retning (REV), når bakkerne er tilkoblet.
10. Fjern foden fra fodkontakten.
11. Sæt FOR/OFF/REV-kontakten i stillingen OFF.
12. Drej slædens håndhjul for at flytte skærehovedet forbi enden af røret. Hæv skærehovedet væk fra operatøren.
13. Fjern røret fra maskinen, og kontrollér gevindet. Brug ikke maskinen til at stramme eller løsne fittings på gevindet.

Gevindskæring af stangmateriale/bolte

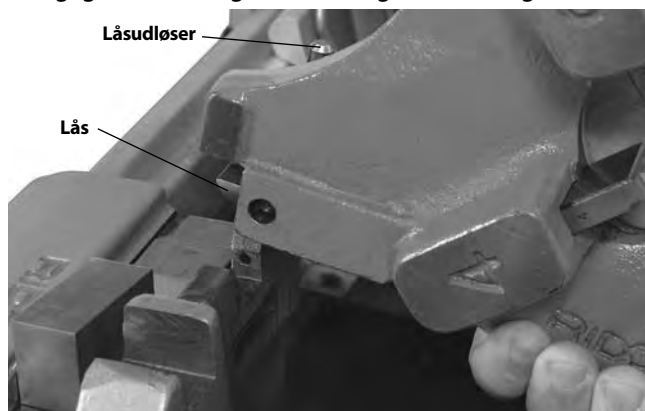
Gevindskæringen af bolte ligner gevindskæringsprocessen for rør. Materialets diameter må aldrig overstige gevindets største diameter.

Gevindskæring af bolte kræver, at du bruger de korrekte bakker og det korrekte skærehoved. Boltgevind kan skæres så lange, som du ønsker, men sørg for, at slæden ikke rammer maskinen. Hvis du ønsker lange gevind:

1. Lad skærehovedet forblive lukket, fjern foden fra fodkontakten, og sæt REV/OFF/FOR-kontakten i stillingen OFF, når slædevandringen er afsluttet.
2. Åbn patronen, og flyt slæden og arbejdsemnet til enden af maskinen.
3. Fastspænd stangen igen, og fortsæt gevindskæringen.

Gevindskæring af venstregevind

Gevindskæringen af venstregevind ligner gevindskæringsprocessen for højregevind. Til fremstilling af venstregevind kræves der skærehoveder og bakker til gevindskæring af venstregevind. Fastlås skærehovedet (figur 24). Kør maskinen i tilbagegående retning (REV), mens gevindskæringen udføres.



Figur 24 – Lås på skærehoved til venstregevind

Affasning af rør

1. Monter affasningsbakkerne i henhold til proceduren "Isætning/skift af bakker".
Affasningsbakken (mærket "2") skal gå ind i skærehovedåbning nummer 2. Styrebakker er ikke mærket og bruges i skærehovedåbning 1, 3 og 4. Se anvisningerne for de forskellige skærehoveder for nærmere information om bakkeindsættelsen.
2. For skærehoveder 714 og 914; foretag indstilling til lige gevind, NPSM/BSPP.
3. Følg anvisningerne for gevindskæremaskinen for gevindskæring af rør.

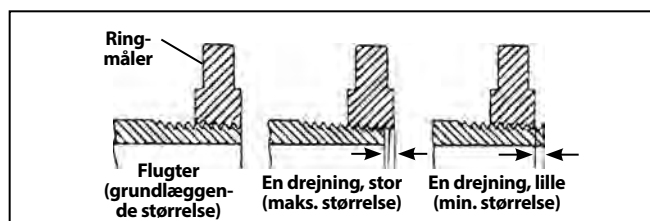
Flyt skærehovedet til gevindskæringsposition, og luk skærehovedet. Flyt slæden, så bakkerne kommer i kontakt med røret, og påfør en smule tryk for at skabe den ønskede affasning. I nogle tilfælde kan det være nødvendigt at justere størrelsen en smule (OVER eller UNDER), så styrebakkerne kører på rørets udvendige diameter.

Udtagning af rør fra maskinen

1. Drej håndhjulet gentagne gange og med kraft med uret for at løsne røret i patronen. REV/OFF/FOR-kontakten skal stå i stillingen OFF, og røret skal stå stille. Åbn den forreste patron og bagcentreringselementet. Stik ikke hånden ind i patronen eller centreringselementet
2. Tag et fast greb om røret, og tag det ud af maskinen. Håndter røret forsigtigt, da gevindet stadig kan være varmt, og der kan være grater og skarpe kanter.

Kontrol af gevind

1. Rengør gevindet, når du har taget røret ud af maskinen.
2. Foretag en visuel kontrol af gevindet. Gevind skal være jævne og fuldstændige og have en god form. Hvis forhold som gevindrevner, krusethed, tynde gevind eller urundt rør forekommer, kan gevindet muligvis ikke slutte tæt. Se *fejlfindingsoversigten* for at få hjælp til at diagnosticere disse forhold.
3. Kontrollér størrelsen på gevindet.
 - Den foretrukne metode til kontrol af gevindstørrelsen er med en ringmåler. Der findes forskellige former for ringmålere, og anvendelsen af dem kan være anderledes i forhold til, hvad der er vist her.
 - Skru ringmåleren fingerstramt på gevindet.
 - Kig på, hvor langt rørenden stikker gennem ringmåleren. Rørenden skal flugte med siden af måleren plus/minus en drejning. Hvis gevindet ikke er korrekt i henhold til målingen, så skær gevindet af, juster skærehovedet og foretag endnu en gevindskæring. Det kan forårsage utætheder, hvis der anvendes et gevind, der ikke måles korrekt.



Figur 25 – Kontrol af gevindstørrelse

- Hvis der ikke er en ringmåler til rådighed til kontrol af gevindstørrelsen, kan der anvendes en ny og ren fitting, der svarer til dem, der anvendes til arbejdet, til at måle gevindstørrelsen. For 2" gevind og gevind under NPT skal gevindene skæres, så der er 4 til 5 drejninger til fingerstram tilkobling med monteringen, og for gevind under BSPT skal det være 3 drejninger. For 2½" til 4" NPT gevind skal den fingerstramme tilkobling være 5,5 til 7 gevind og for BSPT 4 gevind.

4. Juster gevindene i henhold til det relevante afsnit om "Justering af gevindstørrelse" under overskriften "Klargøring og anvendelse af skærehoved".
5. Test systemet i henhold til lokale regler og almindelig praksis.

Klargøring af maskinen til transport

1. Sørg for, at REV/OFF/FOR-kontakten står i slukket stilling (OFF), og at ledningsstikket er taget ud af stikkontakten.
2. Fjern spåner og andet snavs fra spånbakken. Fjern eller fastgør alt udstyr og materiale fra/på maskinen og understellet, inden maskinen flyttes, så den ikke falder eller vælter. Tør eventuel olie og snavs op fra gulvet.
3. Anbring rørskæreren, fræseren og skærehovedet i driftstilling.
4. Rul strømledningen og fodkontaktens ledning op.
5. Udvis forsigtighed, når maskinen løftes og flyttes. Følg anvisningerne for understellet. Vær opmærksom på maskinens vægt.



Figur 26 –Maskine klargjort til transport

Vedligeholdelsesvejledning

⚠ ADVARSEL

Sørg for, at REV/OFF/FOR-kontakten står i slukket stilling (OFF), og at maskinens stik er taget ud af stikkontakten, inden der foretages nogen form for vedligeholdelse eller justeringer.

Vedligehold gevindskæremaskinen i overensstemmelse med disse procedurer for at nedsætte risikoen for personskade som følge af elektrisk stød, indfiltrering og andre årsager.

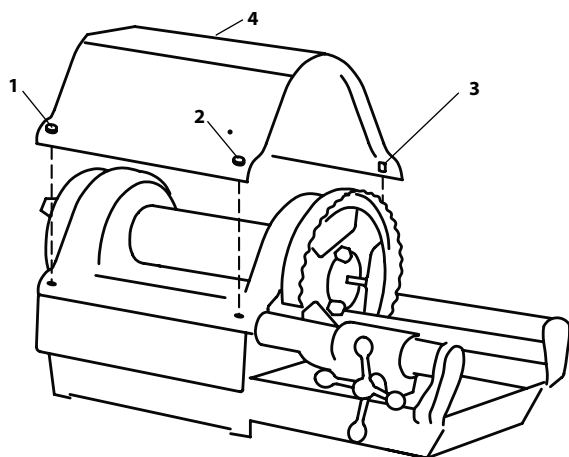
Rengøring

Tøm gevindspånerne ud af udtræksbakken og tør eventuelle olierester bort, hver gang maskinen har været i brug. Tør olien af de eksponerede overflader, især områder med relativ bevægelse som f.eks. slædens skinner.

Hvis kæbeindsatsene ikke kan gribe og skal rengøres, skal du bruge en stålbørste til at fjerne afskalning fra rør osv.

Afmontering/montering af topdæksel

Topdækslet er fastgjort med skruer i hvert hjørne. Skruerne er fastgjort til dækslet for at forhindre, at de bortkommer. Løsn eller spænd dækslets skruer i tre trin, når dækslet skal afmonteres eller monteres, så det kan bevæge sig og bøje. Rækkefølgen for tilspænding/løsning af skruerne fremgår af Figur 27. Anvend ikke gevindskæremaskinen, når dækslet er afmonteret.



Figur 27 – Rækkefølge for tilspænding/løsning af skruer til topdæksel

Smøring

En gang måneden (eller oftere om nødvendigt) smøres alle bløtlagte, bevægelige dele (som f.eks. slædeskinner, skærehjul, indførings skrue for rørskærer, kæbeindsatser og drejepunkter) med en let smøreolie. Tør overskydende olie af de eksponerede overflader.

Hver 2. til 6. måned (afhængigt af anvendelsen) fjernes topdækslet og aksellejernes fedtfitnings påføres lithiumfedt til ekstremt tryk ("EP") med en fedtpistol (Figur 28).

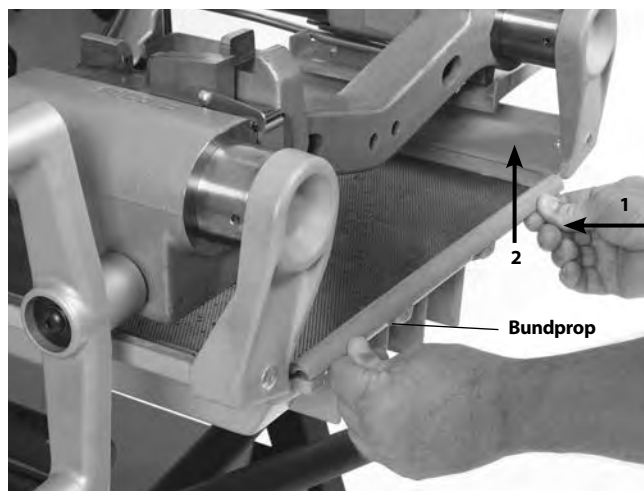
Anvend ikke gevindskæremaskinen, når dækslet er afmonteret. Sæt altid dækslet på igen umiddelbart efter smøringen af maskinen.



Figur 28 – Fedtfitnings

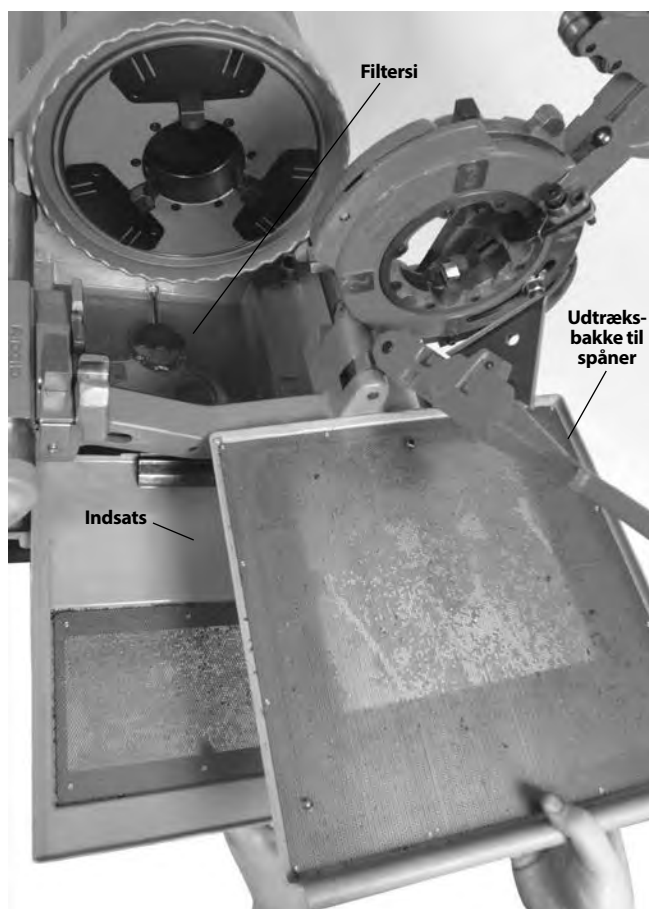
Vedligeholdelse af oliesystem

Skub udtræksbakken mod den forreste patron (1) og løft den (2) for at afmontere den (se figur 29).



Figur 29 – Afmontering af udtræksbakke

Sørg for at holde oliefiltersien ren, så der er et tilstrækkeligt olieflow. Oliefilteret sidde i bunden af oliebeholderen. Løsn den skrue, der fastgør filteret på bunden, tag filteret ud af olierøret, og rengør det. Anvend ikke gevindskæremaskinen, når oliefiltersien er afmonteret.



Figur 30 – Filtersi

Skift gevindskæreolie, når den er snavset eller kontamineret. Lad olien løbe ud ved at anbringe en beholder under drænproppen for enden af beholderen og tage proppen ud. Fjern rester fra bunden af beholderen. Anvend gevindskæreolie fra RIDGID til gevind af høj kvalitet og maksimal bakkelevetid. Beholderen i bunden kan rumme ca. 5 qt (4,7 l) gevindskæreolie.

Oliepumpen bør selvspæde, hvis systemet er rent. Hvis den ikke gør det, er det tegn på, at pumpen er slidt og skal serviceres. Forsøg ikke at spæde pumpen.

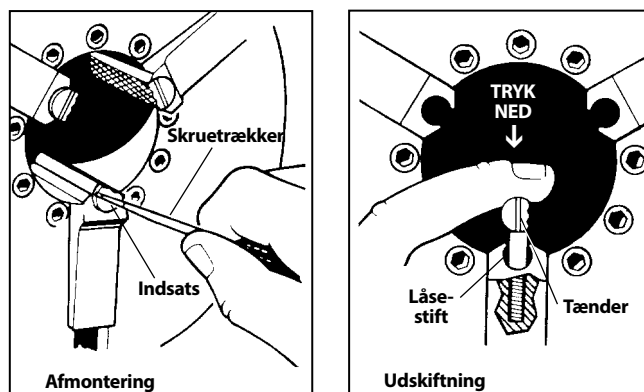
Udskiftning af skærehjul nr. 764

Hvis skærehjulet bliver sløvt eller går i stykker, skal du trykke skærehjulsstiften ud af rammen og kontrollere for slitage. Udskift stiften om nødvendigt, og monter et nyt skærehjul (se RIDGID-kataloget). Smør stiften med en let smøreolie.

Udskiftning af kæbeindsatser

Hvis kæbeindsatserne er nedslidte og ikke kan gribe om rø, skal de udskiftes.

1. Sæt en skruetrækker i indsatsåbningen, og drej den 90 grader mod venstre eller højre. Fjern indsatsen (Figur 31).



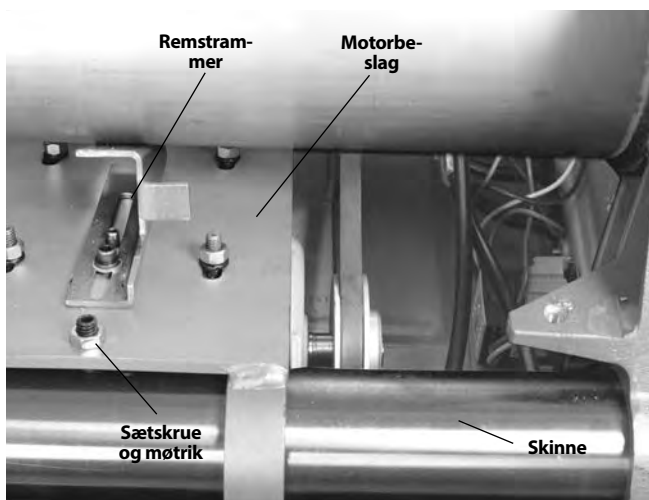
Figur 31 – Udskiftning af kæbeindsatser

2. Anbring indsatsen sideværts på låsestiften, og tryk den så langt ned som muligt (Figur 31).
3. Hold fast om indsatsen, og brug skruetrækkeren til at vende den, så tænderne er opad.

Kileremsstramning/-udskiftning

Kontrollér kileremsstramningen i forbindelse med smøring af fedtfitings. Tryk med moderat kraft (omkring 4 lb (2 kg)) midt på remmen med en finger. Remmen skal afbøje ca. $\frac{1}{8}$ " (3 mm) (Figur 32).

1. Løsn sætskruen og $\frac{5}{16}$ "-møtrikken, der fastlåser motorbeslaget på skinnen.
2. Løsn $\frac{1}{4}$ "-skruen, der holder remstrammeren, og træk remstrammeren tilbage.
3. Hvis remmen skal skiftes, så løsn de fire fastgørelsesanordninger, der fastholder motoren på motorbeslaget, og skub motoren mod remhjulet. Fjern og udskift remmen. Skub motoren væk fra remhjulet, og fastgør fastgørelsesanordningerne, der fastholder motoren på beslaget.
4. Skub remstrammeren fremad, indtil remmen er strammet korrekt. Spænd $\frac{1}{4}$ "-skruen.
5. Fastgør sætskruen og $\frac{5}{16}$ "-møtrikken, der fastlåser motorbeslaget på skinnen.



Figur 32 – Motorbeslag og remstrammer

Ekstraudstyr

⚠ ADVARSEL

For at nedsætte risikoen for alvorlig personskade må der kun anvendes udstyr, der er specielt konstrueret og anbefalet til brug sammen med gevindskæremaskinen 1224.

Katalog-nr.	Model-nr.	Beskrivelse
26212	764	¼" – 4" rørskærer med skærehjul
26217	744	¼" – 4" fræser med knive
34577	–	¼" – 4" fræserkniv
26187	–	Sæt med kæbeindsatser og skærerulle til rør med PE belægning
Skærehoveder		
26132	711	Universalt, selvåbnende, højre, NPT
26142	713	Universalt, hurtigt åbnende, venstre, NPT
26152	714	Skråt, selvåbnende, højre, NPT
26137	911	Universalt, selvåbnende, højre, BSPT
26147	913	Universalt, hurtigt åbnende, venstre, BSPT
26157	914	Skråt, selvåbnende, højre, BSPT
26162	541	Hurtigt åbnende, bolt, venstre/højre (størrelse ¼" til 1")
26167	542	Hurtigt åbnende, bolt, venstre/højre (størrelse ½" – 2")
55447	725	Notskærehoved
57497	–	2½" – 3½" notbakker, sæt
57507	–	2½" – 3½" notbakkebit
57492	–	4" notbakker, sæt
57502	–	4" notbakkebit
55452	766	Rørskærer med knive
58712	–	Skæreværktøjsbit (til 766)
Understel		
92457	100A	Universalt understel med ben og bakke
92462	150A	Universalt understel med hjul og bakke
92467	200A	Universalt understel med hjul og skab
22563	–	Stålskab

Katalog-nr.	Model-nr.	Beskrivelse
Nippelrørspatroner		
51005	819	Nippelrørspatron, ½" – 2", NPT
68160	819	Nippelrørspatron, ½" – 2", BSPT
34157	419	Nippelrørspatron 2, ½" – 2", NPT
34162	419	Nippelrørspatron, 3", NPT
34167	419	Nippelrørspatron, 4", NPT
34172	419	Nippelrørspatron, 2½", BSPT
34177	419	Nippelrørspatron, 3", BSPT
34182	419	Nippelrørspatron, 4", BSPT

Se Ridge Tool-kataloget online på www.RIDGID.eu eller ring til Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456 for at få en komplet liste over RIDGID-tilbehør til gevindskæremaskinen 1224.

Information om gevindskæreeolie

Læs og følg alle anvisninger på gevindskæreeoliemærkaten og i sikkerhedsdatabladet. Specifik information om gevindskæreeolier fra RIDGID, herunder identifikation af farer, førstehjælp, brandslukning, foranstaltninger ved utilsigtet udslip, håndtering og opbevaring, personligt beskyttelsesudstyr samt bortskaffelse og transport, findes på beholderen og i sikkerhedsdatabladet. Sikkerhedsdatabladet findes på www.RIDGID.eu eller fås ved at kontakte Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på nummeret (800) 519-3456 i USA og Canada eller på adressen rtctechservices@emerson.com.

Opbevaring af maskinen

⚠ **ADVARSEL** Gevindskæremaskinen skal opbevares indendørs eller godt tildækket i regnfuldt vejr. Opbevar maskinen i et aflåst område og utilgængeligt for børn og personer, der ikke er fortrolige med gevindskæremaskiner. Denne maskine kan forårsage alvorlig personskade i hændelserne på uerfarne brugere.

Service og reparation

⚠ ADVARSEL

Ukorrekt service eller reparation kan bevirke, at maskinen bliver farlig at bruge.

I afsnittet *Vedligeholdelsesvejledning* findes oplysninger om de fleste af denne maskines servicebehov. Problemer, der ikke behandles i dette afsnit, bør kun løses af en autoriseret servicetekniker fra RIDGID.

Værktøjet bør undersøges på et uafhængigt RIDGID-servicecenter eller sendes tilbage til fabrikken. Brug kun RIDGID-reservedele.

Hvis du ønsker oplysninger om det nærmeste uafhængige RIDGID-servicecenter, eller du har spørgsmål angående reparation og service:

- Kontakt den lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på www.RIDGID.eu for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på rttechservices@emerson.com, eller ring på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456.

Bortskaffelse

Dele af gevindskæremaskinen indeholder værdifulde materialer, der kan genbruges. I lokalområdet findes der evt. virksomheder, som specialiserer sig i genbrug. Bortskaf komponenter og spildolie i overensstemmelse med alle gældende regler. Kontakt det lokale renovationsvæsen for yderligere oplysninger.



EU-lande: Bortskaf ikke elektrisk udstyr sammen med husholdningsaffald!

I overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald fra elektrisk og elektronisk udstyr og dets implementering i national lovgivning, skal udtjent elektrisk udstyr indsamles særskilt og bortskaffes på en miljømæssig korrekt måde.

Fejlfinding

PROBLEM	MULIGE ÅRSAGER	LØSNING
Revnede gevind.	Beskadigede, hakkede eller slidte bakker. Forkert skæreolie. Utilstrækkelig mængde skæreolie. Snavset eller kontamineret olie. Skærehovedet er ikke korrekt rettet ind i forhold til røret. Forkert rør. Skærehovedet er ikke korrekt indstillet. Slæden kører ikke frit på skinnerne.	Udskift bakkerne. Anvend udelukkende gevindskæreolie fra RIDGID®. Fyld oliebeholderen. Skift gevindskæreolien fra RIDGID®. Fjern spåner, snavs eller andre fremmedlegemer, der sidder mellem skærehovedet og slæden. Anbefalet brug er sammen med sort eller galvaniseret stålør. For tynd rørvæg – anvend rør med rørvægstykkelse 40 eller derover. Juster skærehovedet, så der opnås en korrekt gevindstørrelse. Rengør og smør slædeskinnerne.
Ujævne eller sammenpressede gevind.	Skærehovedet er indstillet til for lille størrelse. Rørvæggen er for tynd.	Juster skærehovedet, så der opnås en korrekt gevindstørrelse. Anvend rør med rørvægstykkelse 40 eller derover.
Tynde gevind.	Bakkerne er isat forkert i hovedet. Forcing af slædens indføringshåndtag under gevindskæring. Skruerne til skærehovedets dækplade sidder løs.	Placer bakkerne korrekt i skærehovedet. Undlad at forcere slædens indføringshåndtag, når bakkerne har påbegyndt gevindskæringen. Lad slæden køre ind af sig selv. Spænd skruerne.
Intet skæreolieflow.	Lavt skæreolieniveau eller ingen skæreolie. Oliesien er tilstoppet. Skærehovedet er ikke i gevindskæringsposition (NED).	Fyld oliebeholderen. Rengør sien. Flyt skærehovedet til gevindskæringspositionen.
Motoren kører, men maskinen fungerer ikke.	Løs kilerem. Slidt kilerem.	Spænd kileremmen. Udskift kileremmen.
Røret glider i kæberne.	Kæbeindsatserne er fyldt med materialerester. Kæbeindsatserne er slidt. Røret er ikke centreret korrekt i kæbeindsatserne. Patronen sidder ikke stramt om røret.	Rengør kæbeindsatserne med en stålborste. Udskift kæbeindsatserne. Sørg for, at røret er centreret i kæbeindsatserne, anvend bagcentreringsselementet. Drej hammerhjulet gentagne gange og med kraft for at stramme patronen.

Gjengemaskin

1224



⚠ ADVARSEL!

Les bruksanvisningen grundig før du tar i bruk verktøyet. Hvis innholdet i bruksanvisningen ikke overholdes, kan det resultere i elektrisk støt, brann og/eller alvorlig personskade.

1224 Gjengemaskin

Skriv ned serienummeret nedenfor, og ta vare på produktets serienummer som du finner på navneskiltet.

Serie
nr.

Innholdsfortegnelse

Registrerings skjema for maskinens serienummer	209
Sikkerhetssymboler	211
Generelle sikkerhetsadvarsler for el-verktøy	211
Sikkerhet på stedet hvor arbeidet utføres	211
Elektrisk sikkerhet	211
Personlig sikkerhet	212
Bruk og håndtering av el-verktøy	212
Vedlikehold	213
Spesifikk sikkerhetsinformasjon	213
Gjengemaskin sikkerhetsadvarsler.....	213
Beskrivelse, spesifikasjoner og standardutstyr	213
Beskrivelse	213
Spesifikasjoner	214
Standardutstyr	214
Montering av maskinen	214
Montering på stativ	215
Montering på benk.....	215
Inspeksjon før bruk	215
Innstilling av maskin og arbeidsområde	215
Gjengebakkeholder oppsett og bruk	216
Fjerne/installere gjengebakkeholderen	216
Hurtigåpnende gjengebakkeholdere	217
Sette inn/skifte ut gjengebakker	217
Justere gjengestørrelsen.....	217
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen	217
Selvåpnende gjengebakkeholdere	217
Sette inn/skifte ut gjengebakker	218
Justere gjengestørrelsen.....	218
Justering av utløserføring.....	218
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen	219
714/914 Skrånende selvåpnende gjengebakkeholdere	219
Sette inn/skifte ut gjengebakker	219
Justere gjengestørrelsen.....	219
Justering for koniske eller rette rørgjenger.....	220
Forberede gjengebakkeholderen for gjenging.....	220
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen	221
Bruksanvisning	221
Forandre driftshastigheter.....	222
Justering av sledehåndhjul	222
Kutting med nr. 764 kutter	222
Avgrading med nr. 744 avgrader.....	223
Gjenging av rør	223
Gjenging av stangstål/skruegjenging	224
Venstrehåndsgjenging.....	224
Avfasing av rør	224
Fjern røret fra maskinen	224
Undersøke gjengene	225
Forberede maskinen for transport.....	225
Instruksjoner for vedlikehold	225
Rengjøring	225
Fjerne/montere toppdeksel.....	225
Smøring	226
Vedlikehold av oljesystem	226
Skifte ut nr. 764 kuttehjul.....	227
Skifte ut vippekjeve	227
Stramme/skifte kilereim	227
Tilleggsutstyr	228
Informasjon om gjengekutteolje	228
Oppbevaring av maskinen	228
Vedlikehold og reparasjon	228
Avfallshåndtering	228
Feilsøking	229
EF-erklæring	Inni permen bak
Livstidsgaranti	Bakside

*Oversettelse av den originale

Sikkerhetssymboler

I denne bruksanvisningen og på produktet formidles viktig sikkerhetsinformasjon gjennom symboler og signalford. Denne delen er utarbeidet for å bedre forståelsen av disse signalfordene og symbolene.



Dette symbolet indikerer en sikkerhetsadvarsel. Det brukes for å advare om potensiell fare for personskade. Følg alle sikkerhetsadvarsler med dette symbolet for å unngå personskade eller dødsfall.



FARE FARE indikerer en farlig situasjon som vil føre til dødsfall eller alvorlig personskade hvis den ikke unngås.



ADVARSEL ADVARSEL indikerer en farlig situasjon som, om den ikke unngås, kan føre til dødsfall eller alvorlig personskade.



FORSIKTIG FORSIKTIG indikerer en farlig situasjon som kan føre til en mindre eller moderat personskade hvis den ikke unngås.



MERK MERK indikerer informasjon om mulig skade på eiendom.



Dette symbolet betyr at du bør lese bruksanvisningen grundig før du tar utstyret i bruk. Bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om trygg og riktig bruk av utstyret.



Dette symbolet betyr at man alltid må bruke briller med bred innfatning eller vernebriller ved bruk av utstyret for å redusere risikoen for øyeskade.



Dette symbolet betyr at det er fare for at fingre, hender, klær eller andre gjenstander kan sitte fast mellom girene eller andre roterende delere og få klemskader.



Dette symbolet betyr at det er fare for at det roterende skaftet kan forårsake klem- eller slagskader på fingre, ben, klær eller andre gjenstander og/eller innpakning.



Dette symbolet betyr risiko for elektrisk støt.



Dette symbolet betyr risiko for at maskinen kan velte og forårsake slag- eller klemskader.



Dette symbolet betyr at hansker ikke må brukes når maskinen opereres, for å redusere risikoen for innvikling.



Dette symbolet betyr at fotbryteren alltid skal brukes når en gjengemaskin brukes/ved motordrift, for å redusere risikoen for personskade.



Dette symbolet betyr at fotbryteren ikke må frakobles, for å redusere risikoen for personskade.



Dette symbolet betyr at fotbryteren ikke må blokkeres (lås i PÅ-posisjon), for å redusere risikoen for personskade.

Generelle sikkerhetsadvarsler for el-verktøy*

ADVARSEL

Les alle sikkerhetsadvarslene, instruksjonene, illustrasjonene og spesifikasjonene som følger med dette el-verktøyet. Unnlattelse av å følge alle instruksjonene som er oppført nedenfor kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlig personskade.

TA VARE PÅ ALLE ADVARSLER OG INSTRUKSJONER FOR FREMTIDIG REFERANSE!

Begrepet «el-verktøy» i advarslene henviser til elektrisk verktøy med strømforsyning fra strømmettet (med strømledning) og batteridrevet elektrisk verktøy (uten strømledning).

Sikkerhet på stedet hvor arbeidet utføres

- **Hold arbeidsstedet rent og godt belyst.** Det kan oppstå uhell på rotete eller mørke arbeidssteder.
- **Ikke bruk el-verktøy i eksplosive omgivelser, som for eksempel i nærheten av brennbare væsker, gasser eller støv.** El-verktøy danner gnister som kan antenne støv eller damp.
- **Hold barn og andre på avstand mens utstyret brukes.** Hvis du blir distraheret, kan du miste kontrollen.

Elektrisk sikkerhet

- **El-verktøyets støpsler må passe til uttaket. Ikke modifier støpselet på noen måte. Ikke bruk noen adapterstøpsler med jordede el-verktøy.**

* Teksten brukt i delen Generelle sikkerhetsadvarsler for el-verktøy i denne bruksanvisningen er ordrett, som påkrevd, fra den gjeldende standarden NEK EN 62841-1. Denne delen inneholder generell sikkerhetspraksis for mange ulike typer el-verktøy. Ikke alle forholdsregler gjelder for hvert verktøy, og noen gjelder ikke for dette verktøyet.

Umodifiserte støpsler og matchende uttak vil redusere risikoen for elektrisk støt.

- **Unngå at kroppen er i kontakt med jordede overflater som rør, radiatorer, kokeapparater og kjøleapparater.** Det er økt risiko for elektrisk støt hvis kroppen din er jordet.
- **Ikke utsett el-verktøy for regn eller fuktige forhold.** Vann som trenger inn i et el-verktøy vil øke risikoen for elektrisk støt.
- **Strømledningen må håndteres forsiktig. Bruk ikke strømledningen til å bære eller trekke el-verktøyet, og ikke trekk støpselet ut av uttaket ved å dra i strømledningen. Hold strømledningen unna varme, olje, skarpe kanter eller bevegelige deler.** Skadde eller surrede strømledninger øker risikoen for elektrisk støt.
- **Når du bruker et el-verktøy utendørs, må du bruke en skjoteledning som er egnet for bruk utendørs.** Bruk av strømledning som er egnet for bruk utendørs reduserer risikoen for elektrisk støt.
- **Hvis el-verktøy må brukes på et fuktig sted, så må det brukes utstyr som er beskyttet av en jordfeilbryter (GFCI).** Bruk av jordfeilbryter reduserer risikoen for elektrisk støt.

Personlig sikkerhet

- **Vær årvåken og oppmerksom på det du gjør, og bruk sunn fornuft når du bruker el-verktøy. Ikke bruk verktøyet hvis du er trett eller påvirket av narkotika, alkohol eller medisiner.** Et øyeblikks uoppmerksomhet når du bruker el-verktøy kan føre til alvorlig personskade.
- **Bruk personlig verneutstyr. Bruk alltid øyebeskyttelse/vernebriller.** Bruk av verneutstyr som støvmaske, vernesko med antisklisåle, hjelm og hørselsvern når det trengs reduserer risikoen for personskader.
- **Forhindre utilsiktet start av utstyret. Sørg for at bryteren står på OFF før du kobler til strømforsyningen og/eller batteriet, løfter eller bærer verktøyet.** Faren for ulykker øker hvis du bærer el-verktøy med fingeren på bryteren eller fører strøm til verktøy som har bryteren slått på (ON).
- **Fjern eventuelle justeringsnøkler eller fastnøkler før du slår el-verktøyet på (ON).** Dersom en fastnøkkel eller justeringsnøkkel er festet til en roterende del av el-verktøyet, kan det føre til personskade.
- **Ikke strekk deg for langt. Sørg for å ha sikkert fotfeste og god balanse hele tiden.** Dette gir bedre kontroll over verktøyet i uforutsette situasjoner.

- **Sørg for å være riktig kledd. Unngå løstsittende klær eller smykker. Hold hår og klær unna bevegelige deler.** Smykker eller langt hår kan sette seg fast i bevegelige deler.
- **Hvis apparater er utstyrt for tilkobling av støvavtrekk og oppsamlingsutstyr, må det sørges for at disse er koblet til og brukes riktig.** Bruk av støvoppsamler kan redusere støvrelaterte farer.
- **Ikke la erfaringer fra hyppig bruk av verktøy gjøre deg uvøren og overse sikkerhetsprinsippene for verktøy.** En uforsiktig handling kan forårsake alvorlig personskade på en brøkdel av et sekund.

Bruk og håndtering av el-verktøy

- **Ikke bruk makt på el-verktøyet. Bruk riktig verktøy til oppgaven.** Bruk av riktig el-verktøy sikrer at jobben utføres bedre, sikrere og i samsvar med utstyrets bruksområde.
- **Ikke bruk el-verktøyet hvis bryteren ikke slår verktøyet på og av.** El-verktøy som ikke kan kontrolleres med bryteren, er farlig og må repareres.
- **Trekk støpselet ut fra strømmuttaket og/eller fjern batteriet fra el-verktøyet dersom dette er mulig, før du foretar noen endringer, bytter tilbehør eller lagrer el-verktøyet.** Slike forebyggende sikkerhetstiltak reduserer risikoen for at el-verktøyet startes utilsiktet.
- **Oppbevar verktøy som ikke er i bruk utenfor barns rekkevidde og der det er utilgjengelig for andre som ikke er fortrolige med el-verktøyet eller disse instruksjonene for bruk av el-verktøyet.** El-verktøy kan være farlige hvis de brukes av ufagkyndige.
- **Vedlikehold el-verktøy og tilbehør. Kontroller at det ikke er feiljusteringer eller kiling i bevegelige deler, og at det ikke er brudd på deler eller andre forhold som kan redusere el-verktøyets ytelse. Hvis el-verktøyet er skadet, må det repareres før bruk.** Mange ulykker skyldes dårlig vedlikeholdt el-verktøy.
- **Hold kutteverktøy skarpe og rene.** Riktig vedlikeholdt kutteverktøy med skarpe kuttekanter vil redusere risikoen for kiling og er lettere å kontrollere.
- **Bruk el-verktøy, tilbehør og verktøybits osv. i samsvar med disse instruksjonene, og ta hensyn til forholdene på arbeidsstedet og arbeidet som skal utføres.** Brukes verktøyet til andre formål enn det er beregnet til, kan det føre til en farlig situasjon.
- **Hold håndtak og gripeflater tørre, rene og fri for olje og fett.** Glatte håndtak og gripeflater gir ikke sikker håndtering og kontroll over verktøyet i uventede situasjoner.

Vedlikehold

- **El-verktøyet skal vedlikeholdes av en kvalifisert reparatør, og det skal bare brukes identiske reservedeler.** Dette vil sikre at el-verktøyets sikkerhet opprettholdes.

Spesifikk sikkerhetsinformasjon

⚠ ADVARSEL

Denne delen inneholder viktig sikkerhetsinformasjon som gjelder spesifikt for dette verktøyet.

Les disse forholdsreglene grundig før du bruker 1224 Gjengemaskin for å redusere risikoen for elektrisk støt eller andre alvorlige personskader.

TA VARE PÅ ALLE ADVARSLER OG INSTRUKSJONER FOR FREMTIDIG REFERANSE!

Oppbevar denne bruksanvisningen sammen med maskinen for bruk av operatøren.

Gjengemaskin sikkerhetsadvarsler

- **Hold gulvet tørt og fritt for glatte substanser som olje.** Det oppstår lettere uhell på glatte gulv.
- **Begrens tilgangen eller sperr av området fra tilskuere når arbeidsstykket går utover maskinen for å gi minst én meter (tre fot) klaring fra arbeidsstykket.** Begrenset tilgang eller avsperring rundt arbeidsstykket vil redusere risikoen for innvikling.
- **Ikke bruk hansker.** Hansker kan henge seg fast i det roterende røret eller i maskindelene og føre til personskade.
- **Ikke bruk maskinen til andre formål, som å bore hull eller dreie vinsjer.** Annen bruk eller modifisering av maskinen til andre bruksområder kan øke risikoen for alvorlig personskade.
- **Fest maskinen godt til en benk eller et stativ. Støtt opp lange tunge rør med rørstøtter.** Denne praksisen vil forhindre at maskinen velter.
- **Når maskinen opereres, må du stå på siden der operatørens kontrollbryter er plassert.** Hvis maskinen brukes fra denne siden, trenger du ikke å strekke deg over maskinen.
- **Hold hendene unna roterende rør og deler. Stopp maskinen før du tørker av rørgjenger eller skrur på deler. La maskinen stoppe helt opp før du berører røret.** Denne praksisen vil redusere risikoen for innvikling i roterende deler.
- **Ikke bruk denne maskinen til å installere eller fjerne (lage eller bryte) rørkobling.** Dette kan føre til fastsitting, fastklemming eller at du mister kontroll.

- **Ikke bruk maskinen uten at alle dekslene er skikkelig montert.** Hvis bevegelige deler eksponeres, øker sannsynligheten for å sette seg fast.
- **Ikke bruk maskinen hvis fotbryteren er ødelagt eller mangler.** Fotbryteren sørger for sikker kontroll over maskinen, som nedstengning i tilfelle fastsetting.
- **Én person må kontrollere arbeidsprosessen, driften av maskinen og fotbryteren.** Kun operatøren må være på arbeidsområdet når maskinen går. Det bidrar til å redusere risikoen for personskader.
- **Grip aldri inn i maskinen fremre chuck eller bakre sentreringshode.** Det vil redusere risikoen for å sette seg fast.
- **Les og forstå disse instruksjonene og instruksjonene og advarsler for alt utstyr og materiale som brukes, før du bruker dette verktøyet, slik at du reduserer risikoen for alvorlig personskade.**

Har du spørsmål i forbindelse med dette RIDGID®-produktet:

- Kontakt din lokale RIDGID®-forhandler.
- Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tools tekniske serviceavdeling på e-postadressen rttechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i USA eller Canada.

Beskrivelse, spesifikasjoner og standardutstyr

Beskrivelse

RIDGID® modell 1224 Gjengemaskin er en elektrisk motordrevet maskin som sentrerer og klemmer fast rør, kanaler og boltlager og roterer dem mens kutte-, avgradings- og gjengeoperasjoner utføres. Gjengebakker er montert i mange ulike tilgjengelige gjengebakkeholdere. Et integrert smøresystem oversvømmer arbeidet med gjengekutteolje under gjengeoperasjonen.

Med riktig tilleggsutstyr kan 1224 Gjengemaskin brukes for å gjenge større rør, korte eller nære nipler eller for trommelrifling. 1224-maskinen kan også brukes for å kutte standard riller i rør og for å kutte eller strippe saran- og plasttrukne rør.



Figur 1 – 1224 Gjengemaskin

Spesifikasjoner

- Gjengekapasitet.....Rør ¼" til 4" (6 til 100 mm)
Bolt ¼" til 2" (6 til 50 mm)
- LH-gjenger.....Med riktige gjengebakkeholdere
- Motor:
- TypeInduksjonstype, énfase
(kontakt RIDGID for tilgjengelige trefase-alternativer)
- Strøm.....1½ HP (1,12 kW)
- Volt120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz;
Andre spenninger tilgjengelig
(Se RIDGID-katalogen)
- Driftshastighet.....12/36 o/min
- KontrollerRotasjonstype REV/OFF/FOR
(2/0/1)-bryter og ON/OFF
-fotbryter (PÅ/AV)
- Fremre chuck.....Hammer-type med utskiftbare
vippende kjevedeler
- Baksentrering
- Innretning.....Cam Action
- Gjengebakkeholdere.....Se RIDGID-katalogen for tiljen-
gelige gjengebakkeholdere
- KutterModell 764, ¼" - 4", selv-sentre-
rende pendelkutter
- Avgrader.....Modell 744, ¼" - 4" Blade-type

- Oljesystem5 qt (4,7 l) selvsugende, Gero-
tor-type, automatisk vending,
konstant strøm
- Vekt509 lb (231 kg)
- Lydtrykk (L_{PA})*79 dB(A), K=3
- Lydeffekt (L_{WA})*87 dB(A), K=1.5

* Lyd blir målt i henhold til en standardisert test iht. standarden NEK EN 62481-1.
- Lydemisjoner kan variere ut fra sted og spesifikk bruk av disse verktøyene.
- Daglige eksponeringsnivåer for lyd må evalueres for hver bruk, og egnede sikkerhetstiltak må iverksettes om nødvendig. Evaluering av eksponeringsnivåer må ta tiden et verktøy er slått av og ikke i bruk, med i beregningene. Dette kan redusere eksponeringsnivået betraktelig i løpet av den totale arbeidsperioden.

Standardutstyr

Se RIDGID-katalogen for detaljer om utstyr med spesifikke maskinkatalognummer.

Gjengemaskinens serienummerplate er plassert på enden av sokkelen. De siste 4 tallene angir produksjonsmåned og -år. (12 = måned, 14 = år).



Figur 2 – Maskinens serienummer

MERK Valg av egnede materialer og installasjons-, skjøte- og utformingsmetoder er systemdesigneren og/eller installatørens ansvar. Valg av upassende materiale og metoder kan føre til systemfeil.

Rustfritt stål og andre korrosjonsbestandige materialer kan bli kontaminert under installasjon, skjøting og utforming. Denne kontaminasjonen kan føre til korrosjon og for tidlig svikt. En grundig vurdering av materialer og metoder for ulike driftsforhold, inkludert kjemiske og temperaturforhold, bør gjøres før installering.

Montering av maskinen

⚠ ADVARSEL



Følg disse prosedyrene for korrekt montering for å redusere risikoen for alvorlig personskade under bruk.

Hvis gjengemaskinen ikke monteres på et stødig stativ eller en benk, kan den velte og forårsake alvorlig personskade.

REV/OFF/FOR-bryteren skal være AV (OFF) og maskinen skal være frakoblet før montering.

Bruk riktig løfteteknikk. RIDGID 1224 Gjengemaskin veier 509 lbs. (231 kg).

Montering på stativ

Gjengemaskinen kan monteres på ulike RIDGID gjengetativer. Se RIDGID-katalogen for informasjon om stativene og se de respektive bruksanvisningene for monteringsinstruksjoner.

Montering på benk

Maskinene kan monteres på en jevn, stødig benk. Bruk fire $\frac{3}{8}$ " -bolter i hullene på hvert hjørne av maskinens sokkel for å montere enheten på en benk. Mellomrom mellom hullene i sokkelen er 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Trekk til skruene godt.

Inspeksjon før bruk

⚠ ADVARSEL



Undersøk gjengemaskinen hver gang før du bruker den, og korrigjer problemer for å redusere risikoen for alvorlige personskader fra elektrisk støt, knusing eller andre årsaker, og for å forhindre at gjengemaskinen blir ødelagt.

1. Forsikre deg om at gjengemaskinen er frakoblet, og at REV/OFF/FOR-bryteren er i AV-posisjon (OFF).
2. Tørk olje, fett eller skitt av gjengemaskinen, inkludert håndtakene og betjeningselementene. Dette gjør inspeksjonen lettere og bidrar til å hindre at du mister taket på maskinen eller betjeningselementet. Rengjør og vedlikehold maskinen i henhold til vedlikeholdsanvisningene.
3. Undersøk gjengemaskinen for følgende:
 - Tilstanden på strømledninger og støpsler; sjekk om de er ødelagte eller modifiserte.
 - Riktig montering og vedlikehold, og at det er helt.
 - Ødelagte, slitte, manglende, feiljusterte eller fastkilte deler, eller andre skader.
 - At fotbryteren er på plass og fungerer. Bekreft at fotbryteren er tilkoblet, er i god stand, at den fungerer jevnt og ikke henger seg opp.

- At det finnes varselmerker og at disse er lesbare (Figur 1).
- Tilstanden på gjengebakkene, kuttehjulet og avgraderens kuttekanter. Sløve eller ødelagte kutteverktøyer krever økt kraft, gir dårligere resultat og øker risikoen for personskade.
- Andre forhold som kan forhindre trygg og normal drift.

Hvis det blir funnet problemer, må ikke gjengemaskinen brukes før disse er reparert.

4. Undersøk og vedlikehold utstyr som brukes i henhold til instruksjonene for å sikre at alt fungerer som det skal.

Innstilling av maskin og arbeidsområde

⚠ ADVARSEL



Sett opp gjengemaskinen og arbeidsområdet i henhold til disse prosedyrene for å redusere risikoen for personskader forårsaket av elektrisk støt, av at maskinen velter, av innvikling, klemskader eller andre årsaker, og for å forhindre at gjengemaskinen ødelegges.

Fest maskinen til et stødig stativ eller en benk. Støtt rørene godt. Dette reduserer risikoen for at rør faller eller velter, eller alvorlige personskader.

Ikke bruk gjengemaskinene hvis fotbryteren ikke fungerer skikkelig. Fotbryteren gir bedre kontroll ved at du kan slå av maskinens motor ved å fjerne foten fra bryteren.

1. Sjekk arbeidsområdet for:
 - Tilstrekkelig lys.
 - Brennbare væsker, damper eller støv som kan antennes. Hvis disse finnes på stedet må du ikke arbeide på området før kilden er funnet, fjernet og korrigert, og området er helt utluftet. Gjengemaskinen er ikke eksplosjonssikker og kan forårsake gnister.
 - Ryddige, jevne, stabile og tørre områder for alt utstyr og for operatør.
 - God ventilasjon. Ikke bruk maskinene på små, innelukkede områder.
 - Ordentlig jordet stikkontakt med riktig spenning. Sjekk den påkrevde spenningen på maskinens serienummerplate. En trepinnet eller GFCI-stikkontakt er kanskje ikke ordentlig jordet. Be en autorisert elektriker om å undersøke stikkkontakten hvis du er i tvil.

2. Undersøk røret som skal gjenges og tilhørende deler. Vurder om utstyret egner seg for arbeidet, *se spesifikasjoner*. Ikke bruk røret til å gjenge annet enn rette stenger. Ikke gjeng røret med deler eller andre ting. Dette øker risikoen for å henge seg fast.
3. Flytt utstyret til arbeidsområdet. *Se Forberede maskinen for transport* for informasjon.
4. Bekreft at utstyret som skal brukes har blitt grundig sjekket og montert.
5. Bekreft at REV/OFF/FOR-bryteren er i AV-posisjon (OFF).
6. Sjekk at de riktige gjengebakkene er satt inn i gjengebakkeholderen og at de er satt riktig inn. Installer og/eller juster gjengebakkene i gjengebakkeholderen, hvis nødvendig. *Se avsnittet Gjengebakke oppsett og bruk* for detaljer.
7. Sving kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen opp og vekk fra operatøren. Sørg for at de er stødige og ikke vil falle ned på arbeidsområdet.
8. Hvis røret vil stikke ut forbi sponbrettet foran på maskinen eller mer enn 2' (0,6 m) ut på baksiden av maskinen, må det brukes rørstøtter for å støtte røret og forhindre at røret og gjengemaskinen velter eller faller. Plassér rørstøttene på linje med maskinchuckene, omtrent 1/3 av avstanden fra rørets ende til maskinen. Lengre rør kan kreve mer enn én rørstøtte. Bruk kun rørstøtter som er designet for dette formålet. Feil rørstøtter eller bruk av hånden til å støtte opp røret kan føre til personskader forårsaket av velting eller innvikling.
9. Begrens tilgangen, eller sett opp sperrer eller gjerder for å danne en klarering på minst 3' (1 m) rundt gjengemaskinen og røret. Dette bidrar til å forhindre andre i å være i kontakt med maskinen eller røret, og det reduserer risikoen for velting eller innvikling.
10. Plassér fotbryteren som vist på *Figur 18* for riktig arbeidsstilling.
11. Sjekk nivået på RIDGID-gjengekutteoljen. Fjern avkapps Brettet og innsatsenhet; kontroller at filterskjermerheten er helt nedsenket i olje. *Se Oljesystem vedlikehold*.
12. Dra strømledningen langs en fri bane med REV/OFF/FOR-bryteren i AV-posisjon (OFF). Koble strømledningen i et riktig jordet uttak, med tørre hender. Sørg for å holde alle elektriske tilkoblinger tørre og over bakken. Hvis strømledningen ikke er lang nok, må du bruke en skjøteledning som:
 - er i god stand
 - har et topinnet støpsel som det på gjengemaskinen
 - er godkjent for bruk utendørs
- har riktig ledningsstørrelse. For skjøteledninger opp til 50' (15,2 m) lengde, bruk 14 AWG (2,5mm²) eller tyngre. For skjøteledninger på 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) lengde bruk 12 AWG (2,5 mm²) eller større.
13. Sjekk at gjengemaskinen fungerer som den skal. Ha hendene frie og:
 - Sett REV/OFF/FOR-bryteren i FOR-posisjon. Tråkk ned og slipp fotbryteren. Chucken må rotere mot urviseren sett fra sledeenden (*se Figur 22*). Gjenta for REV-posisjonen – chucken må rotere med urviseren. Hvis gjengemaskinen ikke roterer i riktig retning eller fotbryteren ikke kontrollerer maskinen, må du ikke bruke maskinen før den er reparert.
 - Tråkk ned og hold inne fotbryteren. Undersøk om de bevegelige delene er feiljustert, fastkilt eller om de lager rare lyder, og se etter andre uvanlige forhold. Fjern foten fra fotbryteren. Hvis uvanlige forhold oppdages, må ikke maskinen brukes før den er reparert.
 - Sett gjengebakkeholderen i posisjon for bruk. Tråkk ned og hold inne fotbryteren. Sjekk at olje strømmer gjennom gjengebakkeholderen. Fjern foten fra fotbryteren. Om nødvendig, se avsnittet «*Oljesystem vedlikehold*».
14. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i AV-posisjon (OFF), og koble fra maskinen med tørre hender.

Gjengebakkeholder oppsett og bruk

1224 Gjengemaskin kan brukes med flere RIDGID gjengebakkeholdere for kutting av rør og skrueregging. Se RIDGID-katalogen for tilgjengelige gjengebakkeholdere.

Gjengebakkeholdere krever ett sett gjengebakker for hver av de følgende rørstørrelsene: (1/4" og 3/8"), (1/2" og 3/4"), (1" t.o.m. 2"), og (2 1/2" t.o.m. 4"). NPT/NPSM-gjengebakker må brukes i NPT-gjengebakkeholdere, og BSPT/BSPP-gjengebakker må brukes i BSPT-gjengebakkeholderer – størrelsesstangen er markert for hver av disse.

Gjengebakkeholdere som bruker skrueregger, krever et spesifikt sett med gjengebakker til hver spesifikke gjengestørrelse.

Se RIDGID-katalogen for hvilke gjengebakker som er tilgjengelige for din gjengebakkeholder.

Kutt alltid en testgjenge for å bekrefte at gjengestørrelsen er riktig etter utskifting/justering av gjengebakkene.

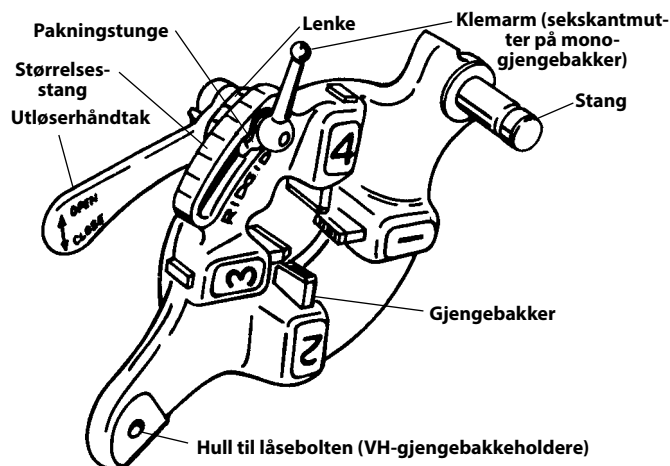
Fjerne/installere gjengebakkeholderen

Sett inn/fjern gjengebakkeholderens stang i tilknytningshullet i sleden. Når den er satt inn, holdes gjengebakkeholderen på plass. Når den er installert kan gjengebakke-

holderen dreies på stangen på linje med røret, eller den kan svinges opp og ut av veien for å muliggjøre bruk av kutteren eller avgraderen.

Hurtigåpnende gjengebakkeholdere

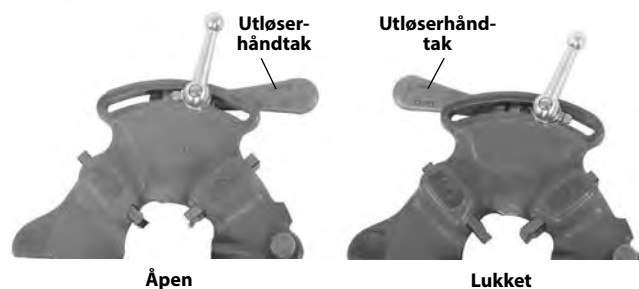
Modell 713/913 og 541/542-bolt har hurtigåpnende gjengebakkeholdere. Hurtigåpnende gjengebakkeholdere åpnes og lukkes manuelt for brukerspesifikk gjengelengde.



Figur 3 – Hurtigåpnende gjengebakkeholder

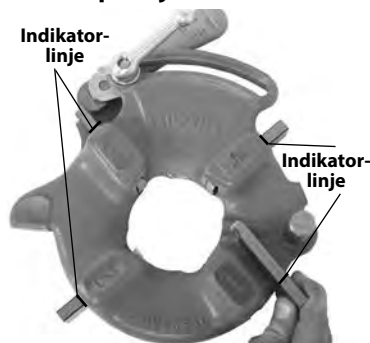
Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Flytt utløserhåndtaket til OPEN-posisjonen (ÅPEN) (Figur 4).



Figur 4 – Åpen/lukket-håndtaksposisjon

3. Løsne klemarmen omtrent tre omdreininger.
4. Løft pakningstungen ut av sporet på størrelsesstangen. Flytt pakningen til enden av sporet (Figur 5).
5. Fjern gjengebakker fra gjengebakkeholderen.



Figur 5 – Sette inn gjengebakker

6. Sett de riktige gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen, med den nummererte kanten opp, til indikatorlinjen er jevn med kanten på gjengebakkeholderen (se Figur 5). Tallene på gjengebakkene må stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen. Skift alltid ut gjengebakkene som sett – ikke bland gjengebakker fra ulike sett.

7. Flytt lenkeindeksmerket på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen. Juster gjengebakkeinnsetsen etter behov for å muliggjøre bevegelse. Pakningstungen skal være i sporet til venstre.

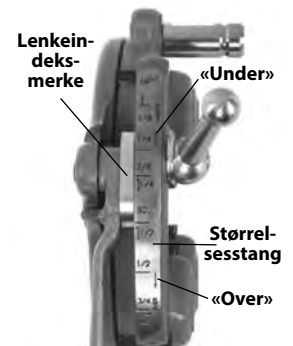
8. Trekk til klemarmen.

Justere gjengestørrelsen

1. Installer gjengebakkeholderen i henhold til instruksjonene for gjengemaskinen og flytt gjengebakkeholderen til gjengeposisjon.

2. Løsne klemarmen.

3. Begynn med lenkeindeksmerket på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen. Sett lenkeindexmerket på linje med størrelsesstangen på mono- og bolt-gjengebakkeholder. For skruvegjer med universalgjengebakkeholder, sett alle skruvegjengebakker til BOLT-linjen på størrelsesstangen (Figur 6).



Figur 6 – Justering av gjengestørrelse

4. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett lenkeindexmerket litt utenfor markeringen på størrelsesstangen i retning OVER (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller UNDER (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen) markeringene.

5. Trekk til klemarmen.

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

På enden av gjengen:

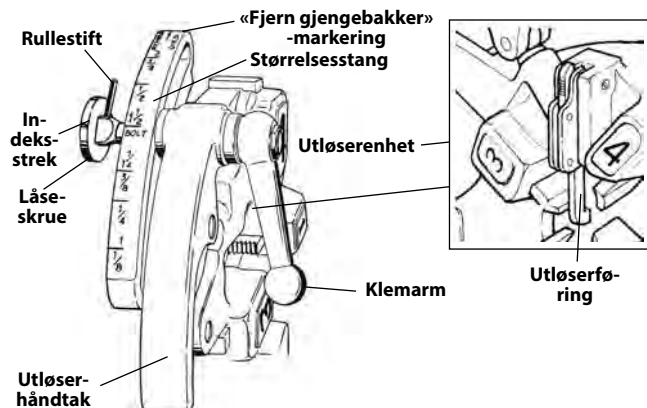
- Rørgjenger – enden av røret er jevnt med enden på gjengebakke nummer 1.
- Skruvegjer – gjenger med ønsket lengde – følg nøye med på om delene blander seg i hverandre.

Flytt utløserhåndtaket til OPEN-posisjonen (ÅPEN), slik at gjengebakkene trekkes tilbake.

Selvåpnende gjengebakkeholdere

Selvåpnende gjengebakkeholdere inkluderer modell 711 NPT RH og 911 BSPT RH gjengebakkeholdere. For 1/2" til 2" rørstørrelser kan en utløser brukes til åpne gjengebak-

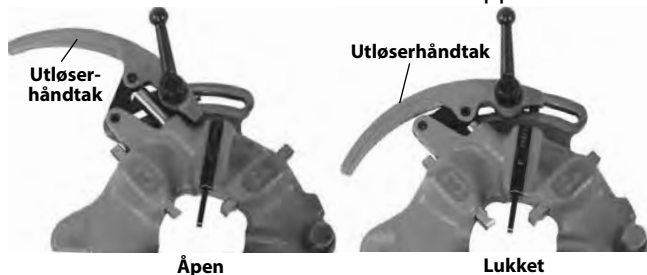
keholderen når gjengen er fullført. For $\frac{1}{8}$ " til $\frac{3}{8}$ " størrelser, skruegjenger eller rette gjenger, og hvis ønskelig for andre størrelser, åpnes gjengebakkeholderen manuelt når gjengen er fullført.



Figur 7 – Universal selvåpnende gjengebakkeholder

Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Sørg for at utløserenheten slippes og gjengebakkeholderen ÅPNES når utløserføringen dras bort fra gjengebakkeholderen. Hold deg unna den fjærbelastede utløserhåndtaket når utløserenheten slippes.

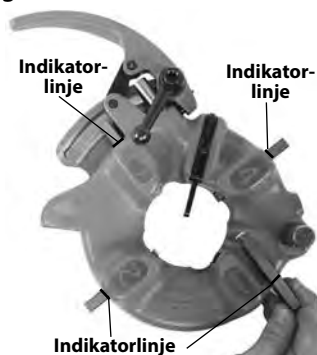


Figur 8 – Åpen/lukket posisjon

3. Løsne klemarmen omtrent seks fulle omdreininger.
4. Dra låseskruen ut av størrelsesstangsporet slik at rullestiften ledes forbi sporet. Plasser størrelsesstangen slik at indeksstrekken på låseskruen er på linje med FJERN GJENGEBAKKER-markeringen.

5. Fjern gjengebakker fra gjengebakkeholderen.

6. Sett egnede gjengebakker inn i gjengebakkeholderen, med den nummererte kanten opp, til indikatorlinjen er jevn med kanten på gjengebakkeholderen (se Figur 9). Tallene på gjengebakkene må



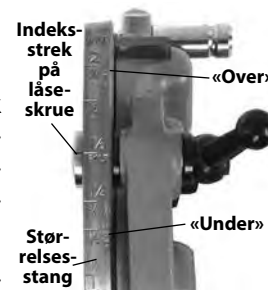
Figur 9 – Sette inn gjengebakker

stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen. Skift alltid ut gjengebakkene som sett – ikke bland gjengebakker fra ulike sett.

7. Flytt størrelsesstangen slik at indeksstrekken på låseskruen er på linje med ønsket størrelsesmarkering. Juster gjengebakkeinnsatsen etter behov for å muliggjøre bevegelse.
8. Sørg for at rullestiften peker mot FJERN GJENGEBAKKER-markeringen.
9. Trekk til klemarmen.

Justere gjengestørrelsen

1. Installer gjengebakkeholderen i henhold til instruksjonene for gjengemaskinen, og flytt gjengebakkeholderen til gjengeposisjon.
2. Løsne klemarmen.
3. Plassér størrelsesstangen slik at indeksstrekken på låseskruen er på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen.
4. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett låseskruens indeksstrek litt utenfor markeringen på størrelsesstangen i retning OVER (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller UNDER (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen) markeringene.



Figur 10 – Justering av gjengestørrelse

5. Trekk til klemarmen.

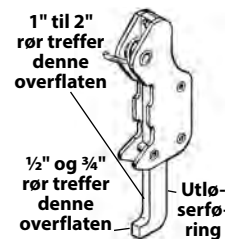
Justering av utløserføring

Plasser utløserføringen til størrelsen på røret som skal gjenges (se Figur 11).

- $\frac{1}{2}$ " og $\frac{3}{4}$ " – enden av røret skal treffe foten av utløserføringen.
- 1" til 2" – enden av røret skal treffe benet på utløserføringen.

For

- $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " og $\frac{3}{8}$ " rør
- Lengre eller kortere gjenger
- Skruegjenging



Figur 11 – Innstilling av utløseren

Dytt utløserføringen opp og ut av veien. Gjengebakkeholderen må åpnes manuelt.

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

Når utløseren brukes, kommer den i kontakt med enden av røret, og får gjengebakkeholderen til å åpne seg automatisk. Hold deg unna det fjærbelastede utløserhåndtaket når det slippes.

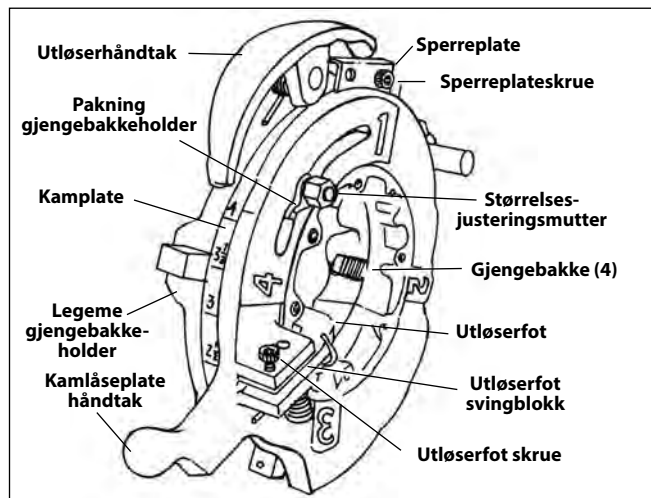
For å åpne gjengebakkeholderen manuelt (med utløserføringen opp), på enden av gjengen:

- Koniske rørgjenger – enden av røret er jevnt med enden på gjengebakke nummer 1.
- Skruegjenger eller rette gjenger – gjenger med ønsket lengde – følg nøye med på om delene blander seg i hverandre.

Flytt utløserhåndtaket til OPEN-posisjonen (ÅPEN), slik at gjengebakkene trekkes tilbake.

714/914 Skrånende selvåpnende gjengebakkeholdere

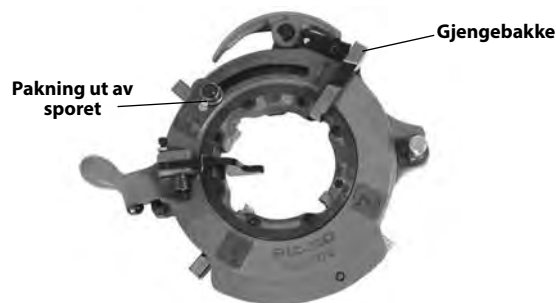
Modell 714 (NPT/NPSM) og 914 (BSPT/BSPP) skrånede selvåpnende gjengebakkeholdere brukes på 1224 Gjengemaskin for 2½" og 4" rørstørrelser. Disse gjengebakkeholderne kan justeres til å kutte enten koniske eller rette rørgjenger.



Figur 12 – Skrånende selvåpnende gjengebakkeholder

Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Sørg for at utløserfoten slippes / gjengebakkeholderen åpnes ved å trekke utløserfoten bort fra gjengebakkeholderen. Hold deg unna fjærspente bevegelige deler under utløsingen.
3. Løsne justeringsmutteren og løft gjengebakkeholderens pakningsfot ut av sporet.



Figur 13 – Sette inn gjengebakker

4. Roter kammen mot større rørstørrelser til justerings-skruen når enden av sporet.
5. Fjern gjengebakkene fra gjengebakkeholderen.

Sett de riktige gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen, med den nummererte kanten opp. Tallene på gjengebakkene må stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen (se Figur 13). Gjengebakkene har en lomme som griper en kulefordypning i gjengebakkeholderen når de er riktig installert. Bytt alltid gjengebakkene som et sett - ikke bland gjengebakker fra ulike sett.

6. Roter kammen til ønsket størrelsesinnstilling.
7. Pakningstungen skal være i sporet til venstre. Trekk til strammemutteren.

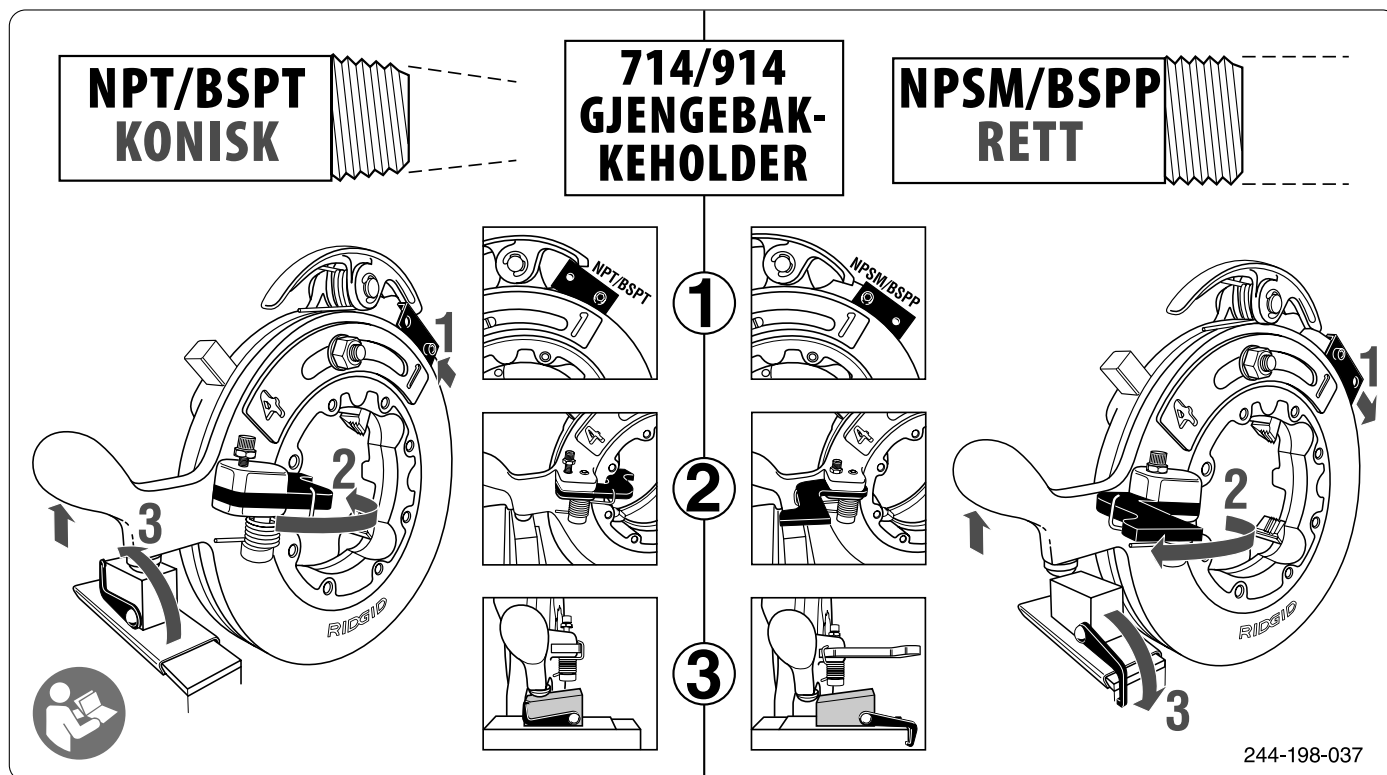
Justere gjengestørrelsen

1. Installer gjengebakkeholderen i henhold til instruksjonene for gjengemaskinen og flytt gjengebakkeholderen til gjengeposisjon.
2. Løsne justeringsmutteren.
3. Plasser indeksstreken med ønsket størrelsesmarkering på kam-/størrelsesstangen.
4. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett indeksstreken litt utenfor markeringen på størrelsesstangen mot større størrelser (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller mot mindre størrelser (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen), som vist på kam-/størrelsesstangen.



Figur 14 – Justering av gjengestørrelse

5. Trekk til justeringsmutteren.



Figur 15 – Justering for koniske eller rette rørgjenger

Justering for koniske eller rette rørgjenger

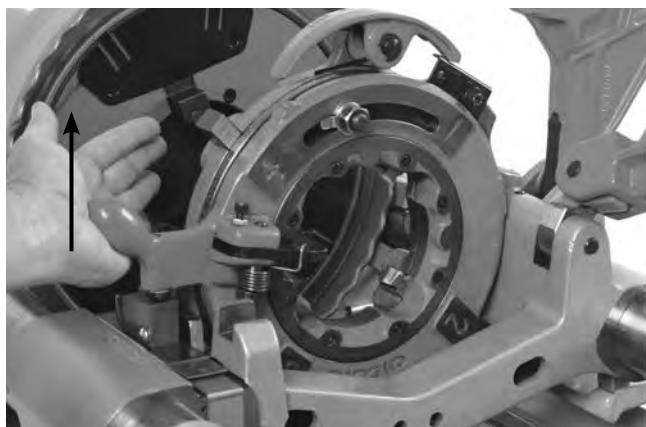
- For koniske gjenger (NPT eller BSPT avhengig av gjengebakkeholderen), referanse *Figur 15*, justeringer er «IN» (INN).
 - Plasser sperreplaten **in** mot utløserhåndtaket. Sikre sperreplaten med skruen gjennom hullet merket «NPT/BSPT».
 - Flytt utløserfoten **in** mot røret.
 - Lås opp låsen og la sinuslinjen bevege seg **in** mot gjengebakkeholderen. Roter låsen ved siden av sinuslinjen for å beskytte den.
- For koniske gjenger (NPSM eller BSPP avhengig av gjengebakkeholderen), referanse *Figur 15*, justeringer er «OUT» (UT).
 - Plasser sperreplaten **out** bort fra utløserhåndtaket. Sikre sperreplaten med skruen gjennom hullet merket «NPSM/BSPP».
 - Flytt utløserfoten **out** bort fra røret og stram utløserfotskruen for å holde den på plass.
 - Trekk sinuslinjen **out** bort fra gjengebakkeholderen og roter låsen ned for å hekte den på sleden. Det er et hull i enden av sleden til å hekte låsen i.

Forberede gjengebakkeholderen for gjenging

Senk gjengebakkeholderen ned til gjengeposisjon.

Trykk kamlåseplatehåndtaket hardt opp for å stramme/lukke gjengebakkeholderen (*Figur 16*).

- Når den er justert for koniske gjenger, vil utløserfoten låse inn mot røret, og den sfæriske flaten på kamlåseplaten vil hvile på sinuslinjen.
- Når den er justert for rette gjenger, vil utløserhåndtaket gå i lås i sporet i kamlåseplaten. Gjengebakkeholderen vil ikke berøre sinuslinjen.



Figur 16 – Lukking av den skrånede gjengebakkeholderen

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

- Koniske gjenger: på enden av gjengen vil den sfæriske flaten på kamlåseplaten bevege seg av sinuslinjen og åpne gjengebakkeholderen.
- Rette gjenger: lag gjenger i ønsket lengde og åpne gjengebakkeholderen manuelt ved å trykke ned på utløserhåndtaket – følg med så det ikke oppstår interferens mellom delene.

Bruksanvisning

⚠ ADVARSEL



Ikke bruk hansker eller løstsittende klær. Knapp igjen ermer og jakke. Løstsittende klær kan sette seg fast i roterende deler og forårsake klem- og slagskader.

Hold hendene unna roterende rør og deler. Stans maskinen før du tørker gjenger eller skruer på deler. Ikke strekk deg over maskinen eller røret. For å forhindre innvikling og klem- eller slagskader, må maskinen stoppe helt opp før røret eller maskinchucken kan berøres.

Ikke bruk denne maskinen til å lage eller brette (stramme eller løsne) deler. Dette kan forårsake slag- og klemskader.

Ikke bruk gjengemaskinen hvis ikke fotbryteren fungerer skikkelig. Aldri blokkér fotbryteren i PÅ-posisjon slik at den ikke kontrollerer gjengemaskinen. Fotbryteren gir bedre kontroll ved at du kan slå av maskinens motor ved å fjerne foten fra bryteren. Hvis innvikling oppstår og det tilføres strøm til motoren, dras du inn i maskinen. Maskinen har høyt dreiemoment og kan få klær til å stramme seg fast rundt armen din eller andre kroppsdeler med nok kraft til å knuse eller brette bein, eller forårsake slagskader eller andre personskader.

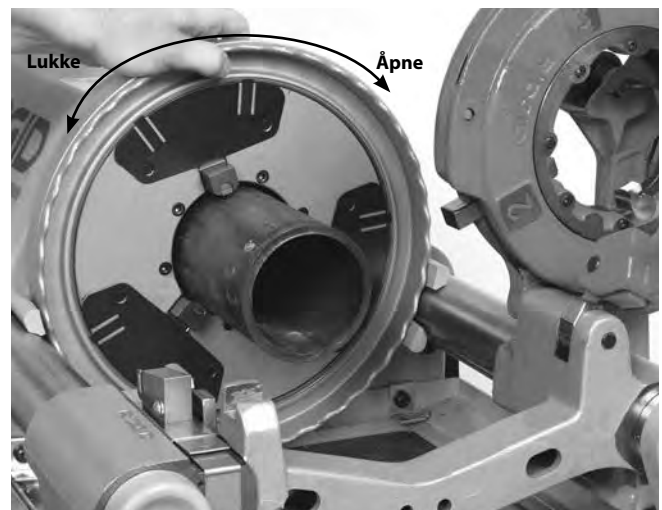
En person må kontrollere både arbeidet og fotbryteren. Ikke bruk maskinen sammen med flere personer. Hvis innvikling skulle oppstå, må operatøren ha kontroll over fotbryteren.

Følg bruksanvisningen for å redusere risikoen for personskader som innvikling, slag- og klemskader og andre skader.

1. Sørg for at maskinen og arbeidsområdet er riktig oppsatt, og at det ikke er tilskuere eller andre forstyrrende elementer på arbeidsområdet. Operatøren skal være den eneste personen på området når maskinen er i bruk.

Kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen skal være oppe og borte fra operatøren, og skal ikke være i bruksposisjon. Sørg for at disse er stødige og ikke vil falle ned. Åpne chuckene på gjengemaskinen helt.

2. Sett inn rør kortere enn 2' (0,6 m) fra foran på maskinen. Sett inn lengre rør gjennom en av endene, slik at den lengste delen stikker utenfor baksiden av gjengemaskinen. Bekreft at rørstøtten er riktig plassert.
3. Merk røret hvis det er behov for det. Plasser røret slik at området som skal kuttes eller enden som skal avgrades eller gjenges er omtrent 6" (150 mm) fra fronten av chucken. Er det nærmere, kan sleden treffe maskinen under gjenging og ødelegge maskinen.
4. Drei den bakre sentreringsanordningen mot klokken (sett fra baksiden av maskinen) for å lukke ned mot røret. Sørg for at røret er sentrert i innsatsene. Dette gir rørene bedre støtte, og gir bedre resultat.
5. Drei håndhjulet på den fremre chucken mot klokken (sett fra fremre del av maskinen) for å lukke ned mot røret. Sørg for at røret er sentrert i innsatsene. Bruk kraft og drei håndhjulet mot klokken gjentatte ganger for å feste røret i fremre chuck.



Figur 17 – Festing av rør



Figur 18 – Arbeidsstilling

6. Innta riktig arbeidsstilling for å ha kontroll på maskinen og røret (se Figur 18).
 - Stå på REV/OFF/FOR-brytersiden av maskinen, slik at du lett har tilgang til verktøyene og bryteren.
 - Forsikre deg om at du er i stand til å kontrollere fotbryteren. Ikke trå på fotbryteren enda. Du må kunne slippe opp fotbryteren hvis det skulle oppstå en nødsituasjon.
 - Forsikre deg om at du har god balanse og ikke trenger å strekke deg for langt.

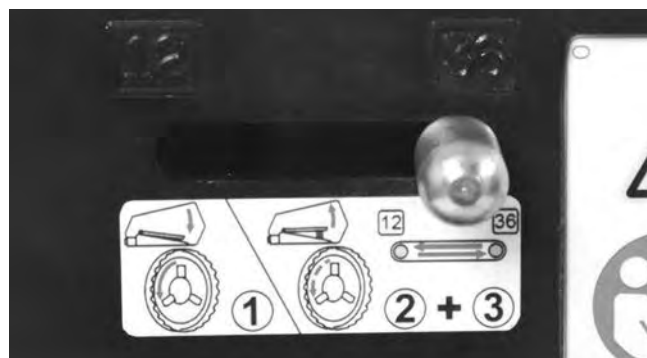
Forandre driftshastigheter

1224 har to driftshastigheter – 12 og 36 o/min. 36 o/min kan brukes for kutting og avgrading av rør opp til 4" og gjenge rørgjenger opp til 2". 12 o/min må brukes for å gjenge 2½" og større rørgjenger eller andre applikasjoner med høyt moment, som rustfritt stål, svært harde materialer osv. Hvis 1224 noen gang stanser under drift i 36 o/min, må du umiddelbart slippe fotbryteren og forandre hastigheten til 12 o/min.

Ikke forandre driftshastigheten under kutting, avgrading eller gjenging. Eventuell last på maskinen kan forhindre girskifte. For å forandre driftshastighet:

1. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
2. Trykk inn og slipp fotbryteren for å starte rotasjon av chucken.
3. Mens chucken roterer (men fotbryteren er frigitt) flytter du girspaken.

Disse trinnene matcher trinnene på hastighetsvelger-klistremerket (Figur 19).



Figur 19 – Girspak/klistremerke

Justering av sledehåndhjul

Posisjonen til 1224s sledehåndhjul kan justeres for bedre utnyttelse.

1. Trekk håndhjulet ut fra sleden.
2. Roter håndhjulet ¼ omgang. Håndtaket vil automatisk festes i ny posisjon.

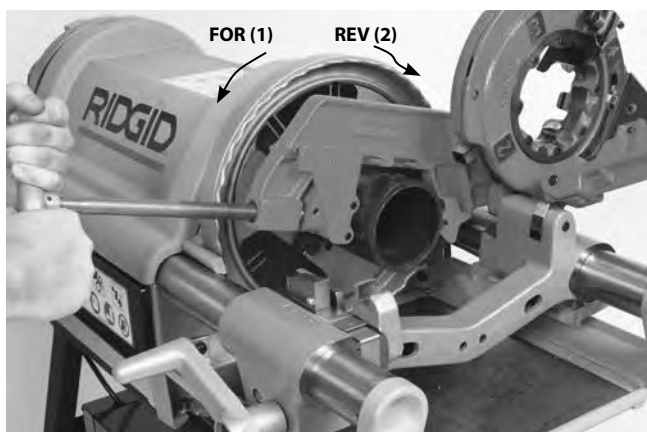


Figur 20 – Justering av sledehåndhjul

Kutting med nr. 764 kutter

1. Åpne kutteren ved å vri transportskruen mot klokken. Senk kutteren til kutteposisjon over røret. Bruk sledehåndhjulet til å flytte kutteren over området som skal kuttes, og innrett kuttehjulet på linje med markeringen på røret. Kuttehjulet kan skades hvis det brukes til å kutte gjengede eller ødelagte rørdeler.

2. Trekk til kutterens transportskruehåndtak for å føre kutteren i kontakt med røret, mens kuttehjulet er på linje med markeringen på røret.
3. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
4. Grip rørkutterens matehåndtak med begge hender (Figur 21).
5. Tråkk ned fotbryteren.
6. Stram mateskruehåndtaket en halv omdreining per rotasjon av røret til røret er kuttet. Voldsom stramming av håndtaket forkorter kuttehjulets levetid og øker hakkdannelsen på rør. Ikke støtt røret for hånd. La den avkuttete delen støttes av gjengemaskinsleden og rørstøtten.



Figur 21 – Kutte rør med 764 kutter/maskinrotasjon

7. Fjern foten fra fotbryteren.
8. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i OFF-posisjon.
9. Hev kutteren til rett posisjon opp og bort fra operatøren.

Avgrading med nr. 744 avgrader

1. Sett avgraderen i avgradingsposisjon. Sørg for at den er godt plassert for å forhindre at den beveger seg under bruk.
2. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
3. Grip sledehjulet med begge hender.
4. Tråkk ned fotbryteren.
5. Drei sledehåndhjulet for å flytte avgraderen til enden av røret. Press lett på håndhjulet for å mate avgraderen inn i røret for å fjerne graden etter ønske.



Figur 22 – Avgrade rør med avgrader

6. Fjern foten fra fotbryteren.
7. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i OFF-posisjon.
8. Flytt avgraderen opp og vekk fra operatøren.

Gjenging av rør

På grunn av ulike røregenskaper skal det alltid utføres prøvegjenging før dagens første gjengeoperasjon, eller ved endring av rørstørrelse, rørplan eller rørmateriale.

1. Senk gjengebakkeholderen ned i gjengeposisjon. Bekreft at gjengebakkene er riktige for røret som skal gjenges, og at de er riktig satt inn. Se avsnittet «Oppsett og bruk av gjengebakkeholder» for informasjon om hvordan gjengebakker skiftes ut og justeres.
2. Lukk gjengebakkeholderen.
3. Velg riktig driftshastighet for applikasjonen.
4. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
5. Grip sledehjulet med begge hender.
6. Tråkk ned fotbryteren.
7. Bekreft gjennomstrømning av kutteolje gjennom gjengebakkeholderen.
8. Drei sledehåndhjulet for å flytte gjengebakkeholderen til enden av røret. Press lett på håndhjulet for å sette gjengebakkeholderen på røret. Når gjengebakkeholderen begynner å gjenge røret, er det ikke nødvendig å bruke mer kraft på håndhjulet.

Ved bruk av 714/914 gjengebakkeholder for å lage koniske gjenger, vil du kutte overdimensjonerte gjenger dersom du slipper fotbryteren og aktiverer tilbaketrekkingsmekanismen, og hvis gjengebakkeholderen har flyttet seg bort fra røret.



Figur 23 – Gjenging av rør (714 gjengebakkeholder vist)

9. Hold hendene unna det roterende røret. Sørg for at sleden ikke treffer maskinen. Når gjengene er ferdige, åpnes gjengebakkeholderen (hvis gjengebakkeholderen ikke åpner automatisk). Ikke kjør maskinen i revers (REV) med gjengebakkene festet.
10. Fjern foten fra fotbryteren.
11. Sett REV/OFF/FOR-bryteren i OFF-posisjon.
12. Drei sledehåndhjulet for å flytte gjengebakkeholderen forbi enden av røret. Hev gjengebakkeholderen til rett posisjon, opp og bort fra operatøren.
13. Fjern røret fra maskinen og sjekk gjengen. Ikke bruk maskinen til å stramme eller løsne deler på gjengen.

Gjenging av stangstål/skruegjenging

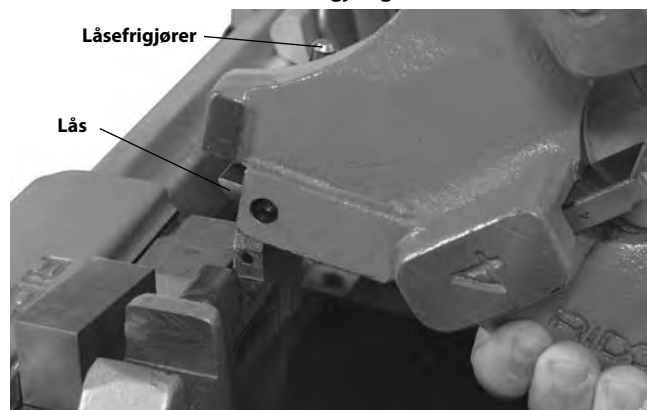
Skruegjenging gjøres på lignende måte som rørgjenging. Stangdiameteren må aldri være større enn den største gjengediameteren.

Når skruegjenger kuttes, må riktige gjengebakker og gjengebakkeholdere brukes. Skruegjenger kan kuttes til så lange som helst, men sørg for at sleden ikke treffer maskinen. Hvis det er nødvendig med lange gjenger:

1. La gjengebakkeholderen være lukket på enden av sledeføringen, fjern foten fra fotbryteren og sett REV/OFF/FOR-bryteren i OFF-posisjon (AV).
2. Åpne chucken og flytt sleden og arbeidsstykket til enden av maskinen.
3. Fest stangen på ny og fortsett gjenging.

Venstrehåndsgjenging

Prosessen for venstrehåndsgjenging ligner prosessen for høyrehåndsgjenging. For å kutte venstrehåndsgjenger, trengs venstrehåndsgjengebakkeholderer og -gjengebakker. Lås gjengebakkeholderen på plass (Figur 24). Kjør maskinen i revers (REV) mens du gjenger.



Figur 24 – Låse på V gjengebakkeholder

Avfasing av rør

1. Sett inn de skrånende gjengebakkene i henhold til prosedyren «Sette inn/skifte ut gjengebakker». Skråkuttende gjengebakke (merket «2») må gå i spor nummer 2 på gjengebakkeholderen. Føringsgjengebakker er ikke merket og brukes i sporene 1, 3 og 4. Referer til de respektive gjengebakkeholderens bruksanvisninger for informasjon om å sette inn gjengebakker.
2. For 714 og 914 gjengebakkeholdere, følg oppsett for NPSM/BSPP rette gjenger.
3. Følg bruksanvisningen for gjengemaskinen for å gjenge rør.

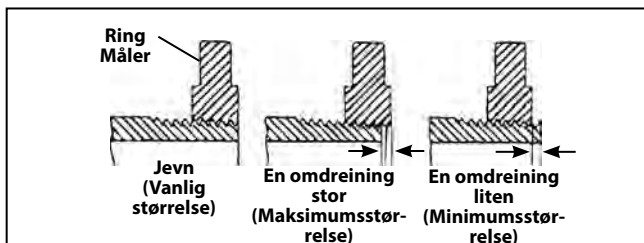
Sett gjengebakkeholderen i gjengeposisjon og lukk gjengebakkeholderen. Flytt sleden så holderne kommer i kontakt med røret og påfør lett kraft for å opprette ønsket skråkant. I noen tilfeller kan det være nødvendig å justere størrelsen noe (OVER eller UNDER) slik at føringsgjengebakkene går på rørets utvendige diameter.

Fjern røret fra maskinen

1. Ha REV/OFF/FOR-bryteren i OFF-posisjon (AV), hold røret i ro, og bruk kraft og drei håndhjulet med urviseren gjentatte ganger for å løsne røret i fremre chuck. Åpne fremre chuck og sentereringsanordningen bak. Ikke grip inn i chucken eller sentereringsanordningen.
2. Ta et fast grep om røret og ta det vekk fra maskinen. Håndter røret forsiktig, da gjengen ennå kan være varm og det kan være hakk eller skarpe kanter på det.

Undersøke gjengene

1. Rengjør gjengen etter at røret er fjernet fra maskinen.
2. Foreta en visuell sjekk av gjengen. Gjenger skal være glatte og hele med fin fasong. Hvis gjengen er revnet, bølget, tynn eller hvis røret ikke er rundt, kan det hende at gjengen ikke vil være tett. Se *Feilsøkingslisten* for hjelp til å diagnostisere problemene.
3. Undersøk gjengestørrelsen.
 - Foretrukket metode for å sjekke gjengestørrelsen er ved å bruke en ringmåledor. Det finnes flere ulike typer ringmåledor, og bruken kan variere fra det som er vist her.
 - Skru ringmåledoren på gjengen og stram til med hendene.
 - Se hvor langt rørenden går gjennom ringmåledoren. Enden på røret skal være jevn med måledorens side, pluss/minus én omdreining. Skjær av gjengen, juster gjengebakkeholderen og kutt en ny gjenge, hvis gjengen ikke har riktig mål. Det å bruke en gjenge som ikke har riktig mål kan forårsake lekkasjer.



Figur 25 – Undersøk gjengestørrelsen

- Hvis en ringmåledor ikke er tilgjengelig for å måle gjengestørrelsen, er det mulig å bruke en ny, ren del som er representativ for de som brukes i arbeidet, til å måle gjengestørrelsen. For 2"- og mindre NPT-gjenger, skal gjengene kuttes til å oppnå 4 til 5 omdreininger for hånd med delen, og for BSPT-gjenger skal det være 3 omdreininger. For 2½" til 4" NPT-gjenger, skal det være 5,5 til 7 gjenger for hånd, og for BSPT-gjenger skal det være 4 gjenger.
4. Juster gjengene i henhold til egnet del av «*Justere gjengestørrelsen*» under overskriften «*Gjengebakkeholder oppsett og bruk*».
 5. Test systemet i henhold til lokale normer og vanlig bruk.

Forberede maskinen for transport

1. Sørg for at REV/OFF/FOR-bryteren er i OFF-posisjon (AV), og at strømledningen er koblet fra uttaket.
2. Tørk vekk biter og avfall fra avkapps Brettet. Fjern eller sikre alt utstyr og materiell fra maskinen og stativet før transport, for å forhindre fall eller velting. Tørk opp olje eller avfall på gulvet.

3. Sett kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen i bruksposisjon.
4. Rull inn strømledningen og ledningen til fotbryteren.
5. Vær forsiktig ved løfting og flytting, følg instruksjonene. Vær oppmerksom på maskinens vekt.



Figur 26 – Maskin klar for transport

Instruksjoner for vedlikehold

⚠ ADVARSEL

Sørg for at REV/OFF/FOR-bryteren er i OFF-posisjon (AV) og at maskinen er frakoblet før vedlikehold eller justeringer foretas.

Vedlikehold gjengemaskinen i henhold til disse prosedyrene for å redusere risikoen for personskader forårsaket av elektrisk støt, innvikling eller andre årsaker

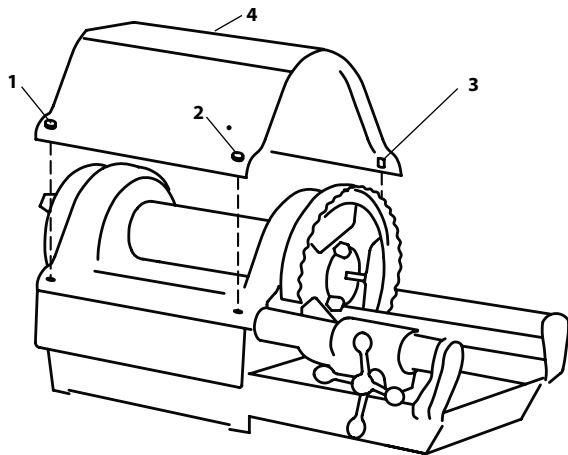
Rengjøring

Tøm gjengespon fra avkapps Brettet hver gang etter bruk, og tørk bort oljerester. Tørk olje av utsatte overflater, spesielt av områder som er bevegelige, som sledeskinnene.

Bruk en stålbørste til å fjerne oppsamlede rørrester eller lignende, hvis vippekjevne ikke griper og trenger rengjøring.

Fjerne/montere toppdeksel

Toppdekslet holdes på plass av skruer i hvert hjørne. Skruene er festet til dekslet så de ikke skal forsvinne. Når du fjerner eller monterer dekslet, må du løsne eller stramme dekselskruene i tre trinn så dekslet kan bevege på seg og forblir fleksibelt. Se Figur 27 for stramme-/løsnesequensen. Ikke bruk gjengemaskinen når dekslet er tatt av.



Figur 27 – Toppdekselskrue stramme-/løsnesequens
Smøring

Smør alle utsatte, bevegelige deler (som sledeskinnene, kuttehjul og ruller, kutterens transportskrue, vippekjever og dreiepunkter) månedlig (eller oftere, etter behov) med en lett smøreolje. Tørk vekk overflødig olje fra utsatte overflater.

Hver 2.-6. måned, avhengig av bruk, må du fjerne toppdekslet og bruke smørepistol for å påføre litiumsbasert EP (Extreme Pressure) fett på aksellagrenes smørenipler (Figur 28).

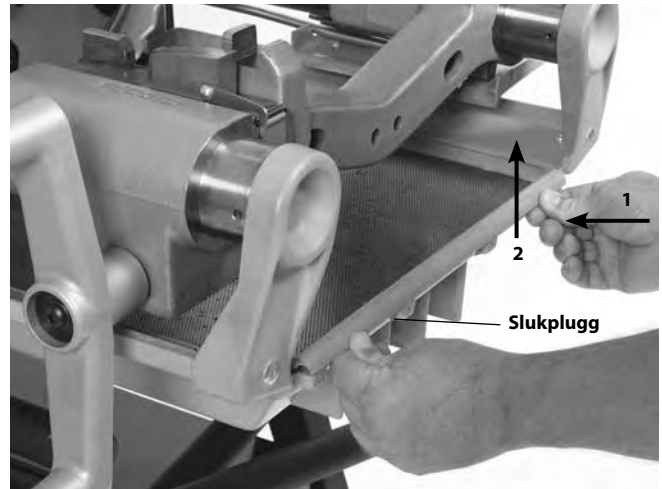
Ikke bruk gjengemaskinen når dekslet er tatt av. Sett alltid dekslet på plass igjen umiddelbart etter at maskinen er smurt.



Figur 28 – Smørenipler

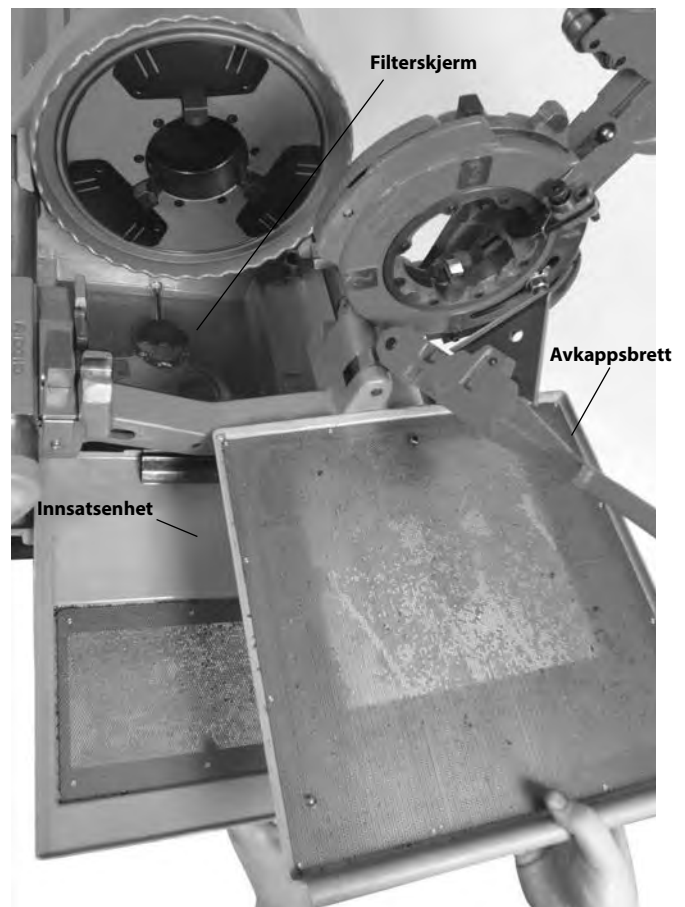
Vedlikehold av oljesystem

For å fjerne avkapsbrettet, trykk mot den fremre chucken (1) og løft (2) (se Figur 29).



Figur 29 – Fjerne avkapsbrettet

Hold oljefilterskjermen ren for å sikre nok oljestrømning. Oljefilterskjermen er plassert i bunnen av oljebeholderen. Løsne skruen som holder filteret til basen, fjern filteret fra oljeledningen og rengjør. Ikke bruk maskinen når oljefilterskjermen er fjernet.



Figur 30 – Montering av filterskjerm

Skift gjengekutteoljen når den er skitten eller kontaminert. Sett en beholder under tappepluggen på enden av beholderen, og ta bort pluggen for å tømme oljen. Rens oppsamlet væske ut av beholderens bunn. Bruk RIDGID-gjengekutteolje for å sikre kvaliteten på gjengene og lengst mulig levetid på gjengebakkene. Beholderen i sokkelen rommer ca. 5 qt (4,7 l) gjengekutteolje.

Oljepumpen skal fylles på av seg selv når systemet er rent. Hvis ikke, kan det tyde på at pumpen er slitt og trenger vedlikehold. Ikke prøv å fylle på pumpen.

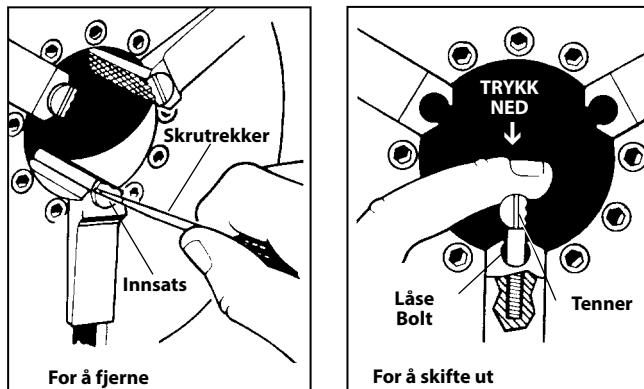
Skifte ut nr. 764 kuttehjul

Skyv bolten på kuttehjulet ut av rammen og sjekk for slitasje, hvis kuttehjulet blir sløvt eller ødelagt. Om nødvendig, skift ut bolten og monter nytt kuttehjul (se RIDGID-katalogen). Smør bolten med lett smøreolje.

Skifte ut vippekjever

Hvis vippekjevne er slitt eller ikke griper røret, må de skiftes ut.

1. Sett skrutrekkeren i sporet på innsatsen og vri 90 grader i én retning. Fjerne vippekjever (Figur 31).



Figur 31 – Skifte ut vippekjever

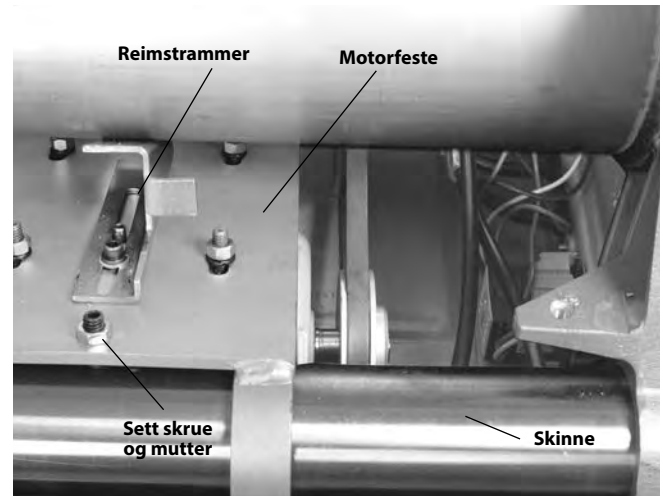
2. Sett innsatsen sidelengs på låsebolten og trykk ned så langt som mulig (Figur 31).
3. Hold innsatsen fast og hold den nede, og bruk en skrutrekker til å vri slik at tennene peker opp.

Stramme/skifte kilereim

Når du smører fettniplene, sjekk strammingen til kilereimen. Påfør moderat fingerkraft (rundt 4 pund/2 kg) på reimens midtpunkt. Reimen må gi etter ca. 1/8" (3 mm) (Figur 32).

1. Løsne settskruen og 5/16" mutteren som låser motorfestet til skinnen.
2. Løsne 1/4" skruen som holder reimstrammeren og trekk reimstrammeren tilbake.

3. Hvis du skal bytte reimen, løsner du de fire festene som holder motoren til motorfestet og skyver motoren mot reimskiven. Ta av og skift reimen. Skyv motoren bort fra reimskiven og sikre festene som holder motoren til festet.
4. Trykk reimstrammeren fremover til reimen er skikkelig strammet. Trekk til 1/4" skruen.
5. Sikre settskruen og 5/16" mutteren som låser motorfestet til skinnen.



Figur 32 – Motorfeste og reimstrammer

Tilleggsutstyr

⚠ ADVARSEL

Bruk kun utstyr som er laget spesifikt og anbefalt for 1224 Gjengemaskin, for å redusere risikoen for alvorlig personskade

Katalognr.	Modellnr.	Beskrivelse
26212	764	¼" til 4" hjulfres
26217	744	¼" til 4" blad-avgrader
34577	–	¼" til 4" avgrader-blad
26187	–	Kjeveinnsats og rillesett for PE-belagt rør
Gjengebakkeholdere		
26132	711	Universal selvåpnende H· NPT
26142	713	Universal hurtigåpnende V· NPT
26152	714	Skrånende selvåpnende H., NPT
26137	911	Universal selvåpnende H., BSPT
26147	913	Universal hurtigåpnende V., BSPT
26157	914	Skrånende selvåpnende H., BSPT
26162	541	Hurtigåpnende bolt H.GJ./V.GJ (¼" til 1" størrelser)
26167	542	Hurtigåpnende bolt H.GJ./V.GJ (1½" til 2" størrelser)
55447	725	Kutte-rillende gjengebakkeholder
57497	–	2½" til 3½" sett med notgjengebakker
57507	–	2½" til 3½" bare notbor
57492	–	4" sett med notgjengebakker
57502	–	Bare 4" notbor
55452	766	Knivfreser
58712	–	Avkutter verktøybit (for 766)
Stativer		
92457	100A	Universelt fot- og brettstativ
92462	150A	Universelt hjul- og brettstativ
92467	200A	Universelt hjul- og kabinettstativ
22563	–	Stålkabinett
Nippelpatroner		
51005	819	Nippelpatron ½" til 2" NPT
68160	819	Nippelpatron ½" til 2" BSPT
34157	419	Nippelpatron 2½" til 2" NPT
34162	419	3" NPT-nippelpatron
34167	419	4" NPT-nippelpatron
34172	419	Nippelpatron 2½" BSPT
34177	419	3" BSPT-nippelpatron
34182	419	4" BSPT-nippelpatron

For en fullstendig liste over RIDGID-utstyr som er tilgjengelig for 1224 Gjengemaskin, se Ridge Tool-verktøykatalogen på nett: www.RIDGID.eu eller ring Ridge Tools tekniske serviceavdeling (800) 519-3456 fra USA og Canada.

Informasjon om gjengekutteolje

Les og følg alle instruksjoner på etiketten for gjengeolje og i sikkerhetsdatabladet (SDS - Safety Data Sheet). Spesifikk informasjon om RIDGID gjengekutteoljer, inkludert faremerking, førstehjelp, brannsikkerhet, tiltak ved utilsiktede utslipp, håndtering og oppbevaring, personlig verneut-

styr, avfallshåndtering og transport, er beskrevet på beholderen og i sikkerhetsdatabladet. Sikkerhetsdatabladet er tilgjengelig på www.RIDGID.eu eller ved å kontakte Ridge Tools tekniske serviceavdeling på (800) 519-3456 i USA og Canada eller på e-post: rtctechservices@emerson.com

Oppbevaring av maskinen

⚠ ADVARSEL Gjengemaskinen må oppbevares innendørs eller godt tildekket i regnvær. Oppbevar maskinen på et låst område som er utenfor rekkevidde for barn og andre som ikke er kjent med gjengemaskinen. Denne maskinen kan forårsake alvorlig personskade i hendene på brukere som ikke har fått opplæring.

Vedlikehold og reparasjon

⚠ ADVARSEL

Feil vedlikehold eller reparasjon kan gjøre maskinen farlig å bruke.

Instruksjoner for vedlikehold beskriver de fleste vedlikeholdsbehovene til denne maskinen. Eventuelle problemer som ikke er dekket av dette avsnittet, bør kun håndteres av en autorisert RIDGID-tekniker.

Verktøyet bør tas med til et RIDGID-autorisert servicesenter, eller returneres til fabrikken. Bruk bare RIDGID servicedeler.

For informasjon om RIDGIDs nærmeste uavhengige servicesenter eller eventuelle service- eller reparasjonsspørsmål:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå til www.RIDGID.eu for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tools tekniske serviceavdeling på e-postadressen rtctechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i USA og Canada.

Avfallshåndtering

Deler av gjengemaskinen inneholder verdifulle materialer som kan resirkuleres. Det kan finnes lokale selskaper som spesialiserer seg på resirkulering. Kast deler og spillolje i henhold til gjeldende regelverk. Kontakt dine lokale myndigheter for mer informasjon om avfallshåndtering.



For EU-land: Ikke kast elektrisk utstyr sammen med husholdningsavfall!

I henhold til europeisk direktiv 2012/19/EU for elektrisk- og elektronisk avfall og implementering i nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som ikke lenger er brukbart samles opp separat, og avhendes på en miljømessig korrekt måte.

Feilsøking

PROBLEM	MULIGE ÅRSAKER	LØSNING
Ødelagte gjenger.	<p>Skadde, hakkete eller slitte gjengebakker.</p> <p>Feil kutteolje.</p> <p>For lite kutteolje.</p> <p>Skitten eller kontaminert olje.</p> <p>Gjengebakkeholderen er ikke riktig innrettet med røret.</p> <p>Feil rør.</p> <p>Gjengebakkeholderen er ikke riktig innstilt.</p> <p>Sleden beveger seg ikke fritt på skinnene.</p>	<p>Skift ut gjengebakker.</p> <p>Bruk kun RIDGID® gjengekutteolje.</p> <p>Fyll på oljebeholder.</p> <p>Skift ut RIDGID® gjengekutteoljen.</p> <p>Fjern spon, skitt eller andre fremmedlegemer mellom gjengebakkeholderen og sleden.</p> <p>Anbefalt brukt med svart eller galvanisert stålrør.</p> <p>Rørveggen er for tynn – bruk plan 40 eller tyngre rør.</p> <p>Juster gjengebakkeholderen for riktig gjengestørrelse.</p> <p>Rengjør og smør sledeskinnene.</p>
Ujevne eller knuste gjenger.	<p>Gjengebakkeholder-settet er for lite.</p> <p>Tykkelsen på rørveggen er for tynn.</p>	<p>Juster gjengebakkeholderen for riktig gjengestørrelse.</p> <p>Bruk plan 40 eller tyngre rør.</p>
Tynne gjenger.	<p>Gjengebakkene er satt inn i feil rekkefølge i gjengebakkeholderen.</p> <p>Tvinging av sledens matehåndtak under gjenging.</p> <p>Skruene på gjengebakkeholderens dekkplate er løse.</p>	<p>Sett gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen i riktig stilling.</p> <p>Ikke bruk makt på sledens matehåndtak når gjengebakkene har begynt å gjenge. La sleden mates av seg selv.</p> <p>Trekk til skruene.</p>
Ingen strømning av kutteolje.	<p>Lavt nivå av eller tomt for kutteolje.</p> <p>Tett oljeskjerm.</p> <p>Gjengebakkeholderen er ikke i gjengeposisjon (NED).</p>	<p>Fyll på oljebeholder.</p> <p>Rengjør skjermen.</p> <p>Sett gjengebakkeholderen i gjengeposisjon.</p>
Motoren går, men maskinen vil ikke arbeide.	<p>Kilereimen er slakk.</p> <p>Slitt kilereim.</p>	<p>Stram kilereimen.</p> <p>Skift ut kilereimen.</p>
Rør glipper i vippekjevne.	<p>Vippekevne er fulle av avfall.</p> <p>Vippekevne er slitt.</p> <p>Rør er ikke riktig sentrert i vippekjevne.</p> <p>Chucken sitter ikke stramt på rør.</p>	<p>Rengjør vippekjevne med stålbørste.</p> <p>Skift ut vippekjevne.</p> <p>Bruk senteringsanordningen bak for å sikre at røret er sentrert i vippekjevne.</p> <p>Bruk gjentatte og kraftige dreininger med hammerhjulet for å stramme chucken.</p>

Kierteityskone

1224



⚠ VAROITUS!

Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen tämän työkalun käyttöä. Jos tämän käyttöohjeen sisältö ymmärretään väärin tai sitä ei noudateta, seurauksena voi olla sähköisku, tulipalo ja/ tai vakava henkilövahinko.

1224 Kierteityskone

Merkitse sarjanumero alla olevaan tilaan ja säilytä tyyppikilvessä näkyvä tuotteen sarjanumero.

Sarja
nro

Sisällysluettelo

Tallennuslomake koneen sarjanumerolle	231
Turvallisuussymbolit	233
Yleiset sähkötyökaluihin liittyvät turvallisuusvaroitukset	233
Työalueen turvallisuus	233
Sähköturvallisuus.....	233
Henkilökohtainen turvallisuus	234
Sähkötyökalun käyttäminen ja hoitaminen.....	234
Huolto	235
Erityisiä turvallisuustietoja	235
Kierteityskoneen turvallisuusvaroitukset.....	235
Kuvaus, tekniset tiedot ja vakiovarusteet	235
Kuvaus.....	235
Tekniset tiedot.....	236
Vakiovarusteet	236
Koneen asennus	236
Asentaminen jalustoille	237
Asentaminen pöydälle	237
Käyttöä edeltävä tarkastus	237
Laitteen ja työalueen valmistelu	237
Kierrepään asetus ja käyttö	238
Kierrepään irrotus/asennus	238
Pika-aukeavat kierrepäät	239
Terien asentaminen/vaihtaminen	239
Kierteen koon säätäminen	239
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa.....	239
Itseaukeavat kierrepäät	239
Terien asentaminen/vaihtaminen	240
Kierteen koon säätäminen	240
Liipaisimen luistin säätäminen	240
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa.....	240
714/914 Säätävä itseaukeava kierrepää	241
Terien asentaminen/vaihtaminen	241
Kierteen koon säätäminen	241
Säätäminen kartiomaisia tai tasaputkikierteitä varten.....	242
Kierrepään valmistelu kierrettä varten	242
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa.....	243
Käyttöohjeet	243
Käyttönopeuksien vaihtaminen	244
Kelkan käsipyörän säätö	244
Leikkaaminen nro 764 leikkurilla	244
Jyrsiminen nro 744 jyrsimellä.....	245
Putken kierteitys.....	245
Tangon/pultin kierteitys.....	246
Vasenkätinen kierre.....	246
Putken viistäminen.....	246
Putken irrottaminen koneesta	246
Kierteiden tarkastus.....	247
Koneen valmistelu kuljetusta varten	247
Huolto-ohjeet	247
Puhdistus	247
Yläosan suojuksen irrotus ja asennus.....	247
Voitelu	248
Voitelujärjestelmän kunnossapito	248
Leikkuuterän nro 764 vaihtaminen	249
Leukojen tarrainpalojen vaihtaminen	249
Kiilahihnan kiristäminen/vaihtaminen	249
Lisävarusteet	250
Tietoja kierteitysöljyistä	250
Koneen varastointi	250
Huolto ja korjaus	250
Hävittäminen	250
Vianmääritys	251
EY-vakuutus	Takakannen sisäpuoli
Elinikäinen takuu	Takakansi

*Alkuperäisten ohjeiden käännös

Turvallisuussymbolit

Tässä käyttöohjeessa ja tuotteessa annetaan tärkeitä turvallisuustietoja käyttämällä turvallisuussymboleja ja signaalisanoja. Tässä osiossa kuvataan nämä signaalisanat ja symbolit.

 Tämä on turvallisuusasiasta varoittava symboli. Sitä käytetään varoittamaan mahdollisesta henkilövahingon vaarasta. Noudata symbolin perässä annettuja turvallisuusohjeita, jotta vältät mahdollisen henkilövahingon tai kuoleman.

VAARA VAARA tarkoittaa vaarallista tilannetta, josta on seurauksena kuolema tai vakava henkilövahinko, ellei sitä vältetä.

VAROITUS VAROITUS osoittaa vaarallisen tilanteen, josta voi olla seurauksena kuolema tai vakava loukkaantuminen, ellei sitä vältetä.

VARO VARO tarkoittaa vaarallista tilannetta, josta voi olla seurauksena lievä tai kohtalainen henkilövahinko, ellei sitä vältetä.

HUOMAUTUS HUOMAUTUS tarkoittaa tietoja, jotka auttavat välttämään omaisuusvahinkoja.



Tämä symboli tarkoittaa, että käyttöohje on luettava huolellisesti ennen laitteen käyttämistä. Käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja laitteen turvallisesta ja oikeaoppisesta käytöstä.



Tämä symboli tarkoittaa, että tätä laitetta käytettäessä on silmävammojen välttämiseksi aina käytettävä sivusuojuksilla varustettuja turvalaseja tai suojalaseja.



Tämä symboli tarkoittaa, että sormet, kädet, vaatteet tai muut kohteet voivat tarttua hammaspyöriin tai pyöriviin osiin tai niiden väliin ja aiheuttaa puristusvammoja.



Tämä symboli osoittaa riskiä siitä, että esimerkiksi sormet, jalat tai vaatteet voivat takertua pyöriviin akseleihin ja/tai kietoutua niiden ympärille, jolloin seurauksena saattaa olla puristus- tai iskuvammoja.



Tämä symboli tarkoittaa sähköiskun vaaraa.



Tämä symboli ilmoittaa koneen kaatumisriskistä, josta voi olla seurauksena puristus- tai iskuvammoja.



Tämä symboli tarkoittaa, että tätä konetta käytettäessä ei saa käyttää käsineitä takertumisvaaran vähentämiseksi.



Tämä symboli kehottaa käyttämään aina jalkakytintä henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi, kun käyttö-/kierteityslaitetta käytetään.



Tämä symboli tarkoittaa, että jalkakytintä ei saa kytkeä irti henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.



Tämä symboli tarkoittaa, että jalkakytimen (lukittu ON-asentoon) käyttöä ei saa estää henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

Yleiset sähkötyökaluihin liittyvät turvallisuusvaroitukset*

VAROITUS

Lue kaikki turvallisuusvaroitukset, ohjeet, kuvat ja erittelyt ennen tämän sähkötyökalun käyttöä. Jos kaikkia seuraavassa lueteltuja ohjeita ei noudateta, seurauksena saattaa olla sähköisku, tulipalo ja/tai vakava henkilövahinko.

SÄILYTÄ KAIKKI VAROITUKSET JA OHJEET MYÖHEMPÄÄ KÄYTTÖÄ VARTEN!

Varoitusten termillä "sähkötyökalu" viitataan verkkovirta-käyttöiseen (johdolliseen) tai akkukäyttöiseen (johdotto-maan) sähkötyökaluun.

Työalueen turvallisuus

- **Pidä työalue siistinä ja hyvin valaistuna.** Epäsiisti tai pimeä työalue altistaa onnettomuuksille.
- **Älä käytä sähkötyökaluja räjähdysriskissä ympäristöissä, kuten syttyvien nesteiden, kaasujen tai pölyn läheisyydessä.** Sähkötyökaluista syntyy kipinöitä, jotka saattavat sytyttää pölyn tai höyryt.
- **Älä käytä sähkötyökalua lasten tai sivullisten läheisyydessä.** Häiriötekijät saattavat johtaa työkalun hallinnan menettämiseen.

Sähköturvallisuus

- **Sähkötyökalun pistokkeiden on sovittava pistorasiaan. Pistoketta ei saa koskaan muuttaa millään**

* Tämän käyttöohjeen sähkötyökaluja koskevien yleisten turvallisuusohjeiden osiossa käytetty teksti on soveltuvan standardin EN 62841-1 version mukainen. Tämä osa sisältää useiden erityyppisten sähkötyökalujen yleisiä turvallisuuskäytäntöjä. Kaikki varoitukset eivät päde kaikkiin työkaluihin ja jotkin niistä eivät päde tähän työkaluun.

tavalla. Älä koskaan käytä pistokeadaptereita maadoitettujen sähkötyökalujen kanssa. Muuttamattomat pistokkeet ja niihin sopivat pistorasiat ehkäisevät sähköiskujen vaaraan.

- Vältä koskemasta maadoitettuihin pintoihin, kuten putkiin, lämpöpattereihin, liesiin ja jääkaappeihin. Sähköiskun vaara kasvaa, jos käyttäjän keho on maadoitettu.
- Älä altista sähkötyökaluja sateelle tai märille olosuhteille. Sähkötyökaluun pääsevä vesi lisää sähköiskun vaaraa.
- Älä vahingoita virtajohtoa. Älä koskaan käytä virtajohtoa sähkötyökalun kantamiseen, vetämiseen tai irrottamiseen pistorasiasta. Älä altista virtajohtoa kuumuudelle, öljylle, teräville reunoille tai liikkuville osille. Vioittuneet tai sotkeutuneet johdot lisäävät sähköiskun vaaraa.
- Kun käytät sähkötyökalua ulkona, käytä ainoastaan ulkokäyttöön tarkoitettua jatkojohtoa. Ulkokäyttöön soveltuvan jatkojohdon käyttäminen vähentää sähköiskun vaaraa.
- Jos sähkötyökalua käytetään kosteissa olosuhteissa, käytä vikavirtakatkaisimella (GFCI) suojattua virtalähdettä. Vikavirtakatkaisimen käyttäminen vähentää sähköiskun vaaraa.

Henkilökohtainen turvallisuus

- Ole valppaana, keskity tekemiseesi ja käytä maalaisjärkeä käyttäessäsi sähkötyökalua. Älä käytä sähkötyökalua väsyneenä tai huumeiden, alkoholin tai lääkkeiden vaikutuksen alaisena. Hetkellinen valppauden herpaantuminen sähkötyökalua käytettäessä voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.
- Käytä henkilösuojaimia. Käytä aina suojalaseja. Suojavarusteiden, kuten hengityssuojaimen, luistamattomien turvakengien, suojakypärän ja kuulonsuojaimien käyttö vähentää henkilövahinkojen vaaraa.
- Estä tahaton käynnistyminen. Varmista, että virtakytkin on OFF-asennossa, ennen kuin kytket virtalähteen ja/tai akun tai nostat tai kannat työkalua. Sähkötyökalujen kantaminen sormi virtakytkimellä tai virtajohtoon kytkeminen sähkötyökaluihin, joiden virtakytkin on ON-asennossa, altistaa onnettomuuksille.
- Poista säätöavaimet tai -työkalut ennen kuin kytket virran päälle työkaluun. Sähkötyökalun pyörivään osaan kiinni jätetty säätötyökalu saattaa johtaa loukkaantumiseen.
- Älä kurottele. Säilytä tukeva asento ja tasapaino kaikissa tilanteissa. Tämä parantaa sähkötyökalun hallintaa yllättävissä tilanteissa.

- Pukeudu asianmukaisesti. Älä käytä löysiä vaatteita tai koruja. Pidä hiukset, vaatteet ja käsineet erossa liikkuvista osista. Löysät vaatteet, korut tai pitkät hiukset voivat takertua liikkuviin osiin.
- Jos laitteessa on liitettä pölynpoistolle ja keräyslaitteille, varmista, että ne on liitetty ja niitä käytetään oikein. Pölynkeräyslaitteen käyttäminen voi vähentää pölyn aiheuttamia vaaroja.
- Älä anna työkalujen runsaasta käytöstä johtuvan tottuneisuuden aiheuttamaa liikaa itsevarmuutta ja työkalun turvallisuusperiaatteiden laiminlyöntiä. Huolimaton toiminta voi aiheuttaa vakavia vammoja sekunnin murto-osassa.

Sähkötyökalun käyttäminen ja hoitaminen

- Älä ylikuormita sähkötyökalua. Käytä käyttötarkoitukseen soveltuvaa sähkötyökalua. Oikea sähkötyökalu suoriutuu tehtävästä paremmin ja turvallisesti.
- Älä käytä sähkötyökalua, jos sitä ei voida käynnistää ja sammuttaa virtakytkimellä. Sähkötyökalu, jota ei voi ohjata virtakytkimellä, on vaarallinen ja se on korjattava.
- Irrota pistoke virtalähteestä ja/tai akku sähkötyökalusta, ennen kuin suoritat säätöjä, vaihdat lisäosia tai varastoit sähkötyökaluja. Nämä ennakoivat turvatoimet vähentävät sähkötyökalun tahattoman käynnistymisen riskiä.
- Säilytä sähkötyökalut poissa lasten ulottuvilta äläkä anna sellaisten henkilöiden käyttää työkalua, jotka eivät ole perehtyneet sähkötyökalun käyttöön ja näihin ohjeisiin. Sähkötyökalut ovat vaarallisia tottuttomien käyttäjien käsissä.
- Huolla sähkötyökalut ja lisävarusteet. Tarkista, esiintyykö liikkuvissa osissa kohdistusvirheitä tai takertumista ja onko työkalussa vaurioituneita osia tai muita sähkötyökalun toimintaan vaikuttavia vikoja. Vaurioitunut sähkötyökalu on korjattava ennen käyttöä. Monet onnettomuudet johtuvat huonosti huolletuista sähkötyökaluista.
- Pidä leikkaustyökalut terävinä ja puhtaina. Oikein huolletut ja terävät leikkaustyökalut juuttuvat vähemmän ja ovat helpompia hallita.
- Käytä sähkötyökalua, lisävarusteita, työkalun kärkeä jne. näiden ohjeiden mukaisesti ja ota huomioon työolosuhteet ja suoritettava työ. Sähkötyökalun käyttö muuhun kuin sille aiottuun tarkoitukseen saattaa johtaa vaaratilanteeseen.
- Pidä kahvat ja tartuntapinnat kuivina, puhtaina, öljyttöminä ja rasvattomina. Liukkaat kahvat ja tartuntapinnat estävät työkalun turvallisen käsittelyn ja hallinnan yllättävissä tilanteissa.

Huolto

- Anna pätevän korjaajan huoltaa sähkötyökalu käyttämällä ainoastaan identtisiä varaosia. Tämä varmistaa sähkötyökalun turvallisuuden.

Erityisiä turvallisuustietoja

⚠ VAROITUS

Tämä osio sisältää nimenomaan tähän työkaluun liittyviä tärkeitä turvallisuusohjeita.

Lue nämä turvallisuustiedot huolellisesti ennen 1224-kierteityskoneiden käyttöä, jotta pienennät sähköiskun tai muun vakavan henkilövahingon vaaraa.

SÄILYTÄ KAIKKI VAROITUKSET JA OHJEET MYÖHEMPÄÄ KÄYTTÖÄ VARTEN!

Säilytä tämä käyttöohje laitteen läheisyydessä, jotta se on käyttäjän käytettävissä.

Kierteityskoneen turvallisuusvaroitukset

- Pidä lattia kuivana ja tarkista, että sillä ei ole liukkaata materiaaleja, kuten öljyä. Liukkaat lattiat altistavat onnettomuuksille.
- Rajoita pääsy tai aidoita alue sivullisilta, kun työkapale ulottuu koneen ulkopuolelle niin, että työkapaleeseen on matkaa vähintään yksi metri (kolme jalkaa). Työkappaleen ympärillä olevalle alueelle pääsyn rajoittaminen ja alueen aitaaminen vähentää takerumisvaaraa.
- Älä käytä käsineitä. Käsineet voivat takertua pyörivään putkeen tai koneenosiin ja aiheuttaa henkilövahinkoja.
- Älä käytä konetta muuhun tarkoitukseen kuin reikien poraamiseen tai vinssien pyörittämiseen. Muut käytötävät tai koneen muuttaminen muita käyttötarkoituksia varten saattaa lisätä vakavan henkilövahingon vaaraa.
- Kiinnitä kone pöytään tai jalustaan. Tue pitkät putket putkitukien avulla. Tämä käytäntö estää koneen kaatumisen.
- Seiso konetta käytettäessä sen sivulla, jossa käyttökytkin sijaitsee. Kun konetta käytetään tältä puolelta, sinun ei tarvitse kurotella koneen yli.
- Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta ja liittimistä. Pysäytä kone ennen putken kierteiden pyyhkimistä tai liittimien kiertämistä paikalleen. Anna koneen pysähtyä kokonaan ennen putkeen koskemista. Tämä käytäntö vähentää pyöriviin osiin takertumisen vaaraa.

- Älä käytä tätä konetta liittimien asentamiseen tai irrottamiseen (tekemiseen tai rikkomiseen). Tämä voi johtaa työkalun juuttumiseen, takertumiseen tai hallinnan menettämiseen.
- Älä käytä konetta, jos kaikkia suoja ja kansia ei ole asennettu oikein. Liikkuvien osien näkyminen lisää niihin takertumisen vaaraan.
- Älä käytä tätä konetta, jos sen jalkakytkin on rikki tai puuttuu. Jalkakytkin mahdollistaa koneen turvallisen käytön, kuten sammuttamisen takertumistilanteissa.
- Saman henkilön on ohjattava sekä työprosessia, koneen käyttöä että jalkakytintä. Koneen käytön aikana sen luona saa olla vain koneen käyttäjä. Tämä vähentää henkilövahinkojen vaaraa.
- Älä koskaan kurota koneen etuistukkaan tai takaohjaimeen. Tämä vähentää takertumisen vaaraa.
- Lue ja ymmärrä nämä ohjeet ja kaikkien käytettävien laitteiden ja materiaalien varoitukset ja ohjeet ennen tämän työkalun käyttöä vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID®-tuotteesta:

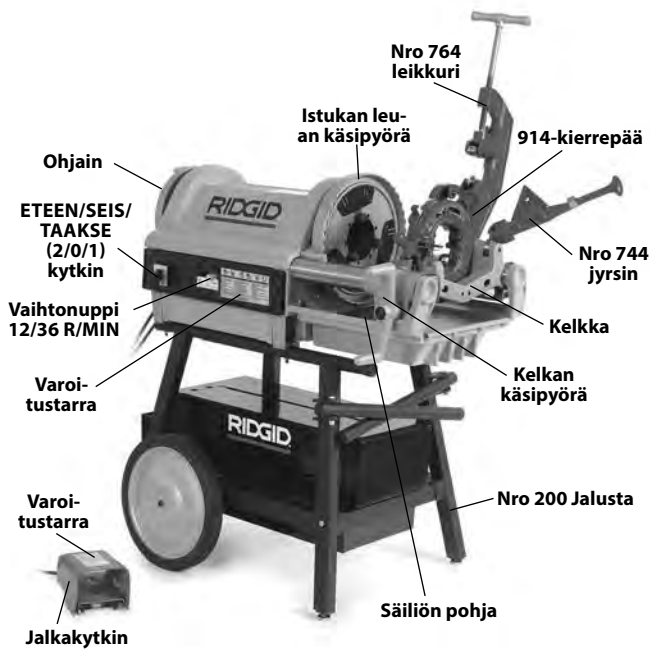
- Ota yhteys paikalliseen RIDGID®-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta RIDGID.com.
- Ota yhteys Ridge Toolin tekniseen huolto-osastoon huolto-osastoon osoitteessa rttechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Kuvaus, tekniset tiedot ja vakiovarusteet

Kuvaus

RIDGID® Mallin 1224 -kierteityskoneet ovat sähkömoottorikäyttöisiä koneita, jotka keskittävät ja kiinnittävät putken, johdon ja pultin varren ja pyörittävät sitä leikkauksen, jyrinnän ja kierteityksen aikana. Kierteitysterät asennetaan erilaisiin kierrepäihin. Integroitu öljyjärjestelmä huuhtelee työkalua kierteitysohjella kierteityksen aikana.

Oikeiden lisävarusteiden kanssa 1224-kierteityskonetta voidaan käyttää isompien putkien kierteitykseen, nipujen lyhentämiseen tai sulkemiseen ja rullauritukseen. 1224-konetta voidaan käyttää myös tavallisten urien leikkaamiseen putkiin ja leikkaamaan tai kuorimaan Saran- tai muovivuorattuja putki.



Kuva 1 – 1224-kierteityskone

Tekniset tiedot

Putkikoot.....	Putki ¼" – 4" (6 – 100 mm) Putti ¼" – 2" (6 – 50 mm)
Vasenkätiset kierteet	Oikeilla kierrepäillä
Moottori:	
Tyyppi	Yksivaiheinen induktiomoottori (kysy saatavilla olevat kolmivaihemallit RIDGIDILTÄ)
Teho	1½ hv (1,12 kW)
Jännite	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Muita jännitteitä saatavana (Katso RIDGID-luettelo)
Käyttönopeus.....	12/36 r/min
Hallintalaitteet	Kiertokytkin taakse/seis/eteen (2/0/1) ja ON/OFF-jalkakytkin
Etuistukka	Vasaratyyppinen vaihdettavilla epäkeskeisillä leukojen kärjillä
Takaohjain	Kierukkakesitys
Kierrepäät.....	Katso saatavana olevat kierrepäät RIDGID-luettelosta
Leikkuri.....	Malli 764, ¼" - 4", uiva, itsekeskittävä leikkuuterä
Jyrin.....	Malli 744, ¼" - 4" terä

Voitelujärjestelmä4,7 l (5 qt) Itseilmaava, automaattisesti suuntaa vaihtava öljypumppu vakiovirtauksella

Paino.....509 lb (231 kg)

Äänenpaine (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Äänenteho (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Äänimittaukset on tehty standardin EN 62481-1 mukaisen standardoidun testin mukaisesti.
- Äänitasot voivat vaihdella paikan ja näiden työkalujen käytön mukaan.
- Äänen päivittäiset altistustasot on arvioitava tapauskohtaisesti ja tarvittaessa on otettava huomioon aika, jonka työkalu on päältäkäytettynä ja pois käytöstä. Tämä voi pienentää koko työskentelyjakson altistustasoa merkittävästi.

Vakiovarusteet

Katso RIDGID-luettelo, jossa on annettu lisätietoja kyseisen koneen luettelonumeron mukana toimitetuista lisävarusteista.

Kierteityskoneen sarjanumerokilpi sijaitsee alustan päällä. 4 viimeistä numeroa osoittavat valmistuskuukauden ja -vuoden. (12 = kuukausi, 14 = vuosi).



Kuva 2 – Koneen sarjanumero

HUOMAUTUS Oikeiden materiaalien sekä asennus-, liittämisen- ja muotoilumenetelmien valinta on järjestelmän suunnittelijan ja/tai asentajan vastuulla. Väärien materiaalien ja menetelmien valinta voi aiheuttaa järjestelmävian. Ruostumaton teräs ja muut korroosiota kestävä materiaalit voivat kontaminoitua asennuksen, liittämisen ja muotoilun aikana. Tällainen kontaminaatio saattaa aiheuttaa korroosiota ja ennen aikaisen rikkoutumisen. Kyseisiin käyttöolosuhteisiin, mukaan lukien kemialliset ja lämpöolosuhteet, tarkoitetut materiaalit ja menetelmät on arvioitava huolellisesti ennen asennusta.

Koneen asennus

VAROITUS



Vakavan henkilövahingon vaaran pienentämiseksi käytön aikana näitä oikeaoppista asennusta koskevia ohjeita tulee noudattaa.

Jos kierteityskonetta ei asenneta vakaalle jalustalle tai pöydälle, seurauksena voi olla kaatuminen ja vakava henkilövahinko.

REV/OFF/FOR-kytkimen (taakse/seis/eteen) on oltava OFF-asennossa ja kone on irrotettava pistorasiasta ennen asennusta.

Käytä oikeita nostotekniikoita. RIDGID 1224 -kierteityskone painaa 509 lbs (231 kg).

Asentaminen jalustoille

Kierteityskone voidaan asentaa erilaisille RIDGID-kierteityskonejalustoille. Katso jalustojen tiedot RIDGID-luettelosta ja asennusohjeet Jalustan ohjevihkosta.

Asentaminen pöydälle

Koneet voidaan asentaa tasaiselle ja tukevalle pöydälle. Käytä pöydälle asennuksessa neljää $\frac{3}{8}$ "-pulttia koneen alustan jokaisessa kulmassa olevassa reiässä. Reikäväli alustassa on 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm) Kiristä kunnolla.

Käyttöä edeltävä tarkastus

VAROITUS



Tarkasta kierteityskone ennen jokaista käyttökertaa ja korjaa mahdolliset ongelmat. Näin voidaan vähentää sähköiskujen, ruhjevammojen ja muista syistä johtuvien vakavien henkilövahinkojen vaaraa ja estää laitevauriot.

1. Varmista, että kierteityskone on irrotettu pistorasiasta ja REV/OFF/FOR-kytkin (taakse/seis/eteen) on OFF-asennossa.
2. Puhdista kierteityskone, mukaan lukien kahvat ja säätimet, öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa laitteen tarkastusta ja estää laitteen tai sen ohjaimen irtoamisen otteestasi. Puhdista ja huolla laite huolto-ohjeiden mukaan.
3. Tarkasta kierteityskoneiden seuraavat osat:
 - Virtajohto ja pistoke vaurioiden ja mahdollisten muutosten varalta.
 - Oikea asennus, kunnossapito ja täydellisyys.
 - Rikkoutuneet, kuluneet, puuttuvat, väärin suunnatut ja juuttuvat osat sekä muut vauriot.

- Jalkakytkin ja sen toiminta Varmista, että jalkakytkin on kiinnitetty, hyvässä kunnossa, että se menee pehmeästi eri asentoihin eikä takertele.
- Varoitusarrat ja niiden luettavuus (Kuva 1).
- Terien, leikkuuterien ja jyrsimen leikkuusärmien kunto. Tylsät ja vioittuneet leikkuutyökalut vaativat enemmän voimaa, heikentävät työn laatua ja lisäävät henkilövahinkojen vaaraa.
- Mahdolliset muut seikat, jotka voivat estää turvallisen ja normaalin käytön.

Jos ongelmia ilmenee, älä käytä kierteityskonetta, ennen kuin ongelmat on korjattu.

4. Tarkasta ja huolla kaikki muut käytettävät laitteet niiden ohjeiden mukaan ja varmista, että ne toimivat oikein.

Laitteen ja työalueen valmistelu

VAROITUS



Valmistele kierteityskone ja työalue näiden ohjeiden mukaan. Näin voidaan vähentää sähköiskujen, koneen kaatumisen, takertumisen, ruhjevammojen ja muista syistä johtuvien henkilövahinkojen vaaraa sekä estää koneen vaurioituminen.

Kiinnitä kone tukevaan jalustaan tai pöytään. Tue putki kunnolla. Tämä vähentää putoavien putkien, kaatumisen ja vakavien henkilövahinkojen vaaraa. Älä käytä kierteityskoneita ilman oikein toimivaa jalkakytkintä. Jalkakytkin helpottaa laitteen ohjausta, sillä sen ansiosta koneen moottorin voi pysäyttää nostamalla jalan kytkimeltä.

1. Tarkasta, onko työalueella:
 - Kunnollinen valaistus.
 - Syttyviä nesteitä, höyryä tai pölyä. Älä työskentele alueella, ennen kuin lähde on tunnistettu ja korjattu ja alue täysin tuuletettu. Kierteityskone ei ole räjähdyskestävä ja se voi aiheuttaa kipinöitä.
 - Puhdas, tasainen, tukeva ja kuiva paikka kaikille laitteille ja käyttäjälle.
 - Hyvä ilmanvaihto. Älä käytä erittäin pienissä, suljetuissa tiloissa.
 - Oikein maadoitettu pistorasia, joka antaa oikean jännitteen. Tarkasta vaadittu jännite koneen arvokilvestä. Kolmiaukkoisen tai vikavirtasuojattu pistorasia ei välttämättä ole maadoitettu. Jos et ole varma, pyydä valtuutettua sähköasentajaa tarkistamaan pistorasia.

2. Tarkasta kierteitettävä putki ja siihen kuuluvat liittimet. Määritä työhön soveltuvat laitteet, ks. *Tekniset tiedot*. Käytä ainoastaan suorien tuotteiden kierteittämiseen. Älä kierteitä putkea, jossa on liittimiä tai muita kiinnikkeitä. Tämä lisää takertumisvaaraa.
 3. Siirrä laitteet työalueelle. *Katso tiedot kohdasta Koneen valmistelu* kuljetusta varten.
 4. Varmista, että käytettävät laitteet on tarkastettu ja asennettu oikein.
 5. Varmista, että REV/OFF/FOR-kytkin (taakse/seis/eteen) on OFF-asennossa.
 6. Tarkasta, että kierrepäässä on oikeat terät ja että ne on säädetty oikein. Asenna ja/tai säädä kierrepään terät tarvittaessa. *Katso Kierrepään asetus ja käyttö*, jossa on annettu lisätietoja.
 7. Käännä leikkuri, jyrsin ja kierrepää ylös pois päin käyttäjistä. Varmista, että ne ovat tukevasti eivätkä putoa työalueelle.
 8. Jos putki menee koneen edessä olevan lastukaukalon yli tai yli 2' (0,6 m) koneen takapäähän yli, käytä putkitukia putken tukemiseen ja kierteityskoneen kaatumisen tai putoamisen estämiseen. Aseta putkituet linjaan koneen istukoiden kanssa, noin 1/3 etäisyydelle putken päästä koneeseen. Pidemmälle putkelle voidaan tarvita useampi kuin yksi putkituki. Käytä ainoastaan tarkoitusta varten suunniteltuja putkitukia. Väärät putkituet tai putken tukeminen käsin voi aiheuttaa kaatumisen tai takertumisen ja henkilövahinkoja.
 9. Rajoita pääsyä, aseta vartijat tai aidoita alue niin, että kierteityskoneen ja putken ympärillä on vähintään 3' (1 m) vapaata tilaa. Tämä estää sivullisia koskemasta koneeseen tai putkeen ja vähentää kaatumis- ja takertumisvaaraa.
 10. Aseta jalkakytkin *Kuvan 18* mukaisesti, jolloin saadaan oikea työasento.
 11. Tarkasta RIDGID-kierteitysöljyn taso. Irrota lastukaukalokokoonpano ja asenna kokoonpano; varmista, että suodattimen sihti on kokonaan öljyn peitossa. *Katso Voitelujärjestelmän kunnossapito*
 12. Varmista, että REV/OFF/FOR-kytkin (taakse/seis/eteen) on OFF-asennossa ja vedä virtajohto esteetöntä reittiä pitkin. Varmista, että kätesi ovat kuivat, ja kytke virtajohto maadoitettuun pistorasiaan. Pidä kaikki sähköliittimet kuivina ja irti maasta. Jos virtajohto ei ole tarpeeksi pitkä, käytä jatkojohtoa, joka täyttää seuraavat kriteerit:
 - Se on hyvässä kunnossa.
 - Siinä on kolmipiikkinen pistoke kuten kierteityskoneessakin.
 - Se on tarkoitettu ulkokäyttöön.
 - Johdinkoko on riittävä. Jatkojohdoille 50' mittaan asti (15,2 m) käytä 14 AWG (2,5 mm²) tai painavampi. Käytä jatkojohdoille 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) kokoa 12 AWG (2,5 mm²) tai suurempaa.
13. Tarkasta, että kierteityskone toimii oikein. Kädet etäällä koneesta:
- Käännä REV/OFF/FOR-kytkin FOR-asentoon (eteen). Paina jalkakytkintä ja vapauta se. Istukan tulee pyöriä vastapäivään kelkkapäätä katsottuna (ks. *Kuva 22*.) Toista REV-asento (taakse) – istukan tulee pyöriä myötäpäivään. Jos kierteityskone ei pyöri oikeaan suuntaan tai jalkakytkin ei hallitse laitteen toimintaa, älä käytä konetta, ennen kuin se on korjattu.
 - Pidä jalkakytkintä painettuna. Tarkista liikkuvat osat ja varmista, että niiden kohdistus on oikea, kiinnitys toimii ja että epätavallisia ääniä tai muuta epätavallista ei ole. Nosta jalka jalkakytkimeltä. Jos laitteessa on jotain epätavallista, älä käytä laitetta, ennen kuin se on korjattu.
 - Aseta kierrepää käyttöasentoon. Pidä jalkakytkintä painettuna. Tarkasta öljyvirtaus kierrepään läpi. Nosta jalka jalkakytkimeltä. Katso tarvittaessa kohta "*Voitelujärjestelmän kunnossapito*".
14. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin OFF-asentoon (seis) ja irrota kone kuivin käsin pistorasiasta.

Kierrepään asetus ja käyttö

1224-kierteityskonetta voidaan käyttää erilaisten RIDGID-kierrepäiden kanssa kierteiden leikkaamiseen putkiin ja pultteihin. Katso muut saatavilla olevat kierrepäät RIDGID-luettelosta.

Kierrepäät vaativat yhden teräsarjan jokaiselle seuraavalle putkikoolle: (1/4" ja 3/8"), (1/2" ja 3/4"), (1" – 2") ja (2 1/2" – 4"). NPT/NPSM-teriä on käytettävä NPT-kierrepäiden kanssa ja BSPT/BSPP-teriä BSPT-kierrepäiden kanssa – mittatanko on merkitty näille molemmille.

Pulttikierreteriä käyttävät kierrepäät vaativat erityisen teräsarjan kullekin kierrekoolle.

Katso muut kierrepäähäsi saatavilla olevat terät RIDGID-luettelosta.

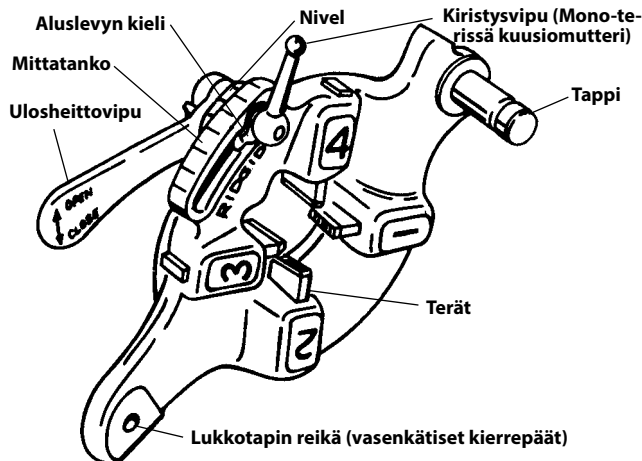
Leikkaa aina koekierre oikean kierrekoon tarkastamiseksi terien vaihdon/säädön jälkeen.

Kierrepään irrotus/asennus

Työnnä kierrepään tappi kelkassa olevaan reikään tai irrota se siitä. Kun se on työnnetty perille, kierrepää pysyy paikallaan. Asennettua kierrepäätä voidaan kääntää sen kohdistamiseksi putken kanssa tai se voidaan kääntää ylös ja pois tieltä leikkurin tai jyrsimen käyttöä varten.

Pika-aukeavat kierrepäät

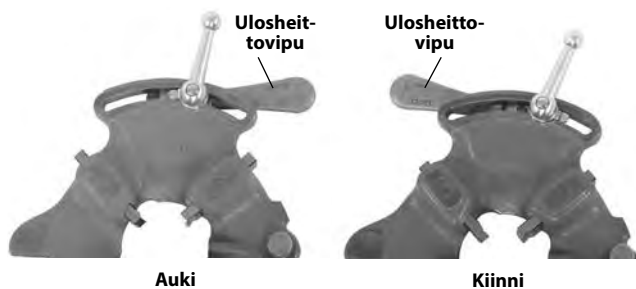
Pika-aukeaviin kierrepäihin kuuluvat Mallit 713/913 ja 541/542 Pultti. Pika-aukeavat kierrepäät avataan ja suljetaan manuaalisesti käyttäjän määrittämälle kierrepituudelle.



Kuva 3 – Pika-aukeava kierrepää

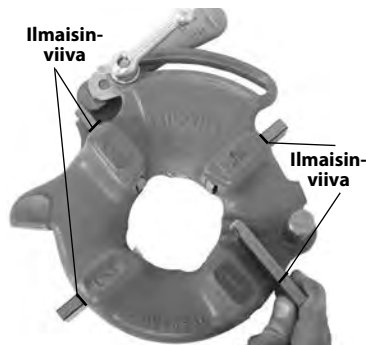
Terien asentaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki) (Kuva 4).



Kuva 4 – Vivun auki/kiinni-asento

3. Löysää kiristysvipua noin kolme kierrosta.
4. Nosta aluslevyn kieli mittatangon lovesta. Siirrä aluslevyn loven päähän (Kuva 5).
5. Irrota terät kierrepäästä.
6. Aseta sopivat terät kierrepäähen numeroitu reuna ylöspäin, kunnes ilmaisiviiva on kierrepään reunan kohdalla (ks. Kuva 5). Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.

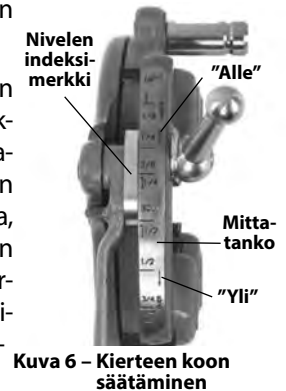


Kuva 5 – Terien asentaminen

7. Siirrä nivelen indeksimerkki mittatangon halutun kokomerkin kohdalle. Säädä terän sisääntyöntöä tarvittaessa liikkeen sallimiseksi. Aluslevyn kielen tulisi olla lovesta vasemmalla.
8. Kiristä kiristysvipu.

Kierteen koon säätäminen

1. Asenna kierrepää kierteityskoneen ohjeiden mukaan ja siirrä kierrepää kierteitysasentoon.
2. Löysää kiristysvipu.
3. Aloita siirtämällä nivelen indeksimerkki mittatangon halutun kokomerkin kohdalle. Mono- ja pulttikierreterissä aseta nivelen merkki mittatangon viivan kohdalle. Universal-kierrepään pulttikierteitä varten aseta kaikki pulttiterät mittatangon BOLT-viivan (pultti) kohdalle (Kuva 6).
4. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta nivelen indeksimerkki hieman sivuun mittatangon merkistä OVER-merkin (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai UNDER-merkin (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.



Kuva 6 – Kierteen koon säätäminen

5. Kiristä kiristysvipu.

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

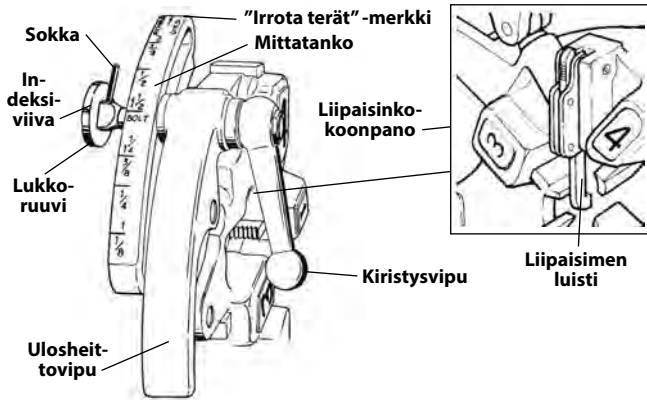
Kierteen lopussa:

- Putkikierteet – Putken pää on terän nro 1 pään tasalla.
- Pulttikierteet – Kierteitä haluttu pituus. Seuraa tarkasti osien välisiä mahdollisia häiriöitä.

Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki), jolloin terät vedetään sisään.

Itseaukeavat kierrepäät

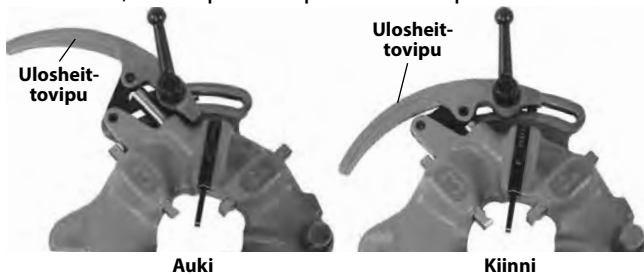
Itseaukeaviin kierrepäihin kuuluvat mallin 711 NPT RH ja 911 BSPT RH kierrepäät. Putkikokoja 1/2" – 2" varten voidaan käyttää liipaisinta kierrepään avaamiseksi, kun kierre on valmis. Kokoja 1/8" – 3/8" pultti- ja tasakierreillä, ja jos halutaan muita kokoja, kierrepää avataan manuaalisesti, kun kierre on valmis.



Kuva 7 – Itseaukeava Universal-kierrepää

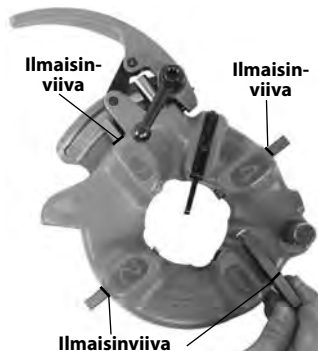
Terien asentaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Varmista, että liipaisinkokoonpano on vapautettu ja kierrepää on AUKI vetämällä liipaisimen luisti pois kierrepäästä. Pysy etäällä jousikuormitteisesta ulosheittovivusta, kun vapautat liipaisinkokoonpanon.



Kuva 8 – Auki/kiinni-asento

3. Löysää kiristysvipua noin kuusi täyttä kierrosta.
4. Vedä lukkoruuvi ulos mittatangon lovesta, jolloin sokka ohittaa sen. Aseta mittatanko niin, että lukkoruuvien indeksiviiva on REMOVE DIES -merkin (irrota terät) kohdalla.
5. Irrota terät kierrepäästä.
6. Aseta sopivat terät kierrepäähän numeroitu reuna ylöspäin, kunnes ilmaisivaija on kierrepään reunan kohdalla (ks. kuva 9). Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.



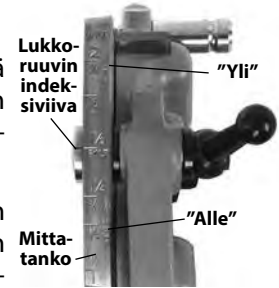
Kuva 9 – Terien asentaminen

7. Siirrä mittatanko niin, että lukkoruuvien indeksiviiva on halutun kokomerkin kohdalla. Säädä terän sisääntyöntöä tarvittaessa liikkeen sallimiseksi.

8. Varmista, että sokka on kohti REMOVE DIES -merkkiä (irrota terät).
9. Kiristä kiristysvipu.

Kierteen koon säätäminen

1. Asenna kierrepää kierteityskoneen ohjeiden mukaan ja siirrä kierrepää kierteitysasentoon.
2. Löysää kiristysvipu.
3. Aseta mittatanko niin, että lukkoruuvien indeksiviiva on mittatangon halutun kokomerkin kohdalla.
4. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta lukkoruuvien indeksiviiva hieman sivuun mittatangon merkistä OVER-merkin (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai UNDER-merkin (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.
5. Kiristä kiristysvipu.

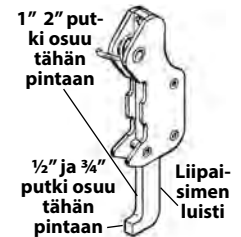


Kuva 10 – Kierteen koon säätäminen

Liipaisimen luistin säätäminen

Aseta liipaisimen luisti kierteitettävän putken koon mukaan (ks. Kuva 11).

- 1/2" ja 3/4" – Putken pään tulee osua liipaisimen luistin jalkaan.
- 1" – 2" – Putken pään tulee osua liipaisimen luistin varteen.



Kuva 11 – Liipaisimen säätäminen

Seuraaville

- 1/8", 1/4" ja 3/8" putkelle
- Pidemmille tai lyhyemmille kierteille
- Pultin kierteitykseen

Työnnä liipaisimen luisti ylös pois tieltä. Kierrepää on avattava manuaalisesti.

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

Kun liipaisinta käytetään, se koskettaa putken päähän ja saa kierrepään aukeamaan automaattisesti. Pysy etäällä jousikuormitteisesta ulosheittovivusta, kun se vapautuu.

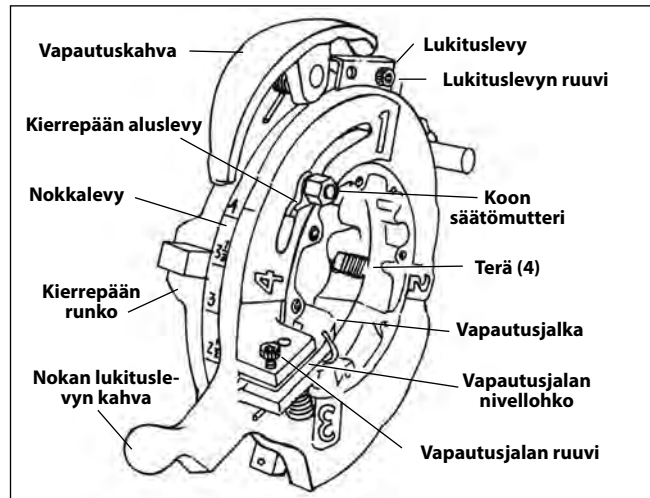
Kierrepään avaaminen manuaalisesti (liipaisimen luisti ylhäällä) kierteen lopussa:

- Kartiomaiset putkikierteet – Putken pää on terän nro 1 pään tasalla.
- Pultti- ja tasakierteet – Kierteitä haluttu pituus. Seuraa tarkasti osien välisiä mahdollisia häiriöitä.

Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki), jolloin terät vedetään sisään.

714/914 Säätävä itseaukeava kierrepää

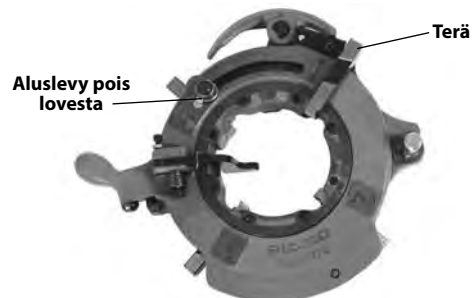
Mallin 714 (NPT/NPSM) ja 914 (BSPT/BSPP) säätäviä itseaukeavia kierrepäitä käytetään 1224-kierteityskoneessa 2½" – 4" putkille. Nämä kierrepäät voidaan säätää leikkaamaan putkiin joko kartiomaisia kierteitä tai tasakierteitä.



Kuva 12 – Säätävä itseaukeava kierrepää

Terien asentaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Varmista, että vapautusjalka on vapautettu/kierrepää on auki vetämällä vapautinjalka pois kierrepäästä. Pysy kaukana jousikuormitetuista liikkuvista osista vapautuksen aikana.
3. Löysää säätömutteri ja nosta kierrepään aluslevy lovesta.



Kuva 13 – Terien asentaminen

4. Käännä nokkaa kohti isompia putkikokoja, kunnes säätöruuvi on loven päässä.
5. Irrota terät kierrepäästä.

Aseta sopivat terät kierrepäähän numeroitu reuna ylöspäin. Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita (ks. Kuva 13). Terissä on tasku, joka kytkee pallopidättimen kierrepäähän, kun se on asennettu oikein. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.

6. Käännä nokka halutun kokoasetuksen kohdalle.
7. Aluslevyn kielen tulisi olla lovessa vasemmalla. Kiristä säätömutteri.

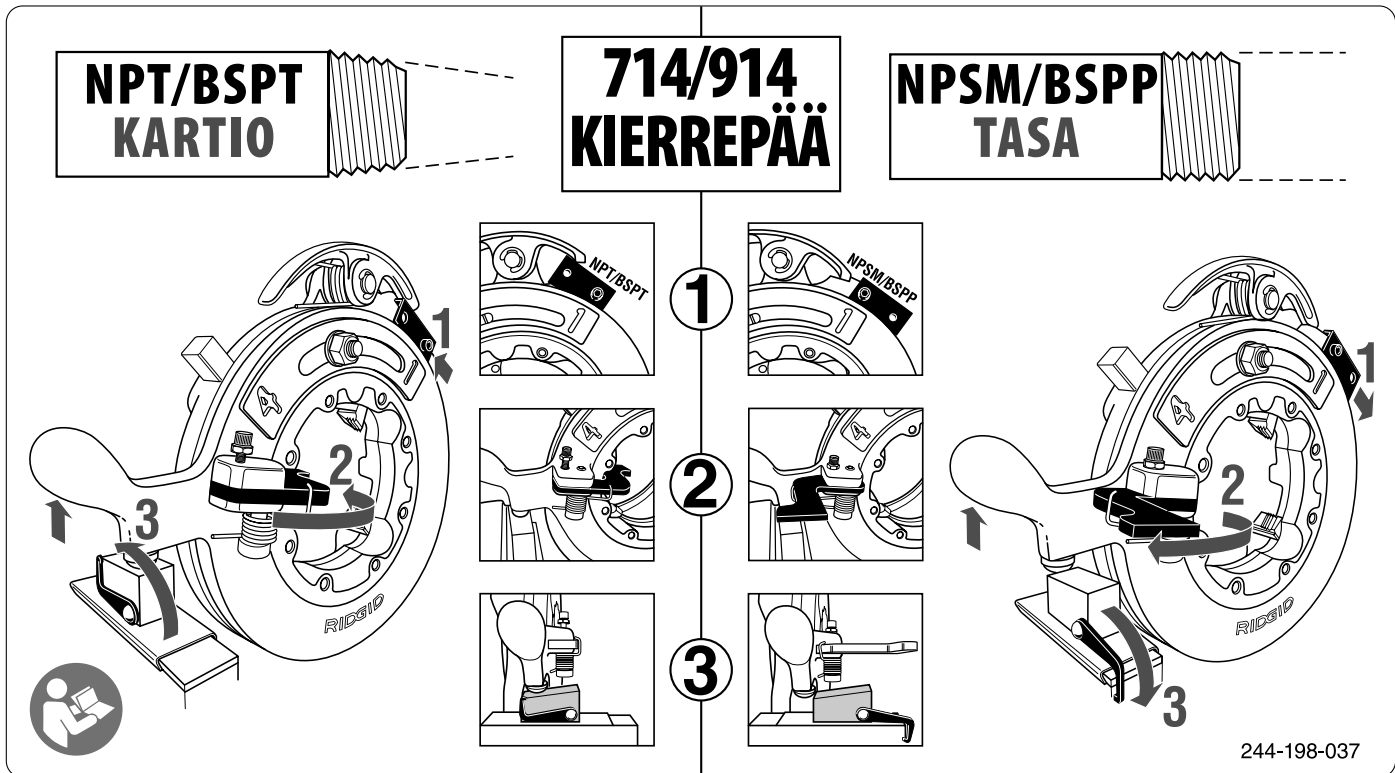
Kierteen koon säätäminen

1. Asenna kierrepää kierteityskoneen ohjeiden mukaan ja siirrä kierrepää kierteitysasentoon.
2. Löysää säätömutteri.
3. Aseta indeksiviiva nokan/mittatangon halutun kokomerkin kohdalle.
4. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta indeksiviiva hieman sivuun nokan/mittatangon merkistä kohti isompia kokoja (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai pienempiä kokoja (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.



Kuva 14 – Kierteen koon säätäminen

5. Kiristä säätömutteri.



Kuva 15 – Säättäminen kartiomaisia tai tasaputkikierteitä varten

Säättäminen kartiomaisia tai tasaputkikierteitä varten

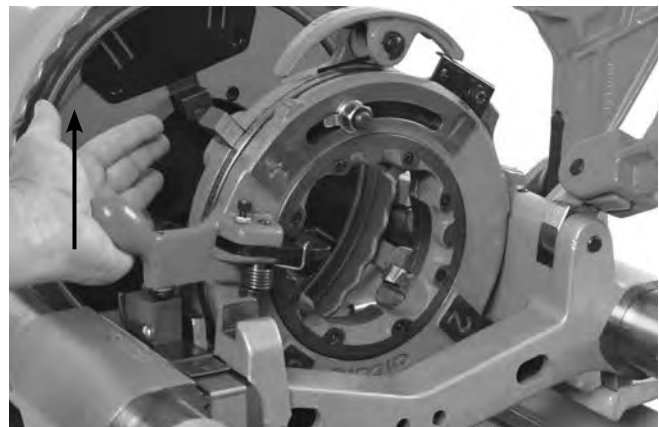
1. Kartiomaisia kierteitä varten (NPT tai BSPT kierrepäästä riippuen), ks. Kuva 15, säädöt ovat "IN" (sisään).
 - (1) Aseta lukituslevy **sisään** kohti vapautuskahvaa. Kiinnitä lukituslevy ruuvilla merkinnällä "NPT/BSPT" varustetun reiän läpi.
 - (2) Siirrä vapautusjalka **sisään** kohti putkea.
 - (3) Vapauta salpa ja anna sinitangon liikkua **sisään** kierrepäätä. Kierrä sinitangon vieressä olevaa salpaa sen suojaamiseksi.
2. Tasakierteitä varten (NPSM tai BSPP kierrepäästä riippuen), ks. kuva 15, säädöt ovat "OUT" (ulos).
 - (1) Aseta lukituslevy **ulos** vapautuskahvasta pois päin. Kiinnitä lukituslevy ruuvilla merkinnällä "NPSM/BSPP" varustetun reiän läpi.
 - (2) Siirrä vapautusjalka **ulos** putkesta pois päin ja kiristä sitten vapautusjalan ruuvi sen pitämiseksi paikallaan.
 - (3) Vedä sinitanko **ulos** kierrepäästä pois päin ja käännä salpa alas sen kiinnittämiseksi kelkkaan. Kelkan päässä on reikä salvan kytkemiseksi.

Kierrepään valmistelu kierrettä varten

Laske kierrepää kierteitysasentoon.

Työnnä tiukasti nokan lukituslevyn kahva ylöspäin kierrepään sulkemiseksi (Kuva 16).

- Kartiomaisille kierteille säädettyinä vapautusjalka lukittuu putkea kohti, ja nokan lukituslevyn pallomainen pinta on sinitankoa vasten.
- Tasakierteille säädettyinä vapautuskahva kytkeytyy nokan lukituslevyssä olevaan loveen. Kierrepää ei kosketa sinitankoon.



Kuva 16 – Säätyvän itseaukeavan kierrepään sulkeminen

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

- Kartiomaiset kierteet: kierteen lopussa nokan lukituslevyn pallomainen pinta liikkuu irti sinitangosta, ja kierrepää aukeaa.
- Tasakierteet: kierteitä haluttu pituus ja avaa kierrepää käsin painamalla vapautuskahvaa – seuraa tarkasti mahdollista osien välistä kosketusta.

Käyttöohjeet

VAROITUS



Älä pidä käsineitä tai löysiä vaatteita. Älä anna hihojen roikkua ja napita takit. Löysät vaatteet voivat takertua pyöriin osiin ja aiheuttaa ruhje- ja iskuvammoja.

Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta ja osista. Pysäytä kone ennen kierteiden pyyhkimistä tai liittimien kiertämistä paikalleen. Älä kurottele laitteen tai putken ylitse. Anna koneen pysähtyä kokonaan ennen putken tai koneen istukoihin koskemista takertumis-, ruhje- ja iskuvammojen välttämiseksi.

Älä käytä tätä konetta liittimien tekemiseen tai purkamiseen (kiristys tai löysäys). Tämä voi aiheuttaa isku- tai ruhjevammoja.

Älä käytä kierteityskonetta ilman oikein toimivaa jalkakytkintä. Älä koskaan lukitse jalkakytkintä ON-asentoon niin, ettei se ohjaa kierteityskonetta. Jalkakytkin helpottaa laitteen ohjausta, sillä sen ansiosta koneen moottorin voi pysäyttää nostamalla jalan kytkimeltä. Jos takerrut kiinni ja moottorin virta pysyy päällä, sinut vedetään koneeseen. Tässä koneessa on suuri vääntömomentti, joka saattaa kiristää vaatekappaleen käsivarren tai muun kehonosan ympäri niin voimakkaasti, että seurauksena voi olla luumurtumia, iskuvammoja tai muita vammoja.

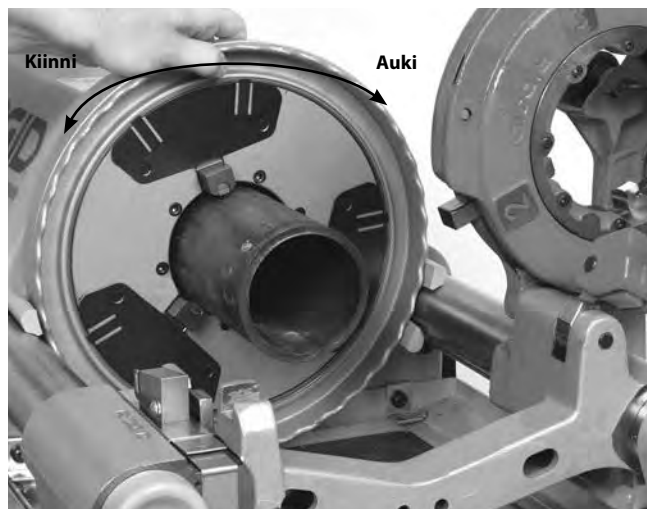
Saman henkilön on ohjattava sekä työprosessia että jalkakytkintä. Laitetta ei saa käyttää samanaikaisesti usea henkilö. Jos laitteeseen takertuu jotain, käyttäjän on voitava hallita poljinta.

Vähennä takertumisen, iskujen, ruhjoutumisen ja muiden syiden aiheuttamaa loukkaantumisriskiä noudattamalla käyttöohjeita.

1. Varmista, että laite ja työalue on valmisteltu oikein eikä alueella ole sivullisia tai muita häiriötekijöitä. Koneen käytön aikana sen luona saa olla vain koneen käyttäjä.

Leikkurin, jyrsimen ja kierrepään on oltava pois päin käyttäjästä, älä aseta niitä käyttöasentoon. Varmista, että ne ovat tukevasti eivätkä putoa. Avaa kierteityskoneen istukat täysin auki.

2. Aseta 2' (0,6 m) lyhyempi putki paikalleen koneen edestä. Aseta pidemmät putket paikalleen jommas-ta kummasta päästä niin, että pidempi osa tulee esiin kierteityskoneen takapästä. Varmista, että putkituet on asetettu oikein.
3. Merkitse putki tarvittaessa. Aseta putki niin, että leikatava alue tai jyrstittävä tai kierteitettävä pää on noin 6" (150 mm) päässä istukan etuosasta. Jos se on lähempänä, kelkka voi osua koneeseen kierteityksen aikana ja vahingoittaa konetta.
4. Sulje takaohjain putken ympärille kääntämällä sitä myötäpäivään (koneen takapästä katsottuna). Varmista, että putki on keskitettynä tarrainpaloihin. Tämä tukee putkea paremmin ja antaa paremman lopputuloksen.
5. Sulje etuistukka putken ympärille kääntämällä sen käsipyörää vastapäivään (koneen edestä katsottuna). Varmista, että putki on keskitettynä tarrainpaloihin. Kiinnitä putki etuistukkaan kääntämällä käsipyörää toistuvasti ja voimakkaasti vastapäivään.



Kuva 17 – Putken kiinnitys



Kuva 18 – Työskentelyasento

6. Ota oikea työasento, jotta voit hallita konetta ja putkea (ks. Kuva 18).
 - Seiso REV/OFF/FOR-kytkimen puolella konetta, jolloin sinulla on helppo pääsy työkaluihin ja kytkimeen.
 - Varmista, että pystyt käyttämään jalkakytintä. Älä paina vielä jalkakytintä. Hätätilanteissa sinun on pystyttävä vapauttamaan jalkakytin.
 - Varmista, että tasapainosi on hyvä eikä sinun tarvitse kurotella.

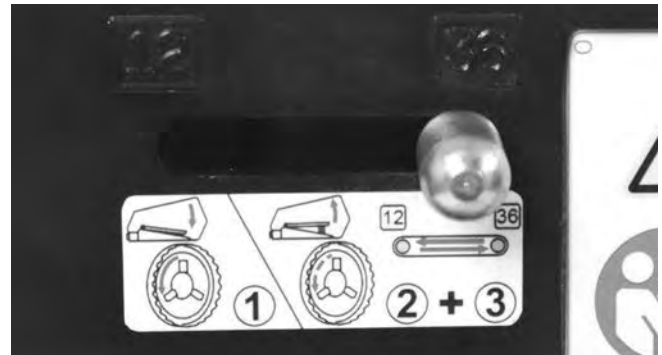
Käyttönopeuksien vaihtaminen

1224-koneessa on kaksi käyttönopeutta – 12 ja 36 r/min. Nopeutta 36 r/min voidaan käyttää enintään 4" putken leikkaamiseen ja jyrsimiseen ja enintään 2" putkikierteiden kierteittämiseen. Nopeutta 12 r/min tulee käyttää 2½" ja sitä isompien putkikierteiden kierteittämiseen ja muihin suuren vääntömomentin sovelluksiin, kuten ruostumattomalle teräkselle, koville materiaaleille jne. Jos 1224 pysähtyy 36 r/min nopeudella käytettäessä, nosta jalka välittömästi jalkakytkimeltä ja vaihda nopeudeksi 12 r/min.

Älä vaihda käyttönopeutta leikkaamisen, jyrsimisen tai kierteittämisen aikana. Koneen kuormitus saattaa estää vaihteiden vaihtamisen. Käyttönopeuden vaihtaminen:

1. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin FOR-asentoon (eteen).
2. Käynnistä istukan pyöritys painamalla ja vapauttamalla jalkakytin.
3. Kun istukka pyörii (mutta jalkakytin on vapautettuna), siirrä vaihtonuppia.

Nämä portaat vastaavat nopeudenvaihtimen tarrassa olevia (Kuva 19).



Kuva 19 – Vaihtonuppi/tarra

Kelkan käsipyörän säätö

1224:n kelkan käsipyörän asentoa säätää vipuvaikutuksen parantamiseksi.

1. Vedä käsipyörä ulos kelkasta.
2. Käännä käsipyörää ¼ kierrosta. Kahva kytkeytyy automaattisesti uuteen asentoon.

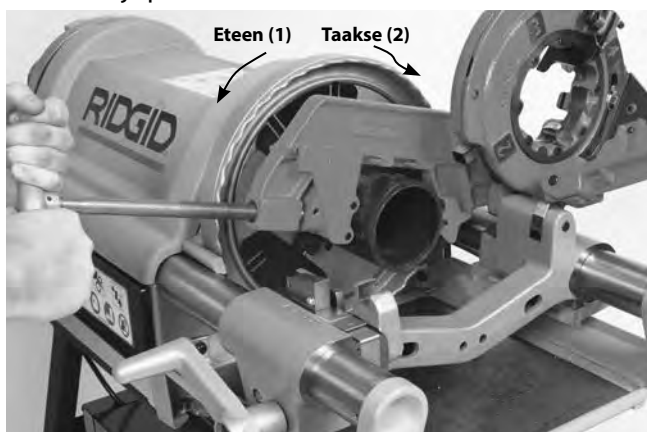


Kuva 20 – Kelkan käsipyörän säätäminen

Leikkaaminen nro 764 leikkurilla

1. Avaa leikkuri kääntämällä syöttöruuvia vastapäivään. Laske leikkuri leikkausasentoon putken päälle. Siirrä leikkuri leikkattavan alueen päälle käyttämällä kelkan käsipyörää, ja kohdistu leikkuuterä putkessa olevan merkin mukaan. Putken kierteitettyjen ja vahingoittuneiden osien leikkaaminen saattaa vahingoittaa leikkuuterää.

2. Kiristä leikkurin syöttöruuvien kahva niin, että leikkuuterä koskee kunnolla putkeen, ja pidä samalla leikkuuterä putkessa olevan merkin kohdalla.
3. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin FOR-asentoon (eteen).
4. Tartu molemmin käsin kiinni putkileikkurin syöttökahvasta (Kuva 21).
5. Paina jalkakytintä.
6. Kiristä syöttöruuvien kahvaa puoli kierrosta putken yhtä kierrosta kohti, kunnes putki on leikattu. Kahvan aggressiivinen kääntäminen lyhentää leikkuuterän käyttöikää ja lisää putken purseenmuodostusta. Älä tue putkea käsin. Jätä irtileikattu pala kierteityskoneen kelkan ja putkituen varaan.



**Kuva 21 – Putken leikkaaminen 764-leikkurilla/
Koneen pyöriminen**

7. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
8. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin OFF-asentoon (seis).
9. Nosta leikkuri asentoon, jossa se on poispäin käyttäjästä.

Jyrsiminen nro 744 jyrsimellä

1. Siirrä jyrsin jysintäasentoon. Varmista sen kiinnitys, ettei se pääse liikkumaan käytön aikana.
2. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin FOR-asentoon (eteen).
3. Tartu molemmin käsin kiinni kelkan käsipyörästä.
4. Paina jalkakytintä.
5. Siirrä jyrsin putken päähän kääntämällä kelkan käsipyörää. Paina käsipyörää hieman jyrsimen syöttämiseksi putkeen ja purseiden poistamiseksi tarvittaessa.



Kuva 22 – Putken jyrsiminen jyrsimellä

6. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
7. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin OFF-asentoon (seis).
8. Siirrä jyrsin ylös poispäin käyttäjästä.

Putken kierteitys

Putkien ominaisuuserojen vuoksi on aina tehtävä koe-kierre ennen päivän ensimmäistä varsinaista kierteitystä tai kun putken kokoa, seinämän vahvuutta tai materiaalia vaihdetaan.

1. Laske kierrepää kierteitysasentoon. Varmista, että terät ovat oikeat kierteitettävälle putkelle ja että ne on oikein säädetty. Katso kohta "Kierrepään asetus ja käyttö", jossa on annettu tiedot terien vaihtamisesta ja säätämisestä.
2. Sulje kierrepää.
3. Valitse käyttökohteeseen soveltuva käyttönopeus.
4. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin FOR-asentoon (eteen).
5. Tartu molemmin käsin kiinni kelkan käsipyörästä.
6. Paina jalkakytintä.
7. Tarkasta kierteitysöljyn virtaus kierrepään läpi.
8. Siirrä kierrepää putken päähän kääntämällä kelkan käsipyörää. Käytä hieman voimaa käsipyörään, jotta kierrepää pääsee alkuun putkessa. Kun kierrepää alkaa kierteittää putkea, kelkan käsipyörään ei enää tarvitse kohdistaa voimaa.

Kun käytetään 714/914-kierrepäätä kartiomaisen kierteen tekemiseksi ja vapautusjalka aktivoi peräytysmekanismin ja jos kierrepää siirretään poispäin putkesta, leikkaat ylikokoisen kierteen.



Kuva 23 – Putken kierteitys (kuvassa kierrepää 714)

9. Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta. Varmista, ettei kelkka osu koneeseen. Kun kierre on valmis, avaa kierrepää (jos kierrepää ei aukea automaattisesti). Älä käytä konetta taaksepäin (REV), kun terät on kytketty.
10. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
11. Käännä REV/OFF/FOR-kytkin OFF-asentoon (seis).
12. Siirrä kierrepää putken pään ohi kääntämällä kelkan käsipyörää. Nosta leikkuri asentoon, jossa se on pois käytäjästä.
13. Irrota putki koneesta ja tarkasta kierre. Älä käytä konetta liittimien kiristämiseen kierteeseen tai poistamiseen siitä.

Tangon/pultin kierteitys

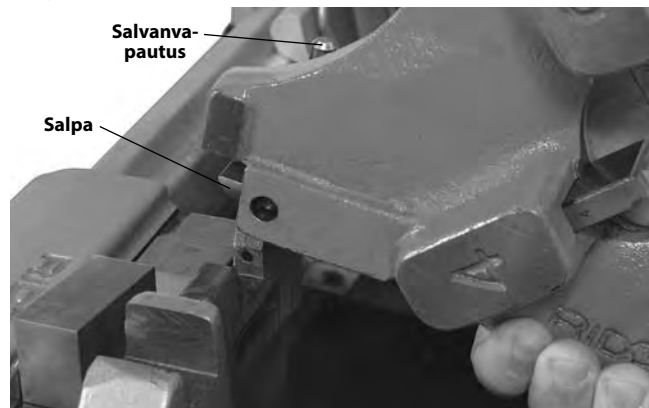
Pultti kierteitetään samalla tavalla kuin putki. Pultin varren halkaisija ei kuitenkaan saa koskaan olla kierteen ulkohalkaisijaa suurempi.

Pultin kierteitä leikattaessa on käytettävä oikeita teriä ja kierrepäätä. Pultin kierteet voidaan leikata niin pitkälle kuin tarvitaan, mutta varmista, ettei kelkka osu koneeseen. Jos tarvitaan pitkät kierteet:

1. Jätä kelkan liikematkan lopussa kierrepää kiinni, poista jalka jalkakytkimeltä ja siirrä REV/OFF/FOR-kytkin OFF-asentoon (seis).
2. Avaa istukka ja siirrä kelkka ja työkappale koneen päähän.
3. Kiinnitä tanko uudelleen ja jatka kierteitystä.

Vasenkätinen kierre

Vasenkätiset kierteet leikataan samalla tavalla kuin oikeakätiset kierteet. Vasenkätisten kierteiden leikkaamiseen tarvitaan vasenkätiset kierrepäät ja terät. Lukitse kierrepää paikalleen (Kuva 24). Käytä konetta taaksepäin (REV) kierteityksen aikana.



Kuva 24 – Salpa vasenkätisessä kierrepäässä

Putken viistäminen

1. Asenna hitsausviisteterät menetelmän ”Terien asentaminen/vaihtaminen” mukaisesti.
Viisteterä (merkitty ”2”) tulee kierrepään loveen numero 2. Ohjainteriä ei ole merkitty ja niitä käytetään kierrepään lovissa 1, 3 ja 4. Katso terän asennusohjeet kyseisen kierrepään ohjeista.
2. Aseta 714- ja 914-kierrepäät NPSM/BSPP-tasakierteille.
3. Noudata kierteityskoneen ohjeita putken kierteittämisiksi.

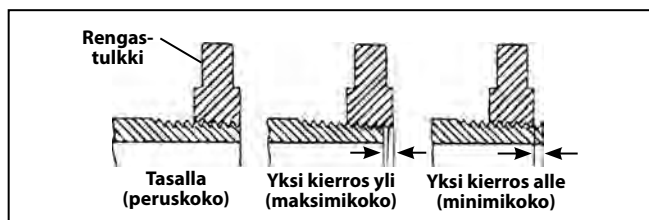
Siirrä kierrepää kierteitysasentoon ja sulje kierrepää. Siirrä kelkka niin, että terät koskettavat putkeen, ja käytä hieman voimaa halutun viisteen muotoilemiseksi. Joissakin tapauksissa kokoa voidaan joutua säätämään hieman (OVER (yli) tai UNDER (ali)) niin, että ohjainterät kulkevat putken ulkopinnalla.

Putken irrottaminen koneesta

1. Kun REV/OFF/FOR-kytkin on asennossa OFF (seis) ja putki on pysähtynyt, irrota putki istukasta kääntämällä käsipyörää toistuvasti ja voimakkaasti myötäpäivään. Avaa etuistukka ja takaohjain. Älä kurota istukkaan tai ohjaimeen.
2. Tartu tiukasti putkesta ja irrota se koneesta. Käsittele putkea varovasti, sillä se voi olla vielä kuuma ja siinä voi olla purseita tai teräviä reunoja.

Kierteiden tarkastus

1. Kun putki on irrotettu koneesta, puhdista kierre.
2. Tarkasta kierre silmämääräisesti. Kierteiden on oltava tasaisia ja täydellisiä ja oikeanmuotoisia. Jos havaitaan rikkoutuneita kierteitä, aaltoilua, ohuita kierteitä tai putken soikeutta, kierre ei ehkä ole tiivis. Katso näiden ongelmien vianmäärittystiedot kohdasta *Vianmäärittyskaavio*.
3. Tarkasta kierteen koko.
 - Kierteen koon tarkastukseen suositellaan rengastulkkia. Rengastulkkia on erilaisia ja niiden käyttö voi poiketa siitä, mitä on tässä esitetty.
 - Kierrä rengastulkki käsivoimin kierteeseen.
 - Katso, kuinka pitkälle putken pää menee rengastulkin läpi. Putken pään on oltava tulkin sivun tasalla +/- yksi kierros. Jos kierteen mitta ei ole oikea, katkaise kierre, säädä kierrepää ja leikkaa toinen kierre. Jos käytetään kierrettä, jonka mitat eivät ole oikein, seurauksena voi olla vuotoja.



Kuva 25 – Kierteen koon tarkastus

- Jos kierteen koon tarkastukseen ei ole käytettävissä rengastulkkia, on mahdollista käyttää uutta puhdasta liitintä, joka on samanlainen kuin työssä kierteen mittaamiseen käytetty liitin. 2" ja sitä pienemmät NPT-kierteet on leikattava niin, että liitintä voidaan kiertää paikalleen käsivoimin 4 - 5 kierrosta. BSPT-kierteille tämä mitta on 3 kierrosta. 2½" - 4" NPT-kierteillä käsivoimin on saatava kierrettyä 5,5 - 7 kierrettä ja BSPT-kierteellä 4 kierrettä.
4. Säädä kierteet luvun "Kierrepään asetus ja käyttö" kappaleen "Kierteen koon säätäminen" oikean kohdan mukaan.
 5. Testaa järjestelmä paikallisten määräysten ja normaalien käytäntöjen mukaan.

Koneen valmistelu kuljetusta varten

1. Varmista, että REV/OFF/FOR-kytkin on OFF-asennossa (seis) ja pistoke on irrotettu pistorasiasta.
2. Puhdista leikkuulastut ja muut roskat lastukaukalosta. Poista tai kiinnitä koneen ja jalustan kaikki laitteet ja materiaalit ennen siirtämistä niiden putoamisen tai kaatumisen estämiseksi. Puhdista öljy ja roskat lattialta.

3. Aseta leikkuri, jyrsin ja kierrepää käyttöasentoon.
4. Kelaajavirtajohto ja jalkakytkimen johto rullalle.
5. Ole varovainen nostamisen ja siirtämisen aikana. Noudata jalustan ohjeita. Huomioi koneen paino.



Kuva 26 – Kuljetusta varten valmisteltu kone

Huolto-ohjeet

VAROITUS

Varmista ennen huoltoa tai säätöjä, että koneen REV/OFF/FOR-kytkin on OFF-asennossa (seis) ja kone on irrotettu pistorasiasta.

Huolla kierteityskone näiden menetelmäohjeiden mukaisesti sähköiskusta, takertumisesta ja muista syistä johtuvan henkilövahinkojen vaaran pienentämiseksi

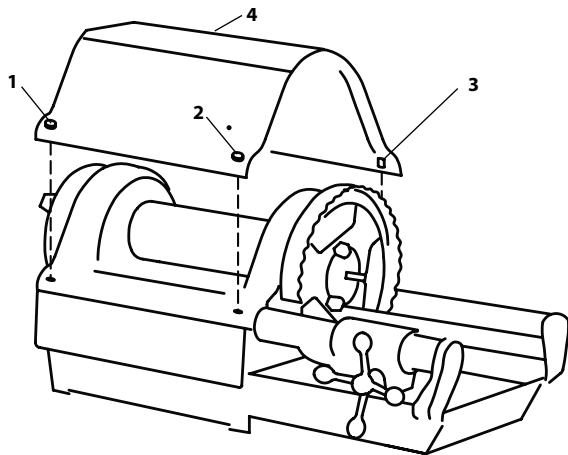
Puhdistus

Puhdista jokaisen käyttökerran jälkeen kierrelastut lastukaukalosta ja pyyhi öljyjäänteet. Puhdista altistuneet pinnat, erityisesti kelkan kiskot ja vastaavat alueet, joilla tapahtuu liikettä.

Jos leukojen tarrainpalat eivät saa otetta ja ne on puhdistettava, puhdista mahdollinen putkihilse jne. teräsharpalla.

Yläosan suojuksen irrotus ja asennus

Yläosan suojuksen on kiinnitetty ruuveilla jokaisesta kulmasta. Ruuvit on kiinnitetty kanteen irtoamisen estämiseksi. Suojusta irrotettaessa tai asennettaessa löysää tai kiristä suojuksen ruuvit kolmessa vaiheessa niin, että suojuksen ruuvit pääsee liikkumaan ja joustamaan. Katso kiristys-/löysäämisjärjestys kuvasta 27. Älä käytä kierteityskonetta, jonka suojuksen on poistettu.



Kuva 27 – Yläosan suojuksen ruuvien kiristys-/löysämisjärjestys

Voitelu

Voitele kuukausittain (tai tarvittaessa useammin) kaikki alttiit liikkuvat osat (kuten kelkan kiskot, leikkuuterät, leikkurin syöttöruuvi, leukojen tarrainpalat ja nivelkohdat) ohuella voiteluöljyllä. Pyyhi ylimääräinen öljy altistuneilta pinnoilta.

Käytöstä riippuen irrota yläosan suojus 2-6 kuukauden välein ja rasvaa rasvaruiskua käyttämällä akselin laakerin rasvanipat litiumpohjaisella EP-rasvalla (Extreme Pressure) (kuva 28).

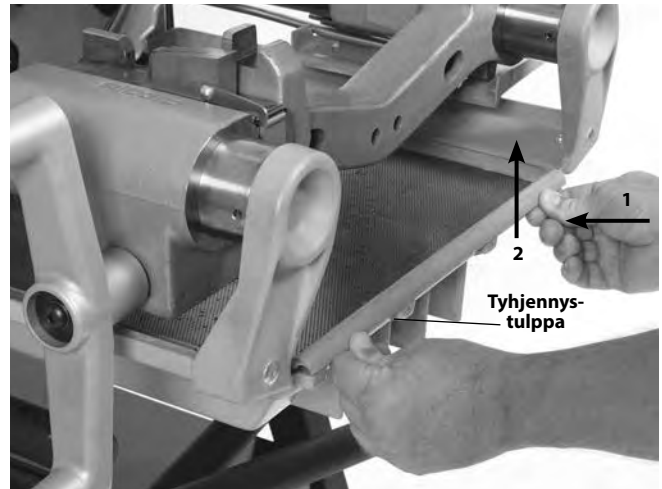
Älä käytä kierteityskonetta, jonka suojus on poistettu. Asenna suojus takaisin paikalleen heti koneen voitelun jälkeen.



Kuva 28 – Rasvanipat

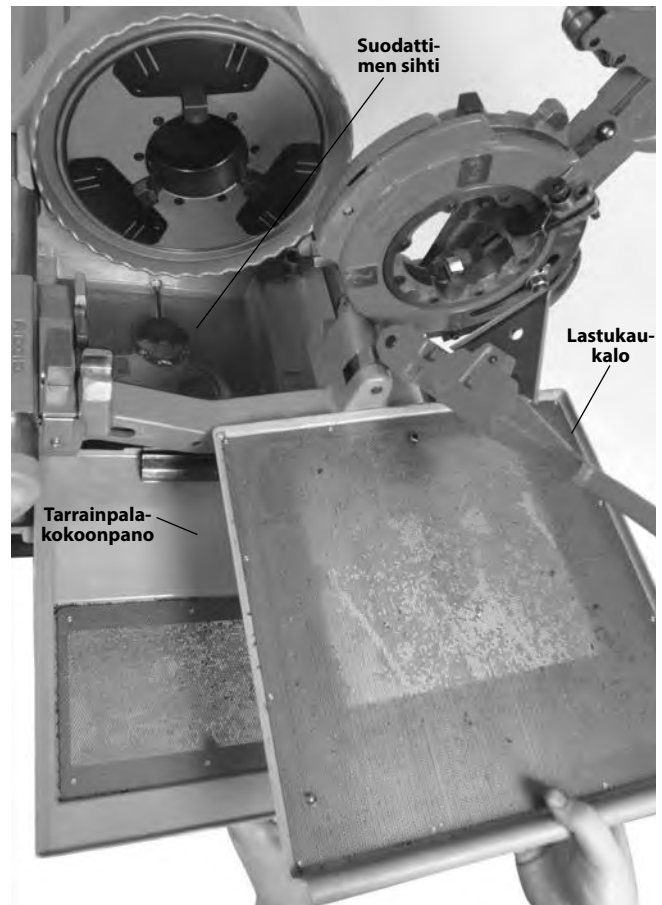
Voitelujärjestelmän kunnossapito

Irrota lastukaukalokokoonpano työntämällä etuistukkaa (1) kohti ja nostamalla (2) (ks. Kuva 29).



Kuva 29 – Lastukaukalokokoonpanon irrottaminen

Pidä öljynsuodattimen sihti puhtaana riittävän öljyvirtauksen takaamiseksi. Öljynsuodattimen sihti sijaitsee öljysäiliön pohjassa. Löysää ruuvi, jolla suodatin on kiinni jalustassa. Irrota sitten suodatin öljyputkesta ja puhdista. Älä käytä konetta, kun öljynsuodattimen sihti on irrotettuna.



Kuva 30 – Suodattimen sihtikokoonpano

Vaihda kierteitysöljyä, kun se on likaantunut tai saastunut. Aseta öljyn tyhjentämiseksi astia säiliön tyhjennystulpapäähän ja irrota tulppa. Puhdista kerrostumat säiliön pohjalta. Käytä RIDGID-kierteitysöljyä korkealaatuisten kierteiden ja terien mahdollisimman pitkän kestoian taakamiseksi. Rungossa olevaan säiliöön mahtuu noin 5 qt (4,7 l) kierteitysöljyä.

Öljypumpun tulisi ilmata itse itsensä, jos järjestelmä on puhdas. Jos se ei tee tätä, pumppu on kulunut ja se on huollettava. Älä yritä ilmata pumppua.

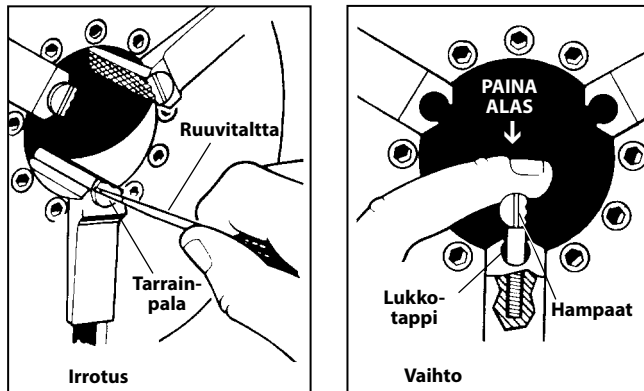
Leikkuuterän nro 764 vaihtaminen

Jos leikkuuterä tylsyy tai rikkoutuu, paina leikkuuterän tappi ulos rungosta ja tarkasta kuluneisuus. Tarvittaessa vaihda tappi ja asenna uusi leikkuuterä (ks. RIDGID-luettelo). Voitele tappi ohuella voiteluöljyllä.

Leukojen tarrainpalojen vaihtaminen

Jos leukojen tarrainpalat ovat kuluneet eivätkä ne tartu kiinni putkeen, ne on vaihdettava.

1. Aseta ruuvitaltta tarrainpalan loveen ja käännä 90 astetta jompaan kumpaan suuntaan. Irrota tarrainpala (Kuva 31).



Kuva 31 – Leuan tarrainpalojen vaihtaminen

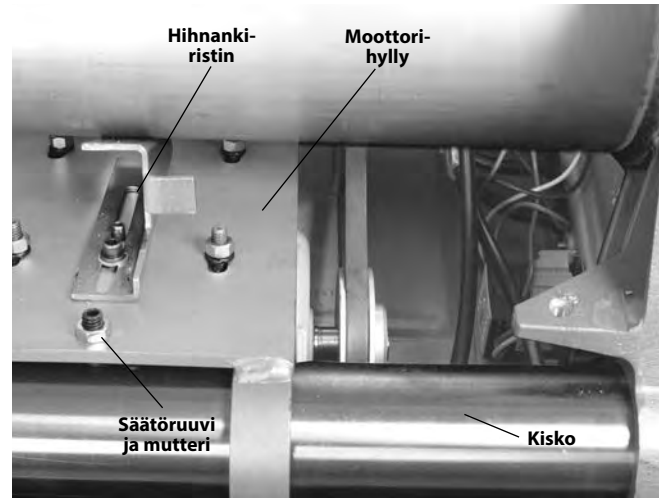
2. Aseta tarrainpala sivuttain lukkotappiin ja paina mahdollisimman alas (Kuva 31).
3. Pidä tarrainpala tiukasti alhaalla, ja käännä se ruuvitaltalla niin, että hampaat ovat ylöspäin.

Kiilahihnan kiristäminen/vaihtaminen

Tarkasta kiilahihnan kireys rasvanippojen voitelun yhteydessä. Paina kohtuullisella voimalla (noin 2 kg (4 paunaa)) sormilla hihnan puolivälistä. Hihnan on painuttava noin 1/8" (3 mm) (Kuva 32).

1. Löysää säätöruuvi ja 5/16" mutteri, joka lukitsee moottorihyllyn kiskoon.

2. Löysää hihnankiristimen 1/4" kiinnitysruuvia ja vedä hihnankiristin taakse.
3. Jos hihna vaihdetaan, löysää neljä kiinnitintä, joilla moottori on kiinnitetty moottorihyllyyn ja työnnä moottoria hihnapyörää kohti. Irrota ja vaihda hihna. Työnnä moottoria pois päin hihnapyörästä ja kiinnitä kiinnittimet, joilla moottori on kiinni moottorihyllyssä.
4. Työnnä hihnankiristintä eteenpäin, kunnes hihna on kireällä. Kiristä 1/4" ruuvi.
5. Kiinnitä säätöruuvi ja 5/16" mutteri, joka lukitsee moottorihyllyn kiskoon.



Kuva 32 – Moottorihylly ja hihnankiristin

Lisävarusteet

⚠ VAROITUS

Pienennä vakavan loukkaantumisen vaaraa käyttämällä ainoastaan laitteita, jotka on suunniteltu ja joita nimenomaan suositellaan käytettäviksi 1224-kierteityskoneen kanssa.

Luettelonro	Mallinro	Kuvaus
26212	764	¼" 4" leikkuuterä
26217	744	¼" 4" jyrsin
34577	–	¼" – 4" jyrsinterä
26187	–	Leukakappale ja rullasarja PE-pinnoitetulle putkelle
Kierrepäät:		
26132	711	Universal itseaukeava oikeakätinen NPT
26142	713	Universal pika-aukeava vasenkätinen NPT
26152	714	Säätävä itseaukeava oikeakätinen NPT
26137	911	Universal itseaukeava oikeakätinen BSPT
26147	913	Universal pika-aukeava vasenkätinen BSPT
26157	914	Säätävä itseaukeava oikeakätinen BSPT
26162	541	Pika-aukaisulla varustettu pultti vasen-/oikeakät. (¼" – 1" koot)
26167	542	Pika-aukaisulla varustettu pultti vasen-/oikeakät. (1/8" – 2" koot)
55447	725	Kierrepää uraleikkuuterille
57497	–	2½" – 3½" urajyrsintäteräsarja
57507	–	Pelkkä 2½" – 3½" urajyrsintäterä
57492	–	4" urajyrsintäteräsarja
57502	–	Pelkkä 4" urajyrsintäterä
55452	766	Terätyyppinen leikkuri
58712	–	Leikkuutyökalun terä (malliin 766)
Jalustat		
92457	100A	Yleisjalca & Telinejalusta
92462	150A	Yleispyörä & Telinejalusta
92467	200A	Yleispyörä & Laatikkojalusta
22563	–	Teräslaatikko
Nippaistukat		
51005	819	Nippaistukka ½" – 2" NPT
68160	819	Nippaistukka ½" – 2" BSPT
34157	419	Nippaistukka 2½" – 2" NPT
34162	419	Nippaistukka 3" NPT
34167	419	Nippaistukka 4" NPT
34172	419	Nippaistukka 2½" BSPT
34177	419	Nippaistukka 3" BSPT
34182	419	Nippaistukka 4" BSPT

Katso täydellinen RIDGID-tuotevalikoima, joka on saatavana 1224-kierteityskoneeseen, Ridge Tool-luettelosta Internetistä osoitteesta www.RIDGID.eu tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa Ridge Toolin tekniselle huolto-osastolle numeroon (800) 519-3456.

Tietoja kierteitysöljyistä

Lue ja noudata kaikkia kierteitysöljytarrassa ja käyttöturvallisuustiedotteessa (SDS) annettuja ohjeita. Astiasa ja käyttöturvallisuustiedotteessa on annettu tiedot RIDGID-kierteitysöljyistä, mukaan lukien Vaaran tunnistami-

nen, Ensiapu, Palontorjunta, Ohjeet onnettomuuspäästöjen varalta, Käsittely ja varastointi, Henkilökohtaiset suojaimet, Hävittäminen ja Kuljetus. Käyttöturvallisuustiedote (MSDS) on saatavana osoitteessa www.RIDGID.eu tai ottamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa yhteyttä Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon numerossa (800) 519-3456 tai lähettämällä sähköpostia osoitteeseen rtctechservices@emerson.com.

Koneen varastointi

⚠ VAROITUS Kierteityskone on säilytettävä sisätiloissa tai hyvin sateelta suojattuina. Kone on säilytettävä luokitussa paikassa lasten ja asiattomien henkilöiden ulottumattomissa. Laite voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja kouluttamattomien käyttäjien käsissä.

Huolto ja korjaus

⚠ VAROITUS

Epätäydellisen huollon tai korjauksen jälkeen laitteen käyttö ei välttämättä ole enää turvallista.

Huolto-ohjeet kattavat useimmat tämän koneen huoltotarpeista. Jos koneessa esiintyy ongelma, jota ei mainita tässä kohdassa, vain valtuutettu RIDGID-huoltoteknikko voi korjata sen.

Työkalu tulee viedä RIDGIDin huoltoliikkeeseen tai palauttaa tehtaalle. Käytä vain RIDGID-varaosia.

Lisätietoja lähimmistä valtuutetuista RIDGID-huoltoliikkeistä, huollosta ja huoltoon liittyvistä kysymyksistä:

- Ota yhteys RIDGID-jälleenmyyjään.
- Käy osoitteessa www.RIDGID.eu, josta löydät lähimmän RIDGID-edustajan.
- Ota yhteys Ridge Toolin tekniseen huolto-osastoon huolto-osastoon osoitteessa rtctechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Hävittäminen

Kierteityskoneen osat sisältävät arvokkaita materiaaleja, jotka voidaan kierrättää. Tällaisesta kierrätyksestä huolehtivat paikalliset erikoisyrietykset. Komponentit ja jätteöljy on hävitettävä kaikkien soveltuvien säädösten mukaan. Pyydä lisätietoja paikallisilta jätehuoltoviranomaisilta.



EY-maissa: Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana!

EU:n sähkö- ja elektroniikkalaiteromudirektiivin 2012/19/EU ja sen kansallisen lainsäädännön täytäntöönpanon mukaan käytöstä poistetut sähkölaitteet on kerättävä erikseen ja hävitettävä tavalla, joka ei vahingoita ympäristöä.

Vianmääritys

ONGELMA	MAHDOLLISIA SYITÄ	RATKAISU
Repaleiset kierteet.	<p>Vioittuneet, lohjenneet tai kuluneet terät.</p> <p>Väärä kierteitysöljy.</p> <p>Liian vähän kierteitysöljyä.</p> <p>Likainen tai saastunut öljy.</p> <p>Kierrepäätä ei ole kohdistettu oikein putken kanssa.</p> <p>Vääränlainen putki.</p> <p>Kierrepäätä ei ole säädetty oikein.</p> <p>Kelkka ei liiku esteettä kiskoilla.</p>	<p>Vaihda terät.</p> <p>Käytä ainoastaan RIDGID®-kierteitysöljyä.</p> <p>Täytä öljysäiliö.</p> <p>Vaihda tilalle RIDGID®-kierteitysöljyä.</p> <p>Puhdista leikkuulastut, lika ja muut viera-saineet kierrepään ja kelkan välistä.</p> <p>Käytettäväksi suositellaan mustarautaput-kea tai sinkittyä teräsputkea.</p> <p>Putken seinämä liian ohut – paksuus vähintään 40.</p> <p>Säädä kierrepää niin, että se tekee oikean-kokoisen kierteen.</p> <p>Puhdista ja voitele kelkan kiskot.</p>
Soikeat tai litistyneet kierteet.	<p>Kierrepää alikokoinen.</p> <p>Putken seinämä on liian ohut.</p>	<p>Säädä kierrepää niin, että se tekee oikean-kokoisen kierteen.</p> <p>Käytä luokan 40 tai raskaampaa putkea.</p>
Ohuet kierteet.	<p>Terät asetettu kierrepäähän väärässä järjes-tyksessä.</p> <p>Kelkan syöttökahvaa pakotetaan kierteityk-sen aikana.</p> <p>Kierrepään suojailevien ruuvit ovat löysällä.</p>	<p>Aseta terät oikeassa järjestyksessä kierre-päähän.</p> <p>Kun terät ovat alkaneet tehdä kierrettä, älä pakota kelkan syöttökahvaa. Anna kelkan syöttää itse itseään.</p> <p>Kiristä ruuvit.</p>
Kierteitysöljyä ei virtaa.	<p>Kierteitysöljyä vähän tai se on loppunut.</p> <p>Öljysihti tukossa.</p> <p>Kierrepää ei ole kierteitysasennossa (ALAS).</p>	<p>Täytä öljysäiliö.</p> <p>Puhdista sihti.</p> <p>Siirrä kierrepää kierteitysasentoon.</p>
Moottori käy, mutta kone ei toimi.	<p>Kiilahihna löysällä.</p> <p>Kulunut kiilahihna.</p>	<p>Kiristä kiilahihna.</p> <p>Vaihda kiilahihna.</p>
Putki luistaa leuoissa.	<p>Leukojen tarrainpaloissa on runsaasti roskaa.</p> <p>Leukojen tarrainpalat kuluneet.</p> <p>Putkea ei ole keskitetty oikein leukojen tarrainpaloihin.</p> <p>Istukka ei ole tiukasti putkessa.</p>	<p>Puhdista leukojen tarrainpalat teräsharjalla.</p> <p>Vaihda leukojen tarrainpalat.</p> <p>Varmista, että putki on keskitetty leukojen tarrainpaloihin. Käytä takaohjainta.</p> <p>Kiristä nopeusistukka pyörän toistuvilla ja nopeilla pyörytyksillä.</p>

Gwintownica

1224



⚠ OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do użytkowania narzędzia prosimy dokładnie przeczytać ten podręcznik obsługi. Niedopełnienie obowiązku przyswojenia i stosowania się do zaleceń zawartych w niniejszym podręczniku obsługi może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.

Gwintownica 1224

Zapisz poniżej numer seryjny i numer seryjny produktu umieszczony na etykiecie z nazwą.

Nr
seryjny

--	--

Spis treści

Formularz zapisu numeru seryjnego urządzenia	253
Symbole ostrzegawcze	255
Informacje ogólne dotyczące bezpieczeństwa narzędzi elektrycznych	255
Bezpieczeństwo w miejscu pracy.....	255
Bezpieczeństwo związane z elektrycznością.....	256
Bezpieczeństwo osobiste.....	256
Użytkowanie i konserwacja narzędzia elektrycznego.....	256
Serwis.....	257
Informacje dotyczące bezpieczeństwa	257
Uwagi nt. bezpieczeństwa dotyczące maszyny do gwintowania.....	257
Opis, dane techniczne i wyposażenie standardowe	258
Opis.....	258
Dane techniczne.....	258
Wyposażenie standardowe	258
Montaż urządzenia	259
Montaż na stojakach.....	259
Montaż na stole	259
Przegląd przed rozpoczęciem pracy	259
Przygotowanie narzędzia i obszaru roboczego	260
Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarzkiej	261
Demontaż/montaż głowicy gwinciarzkiej.....	261
Szybkoobrotowe się głowice gwinciarzkie	261
Wkładanie/zmiana noży.....	261
Ustawianie wymiaru gwintu.....	262
Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu	262
Samootwierające się głowice gwinciarzkie	262
Wkładanie/zmiana noży.....	262
Ustawianie wymiaru gwintu.....	263
Regulacja suwaka spustu.....	263
Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu.....	263
714/914 Wycofywane samootwierające głowice gwinciarzkie	263
Wkładanie/zmiana noży.....	264
Ustawianie wymiaru gwintu.....	265
Regulacja dla gwintów na rurach stożkowych i prostych.....	265
Przygotowanie głowicy gwinciarzkiej do gwintowania	265
Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu	265
Instrukcje obsługi	265
Zmiana prędkości pracy	267
Regulacja koła ręcznego karetki.....	267
Cięcie możem nr 764	267
Rozwiercanie rozwiertakiem nr 744.....	268
Gwintowanie rury	268
Gwintowanie pręta/gwintowanie śruby.....	269
Gwintowanie lewozwojne	269
Cięcie skośne rur	269
Wycinanie rury z maszyny.....	269
Sprawdzanie gwintów.....	270
Przygotowanie maszyny do transportu.....	270
Instrukcje konserwacji	270
Czyszczenie	270
Demontaż/montaż górnej osłony.....	271
Smarowanie.....	271
Konserwacja układu olejowego	271
Wymiana koła do cięcia nr 764	272
Wymiana wkładek szczęk.....	272
Napinanie/wymiana pasa klinowego	272
Wyposażenie opcjonalne	273
Informacje dotyczące oleju do gwintowania	273
Przechowywanie urządzenia	273
Serwis i naprawa	273
Utylizacja	274
Rozwiązywanie problemów	275
Deklaracja EC	Wewnętrzna strona tylnej okładki
Dożywotnia gwarancja	Tylna okładka

*Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Symbole ostrzegawcze

W tym podręczniku obsługi oraz na produkcie użyto znaków i słów ostrzegawczych, które służą do podkreślania ważnych informacji dotyczących bezpieczeństwa. W tym rozdziale objaśniono znaczenie słów i znaków ostrzegawczych.



To jest symbol alertu bezpieczeństwa. Ostrzega przed potencjalnym ryzykiem obrażeń ciała. Przestrzeganie wszystkich zasad bezpieczeństwa, które występują po tym symbolu, pozwoli uniknąć obrażeń lub śmierci.

▲ NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza sytuację niebezpieczną, która prowadzi do śmierci lub poważnych obrażeń, jeśli jej się nie zapobiegnie.

▲ OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE oznacza sytuację niebezpieczną, która może spowodować śmierć lub poważne obrażenia, jeśli jej się nie zapobiegnie.

▲ UWAGA

UWAGA oznacza ryzyko wystąpienia sytuacji, która może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia, jeśli jej się nie zapobiegnie.

NOTATKA

NOTATKA oznacza informację dotyczącą ochrony własności.



Ten symbol oznacza, że należy dokładnie przeczytać podręcznik użytkownika, zanim zaczniesz się korzystać z urządzenia. Podręcznik zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa i prawidłowej obsługi sprzętu.



Ten symbol oznacza, że podczas przenoszenia lub obsługi urządzenia należy założyć okulary ochronne z osłonami bocznymi lub gogle w celu zmniejszenia ryzyka obrażeń oczu.



Ten symbol oznacza ryzyko pochwycenia palców, dłoni, odzieży i innych przedmiotów między przekładnie lub inne obracające się części prowadzące do obrażeń zmiżdżenia.



Ten symbol wskazuje na ryzyko pochwycenia i/lub owinięcia dłoni, palców, nóg, ubrania i innych przedmiotów przez wirujące wałki co powoduje zmiżdżenia lub obrażenia udarowe.



Ten symbol oznacza ryzyko porażenia prądem.



Ten symbol wskazuje na ryzyko przewrócenia urządzenia, w wyniku którego powstają obrażenia udarowe lub zmiżdżenia.



Ten symbol nakazuje zdjęcie rękawic podczas obsługi tego narzędzia w celu zmniejszenia ryzyka zaplątania.



Ten symbol oznacza, że zawsze należy używać wyłącznika nożnego podczas używania gwintownicy/napędu mechanicznego, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń.



Ten symbol oznacza zakaz odłączania wyłącznika nożnego, aby zminimalizować ryzyko obrażeń.



Ten symbol oznacza zakaz blokowania wyłącznika nożnego (w położeniu włączenia ON), aby zminimalizować ryzyko obrażeń.

Informacje ogólne dotyczące bezpieczeństwa narzędzi elektrycznych*

▲ OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami, instrukcjami, ilustracjami i parametrami dotyczącymi bezpieczeństwa, dostarczonymi z tym narzędziem elektrycznym. Niestosowanie się do wszystkich poniższych instrukcji może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE NA PRZYSZŁOŚĆ!

Termin „narzędzie elektryczne” występujący w ostrzeżeniach, odnosi się do urządzeń elektrycznych zasilanych z sieci (przewodowych) lub zasilanych z baterii (bezprowadowych).

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- **Należy utrzymywać miejsce pracy czyste i dobrze oświetlone.** Nieuporządkowane i ciemne miejsce pracy zwiększa ryzyko wypadku.
- **Nie używać narzędzi elektrycznych w środowisku wybuchowym, takim w pobliżu którego występują łatwopalne ciecze, gazy lub pyły.** Narzędzia elektryczne generują iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.
- **Podczas pracy z narzędziem elektrycznym upewnij się, że dzieci i osoby postronne zachowują dystans.** Odwracanie uwagi może spowodować utratę kontroli.

* Tekst w rozdziale Informacje ogólne dotyczące bezpieczeństwa narzędzi elektrycznych niniejszego podręcznika jest, zgodnie z wymogiem, dosłownym cytowaniem stosownej normy edycji EN 62841-1. Ten rozdział zawiera ogólne praktyki bezpieczeństwa dotyczące wielu różnych typów narzędzi elektrycznych. Nie wszystkie ostrzeżenia mają zastosowanie do każdego narzędzia, a niektóre nie mają zastosowania do tego narzędzia.

Bezpieczeństwo związane z elektrycznością

- **Wtyczka narzędzia elektrycznego musi pasować do gniazdka zasilania. Nie modyfikować w żaden sposób wtyczki. Nie używać żadnych adapterów wtyczek, pracując z uziemionymi (umasowionymi) narzędziami elektrycznymi.** Niemodyfikowane wtyczki i odpowiadające im gniazdka zasilania zmniejszają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Unikać kontaktu ciała z uziemionymi lub umasowionymi powierzchniami takimi jak rury, chłodnice, kuchenki czy lodówki.** Jeśli Twoje ciało zostanie uziemione lub uziemione, wzrośnie ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Nie wystawiać urządzeń elektrycznych na działanie deszczu lub wilgoci.** Woda, która dostanie się do urządzenia zwiększy ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Nie wolno nadwyreżać przewodu. Nigdy nie używać przewodu do przenoszenia, ciągnięcia lub wyjmowania z gniazdka wtyczki narzędzia elektrycznego. Trzymać przewód z dala od ciepła, oleju, ostrych krawędzi i części ruchomych.** Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Korzystając z narzędzia elektrycznego na zewnątrz, używać jedynie przedłużaczy przeznaczonych do użytku na zewnątrz budynków.** Używanie przedłużaczy przystosowanych do użytkowania na zewnątrz budynków zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Jeśli użycie narzędzia elektrycznego w wilgotnym pomieszczeniu jest konieczne, użyć źródła zasilania z wyłącznikiem różnicowoprądowym (GFCI).** Użycie GFCI zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Bezpieczeństwo osobiste

- **Podczas pracy z narzędziem elektrycznym należy zachować czujność, ostrożność i kierować się zdrowym rozsądkiem. Nie używać narzędzia elektrycznego będąc zmęczonym albo pod wpływem narkotyków, alkoholu czy leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy z narzędziami elektrycznymi może spowodować poważny uszczerbek na zdrowiu.
- **Należy stosować środki ochrony osobistej. Zawsze używać ochrony oczu.** Odpowiednie środki ochrony osobistej, takie jak maska przeciwpyłowa, nieślizgające się obuwie ochronne, kask lub ochrona słuchu stosowane w odpowiednich okolicznościach, zmniejszają ryzyko obrażeń.
- **Chronić przed przypadkowym uruchomieniem. Przed podłączeniem źródła zasilania i/lub akumulatora, podniesieniem lub przeniesieniem narzędzia, upewnić się, że włącznik jest w położeniu WYŁĄCZONY.** Noszenie narzędzi elektrycznych, trzymając jednocześnie

palec na włączniku lub podłączanie ich do zasilania, gdy przełącznik zasilania jest WŁĄCZONY grozi wypadkiem.

- **Przed włączeniem narzędzia elektrycznego należy odłączyć wszelkie klucze regulacyjne.** Klucz pozostawiony na obracających się częściach narzędzia elektrycznego może doprowadzić do uszczerbku na zdrowiu.
- **Nie przeceniaj. Zawsze zapewniać sobie stabilne podparcie i równowagę.** Pozwala to na zachowanie lepszej kontroli nad urządzeniem w niespodziewanych sytuacjach.
- **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymać włosy i ubrania z dala od części ruchomych.** Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte w części ruchome.
- **Jeśli urządzenia zostały przystosowane do pracy z przystawkami odciągającymi i zbierającymi pył, upewnić się, że zostały one dołączone i są właściwie używane.** Korzystanie z przyrządów do zbierania pyłu zmniejsza ryzyko związane z pyleniem.
- **Nie wolno pozwolić, aby doświadczenie zdobyte podczas częstej pracy z urządzeniami pozwoliło na zbyt dużą pewność siebie i zignorowanie zasad bezpieczeństwa.** Lekkomyślność może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała w ułamku sekundy.

Użytkowanie i konserwacja narzędzia elektrycznego

- **Nie przeciążać narzędzia elektrycznego. Używać właściwych narzędzi elektrycznych, odpowiednich do zapotrzebowania.** Właściwe narzędzie elektryczne zostało zaprojektowane tak, by wykonać prace lepiej i bezpieczniej.
- **Nie używać narzędzia elektrycznego, jeśli włącznik go nie WŁĄCZA i nie WYŁĄCZA.** Każde narzędzie elektryczne, które nie może być kontrolowane poprzez włącznik jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- **Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, zmianą akcesoriów lub magazynowaniem należy odłączyć wtyczkę urządzenia od źródła zasilania i/lub wyjąć pakiet akumulatorów.** Takie działania zapobiegawcze zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia narzędzia elektrycznego.
- **Przechowywać beczynne narzędzia elektryczne z dala od dzieci i nie pozwalać osobom nieprzeszkolonym do pracy z urządzeniami elektrycznymi na ich używanie.** Narzędzia elektryczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników są niebezpieczne.
- **Narzędzie elektryczne i wyposażenie dodatkowe należy poddawać odpowiedniej konserwacji. Sprawdzić części ruchome pod kątem niewłaściwej regulacji lub ocierania, pęknięcia części i wszystkich innych warunków.**

ków mających wpływ na pracę narzędzia elektrycznego. Jeśli jest uszkodzone, należy je przed użyciem naprawić. Do wielu wypadków dochodzi ze względu na niewłaściwą konserwację narzędzi elektrycznych.

- **Utrzymywać narzędzia do cięcia naostrzone i czyste.** Właściwie konserwowane narzędzia do cięcia z ostrymi krawędziami tnącymi są łatwiejsze do kontrolowania i nie blokują się tak często.
- **Używać narzędzia elektrycznego, akcesoriów, końcówek itp. Z zachowaniem niniejszych instrukcji, biorąc pod uwagę warunki pracy i zadanie do wykonania.** Używanie narzędzia elektrycznego do zadań różnych od tych, do których narzędzie jest przeznaczone może spowodować powstanie sytuacji niebezpiecznych.
- **Utrzymywać uchwyty i powierzchnie do trzymania suche, czyste i wolne od oleju oraz smaru.** Śliskie uchwyty i powierzchnie do trzymania uniemożliwiają bezpieczne trzymanie oraz używanie narzędzia w niespodziewanych sytuacjach.

Serwis

- **Serwisowanie narzędzia elektrycznego należy powierzać wykwalifikowanej osobie używającej wyłącznie identycznych części zapasowych.** Dzięki temu zachowane zostanie bezpieczeństwo narzędzia elektrycznego.

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

⚠ OSTRZEŻENIE

Ten rozdział zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa użytkowania tego narzędzia.

Przed przystąpieniem do pracy z Maszyną do gwintowania 1224 należy dokładnie zapoznać się z niniejszymi zaleceniami, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub innych poważnych obrażeń.

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE NA PRZYSZŁOŚĆ!

Przechowywać ten podręcznik wraz z urządzeniem do użytku przez operatora.

Uwagi nt. bezpieczeństwa dotyczące maszyny do gwintowania

- **Utrzymywać podłogi suche, pozbawione materiałów śliskich, jak np. oleju.** Śliskie podłogi zwiększają ryzyko wypadków.
- **Ograniczyć dostęp lub zagrozić obszar przed osobami postronnymi, gdy element roboczy wysuwa się poza maszynę, zapewniając minimum jeden metr**

(trzy stopy) odstepu od elementu roboczego. Ograniczenie dostępu lub zagrozenie obszaru roboczego wokół elementu roboczego zmniejsza ryzyko zaplątania.

- **Nie wolno nosić rękawic.** Rękawice mogą zostać pochwycone przez obracającą się rurę lub części maszyny, co może spowodować obrażenia ciała.
 - **Nie używać maszyny do innych celów, jak wiercenie dziur, czy nawijanie.** Inne sposoby użycia lub modyfikacje tego urządzenia do innych zastosowań mogą zwiększyć ryzyko obrażeń ciała.
 - **Przymocować maszynę do stołu lub statywu. Długie ciężkie rury zabezpieczyć wspornikami do rur.** Takie działanie pozwoli uniknąć przewrócenia maszyny.
 - **Podczas obsługi maszyny należy stać po stronie, po której znajduje się przełącznik sterujący dla operatora.** Obsługa maszyny z tej strony eliminuje konieczność przechylania się nad maszyną.
 - **Ręce trzymać z dala od obracającej się rury i elementów montażowych. Przed wytarciem gwintów lub nakręceniem elementów montażowych zatrzymać maszynę. Przed chwyceniem rury odczekać, aż maszyna całkowicie się zatrzyma.** Takie działanie zmniejsza ryzyko zaplątania w części ruchome.
 - **Nie używać tej maszyny do montażu lub demontażu (tworzenia lub przerywania) okuć.** Takie działanie może doprowadzić do przewrócenia, zaplątania i utraty kontroli.
 - **Nie używać maszyny bez zainstalowanych wszystkich osłon.** Odsłanianie ruchomych części zwiększa prawdopodobieństwo zaplątania.
 - **Nie używać tej maszyny, jeśli wyłącznik nożny jest zepsuty lub go brakuje.** Wyłącznik nożny zapewnia bezpieczną kontrolę nad maszyną, pozwalając np. na jej wyłączenie w przypadku zaplątania.
 - **Nad przeprowadzaną operacją, pracą maszyny oraz wyłącznikiem nożnym kontrolę musi sprawować jedna osoba.** Gdy maszyna pracuje, w strefie roboczej powinien znajdować się jedynie jej operator. Zmniejszy to ryzyko obrażeń.
 - **Nigdy nie sięgać do przedniego zacisku czy tylnego elementu centrującego.** Zmniejszy to ryzyko zaplątania.
 - **Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z tym narzędziem należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją i ostrzeżeniami dotyczącymi wszelkiego używanego sprzętu i obrabianych materiałów.**
- W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

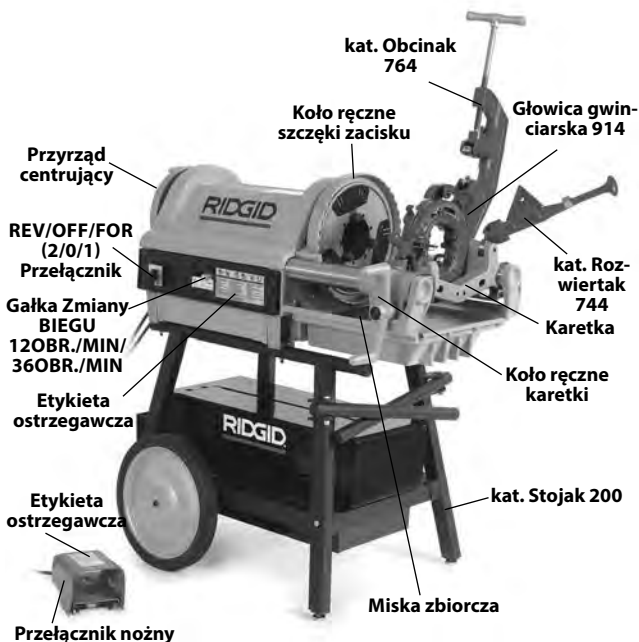
- Skontaktować się ze swoim lokalnym dystrybutorem RIDGID®.
- Proszę odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- Skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej Ridge Tool poprzez rttechservices@emerson.com, lub w przypadku USA i Kanady, zadzwonić pod numer (800) 519-3456.

Opis, dane techniczne i wyposażenie standardowe

Opis

Gwintownica RIDGID® Model 1224 jest napędzana silnikiem elektrycznym maszyną, która centruje i zaciska rury, korytka i śruby, obraca je jednocześnie przeprowadzając na nich cięcie, rozwieranie i gwintowanie. Noże gwintujące mocuje się w szeregu dostępnych głowic gwinciarских. Zintegrowany układ olejowy służy do zalania podczas gwintowania materiału roboczego olejem do gwintowania.

Z odpowiednim oprzyrządowaniem, Gwintownica 1224 może zostać użyta do gwintowania większych rur, krótkich lub zamykających króćców, a także do rowkowania tocznego. Maszyna 1224 może zostać również użyta do wycinania standardowych nacięć na rurach oraz do wycinania lub obierania rur pokrytych saranem lub plastikiem.



Rys. 1 – Gwintownica 1224

Dane techniczne

Zakres gwintowania..... Rury ¼" do 4" (6 do 100 mm)
Śruby ¼" do 2" (6 do 50 mm)

Gwinty lewe	Przy użyciu odpowiednich głowic gwinciarских
Silnik:	
Typ	Indukcyjny, jednofazowy (opcje trzyfazowe dostępne pod kontakcie z firmą RIDGID)
Moc	1½ KM (1,12 kW)
Napięcie	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Dostępne inne napięcia (patrz Katalog RIDGID)
Prędkość pracy	12/36 obr./min
Sterowanie.....	Przełącznik typu obrotowego REV/OFF/FOR (2/0/1) oraz przełącznik nożny ON/OFF
Uchwyt zaciskowy.....	Udarowy z wymiennymi wkładkami szczęk o działaniu dźwigniowym
Tyłny element centrujący	
Urządzenie.....	Napędzane krzywkami
Głowice gwinciarские	Dostępne głowice gwinciarские można znaleźć w Katalogu RIDGID
Obcinak.....	Model 764, ¼" - 4", w pełni swobodny, obcinak samocentrujący
Rozwiertak.....	Model 744, ¼" - 4" ostrzowy
Układ olejowy	5 kwart (4,7 l) samosmarujący, gerotorowy, automatycznie cofający, stały przepływ
Waga	509 funtów (231 kg)
Ciśnienie akustyczne (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Moc akustyczna (L _{WA})*	87 dB(A), K=1.5

* Pomiary dźwięku są dokonywane zgodnie ze standaryzowanymi badaniami zgodnymi z Normą EN 62481-1.
- Emisja dźwięku może się różnić w zależności od położenia i konkretnego zastosowania narzędzi.
- Poziomy dziennego narażenia na dźwięk muszą zostać oszacowane dla każdego zastosowania, a także zastosowane odpowiednie środki zapobiegawcze, jeśli zajdzie taka potrzeba. Oszacowanie poziomów narażenia powinno uwzględniać czas, gdy narzędzie jest wyłączone i nie jest w użyciu. Może to drastycznie zmniejszyć poziom narażenia w całkowitym czasie pracy.

Wyposażenie standardowe

Szczegółowe informacje dotyczące dostarczonego wyposażenia wraz z właściwymi numerami katalogowymi maszyny podano w katalogu RIDGID.

Tabliczka z numerem seryjnym gwintownicy znajduje się na krańcu jej podstawy. Ostatnie 4 cyfry określają miesiąc i rok produkcji. (12 = miesiąc, 14 = rok).



Rys. 2 – Numer seryjny maszyny

NOTATKA Za wybór odpowiednich materiałów oraz metod montażu, łączenia i formowania odpowiedzialni są projektant i/lub monter instalacji. Wybór niewłaściwych materiałów i metod może prowadzić do awarii instalacji.

Stal nierdzewna i inne odporne na korozję materiały mogą ulec zanieczyszczeniu podczas montażu, łączenia i formowania. Takie zanieczyszczenie może być przyczyną korozji i przedwczesnej awarii. Przed przystąpieniem do montażu należy przeprowadzić dokładną ocenę materiałów oraz metod dla specyficznych warunków pracy, w tym chemikaliów i temperatury.

Montaż urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń podczas użytkowania, należy postępować zgodnie z poniższymi procedurami prawidłowego montażu.

Niezamocowanie gwintownicy do stabilnego stojaka lub stołu może prowadzić do przewrócenia i poważnych obrażeń.

Przed przystąpieniem do montażu przełącznik REV/OFF/FOR należy ustawić w położeniu OFF i odłączyć maszynę od zasilania.

Stosować odpowiednie techniki podnoszenia. Gwintownica RIDGID 1224 waży 509 funtów (231 kg).

Montaż na stojakach

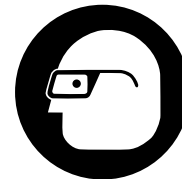
Gwintownicę można montować na różnych stojakach firmy RIDGID. Informacje dotyczące stojaków oraz właściwe instrukcje ich montażu można znaleźć w katalogu RIDGID.

Montaż na stole

Maszyny można montować na poziomych, stabilnych stołach. Do zamocowania urządzenia na stole należy użyć śrub $\frac{3}{8}$ cala w otworach znajdujących się w każdym z rogów podstawy maszyny. Odległości bazowe między otworami wynoszą 19.88 cala \times 15.5 cala (505 mm \times 394 mm) Mocno dokręcić śruby.

Przegląd przed rozpoczęciem pracy

⚠ OSTRZEŻENIE



Przed każdym użyciem należy zbadać gwintownicę i naprawić/skorygować wszelkie problemy w celu zmniejszenia ryzyka poważnych uszkodzeń ciała spowodowanych porażeniem prądem elektrycznym, zgniecieniem lub z powodu innych przyczyn, także aby zapobiec uszkodzeniu maszyny.

1. Upewnić się, że gwintownica jest odłączona od zasilania, a przełącznik REV/OFF/FOR jest w położeniu OFF.
2. Oczyszczyć gwintownicę z oleju, smaru lub innego brudu, szczególnie uchwyty i elementy sterowania. Ułatwi to przegląd i sprawi, że całe narzędzie lub element sterowania nie wysliznie się z ręki operatora. Maszynę czyścić i konserwować według instrukcji konserwacji.
3. Dokonać przeglądu gwintownicy pod kątem takich czynników jak:
 - Stan przewodów i wtyczki pod kątem uszkodzeń i modyfikacji.
 - Właściwy montaż, konserwacja i kompletność narzędzia.
 - Wszystkie uszkodzone, zużyte, brakujące, niedopasowane lub ocierające się części i inne usterki.
 - Obecność i działanie wyłącznika nożnego. Należy upewnić się, że wyłącznik nożny jest zamontowany i w dobrym stanie technicznym, a jego skok jest płynny i się nie blokuje.
 - Obecność i czytelność tabliczek ostrzegawczych (Rys. 1).
 - Stan ostrzy noży, krążka tnącego i rozwiertaka. Stępione lub uszkodzone narzędzia do cięcia wymagają większej siły, wykonują cięcia niskiej jakości i zwiększają ryzyko obrażeń.

- Wszelkie inne stany, które mogą negatywnie wpłynąć na bezpieczne, normalne działanie.

W przypadku wykrycia jakichkolwiek problemów gwintownicy, nie należy jej używać do momentu ich usunięcia.

4. Dokonać przeglądu i konserwacji całego innego sprzętu używanego zgodnie z instrukcjami, aby zapewnić jego prawidłowe działanie.

Przygotowanie narzędzia i obszaru roboczego

⚠ OSTRZEŻENIE



Przygotować gwintownicę i obszar roboczy według podanych tu procedur, aby zmniejszyć ryzyko na skutek porażenia prądem elektrycznym, przewrócenia maszyny, zaplątania, zmiążdżenia i innych przyczyn oraz zapobiec uszkodzeniu gwintownicy.

Przymocować dobrze maszynę do stabilnego stojaka lub stołu. Odpowiednio podeprzeć rurę. Zmniejszy to ryzyko upadku lub przechyłu rury, a przez to poważnych obrażeń.

Nie wolno używać gwintownicy bez prawidłowo działającego wyłącznika nożnego. Wyłącznik nożny zapewnia lepszą kontrolę pozwalając odciąć zasilanie maszyny przez zdjęcie stopy.

1. Sprawdzić obszar roboczy pod kątem warunków takich jak:
 - Odpowiednie oświetlenie.
 - Występowanie łatwopalnych cieczy, oparów lub pyłu mogących spowodować zapłon. Jeśli występują, nie pracować na tym obszarze, dopóki ich źródła nie zostaną rozpoznane i usunięte, a miejsce dokładnie przewietrzone. Gwintownica nie jest odporna na wybuchy i może powodować iskrzenie.
 - Czyste, równe, stabilne i suche miejsce dla wszystkich urządzeń i operatora.
 - Właściwa wentylacja. Nie używać nadmiernie urządzenia w małych, zamkniętych obszarach.
 - Prawidłowo uziemione gniazdko elektryczne o odpowiednim napięciu.
 - Sprawdzić wymagane napięcie na tabliczce znamionowej maszyny. Gniazdko trójbolcowe lub gniazdko z wyłącznikiem GFCI może nie być właściwie uziemione. W razie wątpliwości należy zlecić przegląd gniazdka uprawnionemu elektrykowi.

2. Sprawdzić rurę do gwintowania i powiązane elementy montażowe. Określić właściwy sprzęt dla danego zastosowania, *patrz Dane techniczne*. Używać wyłącznie do rur prostych. Nie wolno gwintować rury z założonymi elementami montażowymi lub innymi materiałami. Zwiększa to ryzyko zaplątania.
3. Przenieść sprzęt na obszar roboczy. Więcej informacji: *Przygotowanie maszyny do transportu*.
4. Upewnić się, że sprzęt do użycia został właściwie sprawdzony i zmontowany.
5. Upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FOR jest w położeniu OFF.
6. Sprawdzić, czy w głowicy gwinciarzkiej znajdują się właściwe noże i są prawidłowo założone. W razie potrzeby założyć i/lub ustawić noże w głowicy. Patrz sekcja *Ustawianie i używanie głowicy gwinciarzkiej*, w celu uzyskania dalszych informacji.
7. Poruszyć obcinakiem, rozwiertakiem i głowicą gwinciarzską w górę i od siebie. Upewnić się, że są stabilne i nie wypadną na obszar roboczy.
8. Jeśli rura będzie wystawała w przód przed tackę na opilkę lub więcej niż 2 stopy (0,6 m) w tył, użyć stojaków do rur w celu podparcia rury, aby uniknąć przewrócenia gwintownicy. Ustawić wsporniki rury w linii z zaciskami maszyny, ok. 1/3 odległości końca rury od maszyny. Dłuższa rura może wymagać więcej niż jednego wspornika. Używać wsporników rury przeznaczonych do tego celu. Nieodpowiednie wsporniki lub podparcie rury ręką może spowodować obrażenia na skutek przewrócenia lub zaplątania.
9. Ograniczyć dostęp lub ustawić osłony lub barierki, aby uzyskać co najmniej odstęp 3 stóp (1 m) wokół gwintownicy i rury. Zapobiegnie to kontaktowi osób postronnych z maszyną i rurą i zmniejszy ryzyko przewrócenia lub zaplątania.
10. Ustawić wyłącznik nożny jak pokazano na *Rys. 18*, aby możliwa była prawidłowa pozycja robocza.
11. Sprawdzić poziom oleju do gwintowania RIDGID. Wyjąć zespół wysuwanej tacki, po czym wsunąć zespół; sprawdzić, czy zespół sitka filtra jest całkowicie zanurzony w oleju. *Patrz: Konserwacja układu olejowego*
12. Przy przełączniku REV/OFF/FOR w położeniu OFF poprowadzić przewód ścieżką bez przeszkód. Suchymi rękoma podłączyć wtyczkę przewodu zasilania do odpowiedniego uziemionego gniazda. Utrzymywać wszystkie połączenia elektryczne w stanie suchym i z dala od podłoża. Jeśli przewód zasilający nie jest wystarczająco długi, użyć przedłużacza, który:
 - Jest w dobrym stanie.

- Jest wyposażony w trójbolcową wtyczkę jak gwintownica.
 - Jest przeznaczony do użytku na zewnątrz budynków.
 - Ma przewody o wystarczającym przekroju. Przedłużacze o dł. do 50 stóp (15,2 m) powinny mieć żyły 14 AWG (2,5 mm²) lub grubsze. Przedłużacze o dł. 50-100 stóp (15,2 - 30,5 m) powinny mieć żyły 12 AWG (2,5 mm²) lub grubsze.
13. Sprawdzić, czy gwintownica działa prawidłowo. Swobodnymi rękami:
- Przeszawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie FOR. Nacisnąć i zwolnić wyłącznik nożny. Zacisk powinien obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony uchwytu (patrz Rys. 22). Powtórzyć dla położenia REV – zacisk powinien obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeśli gwintownica nie obraca się we właściwym kierunku lub wyłącznik nożny nie steruje działaniem urządzenia, nie należy używać urządzenia do momentu jego naprawy.
 - Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik nożny. Dokonać przeglądu części ruchomych pod kątem właściwego ustawienia w osi, zacinań, nietypowych hałasów lub innych nienormalnych warunków. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego. W przypadku wykrycia jakichkolwiek nieprawidłowości nie używać urządzenia do momentu jego naprawy.
 - Ustawić głowicę gwinciarską w położeniu roboczym. Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik nożny. Sprawdzić przepływ oleju przez głowicę gwinciarską. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego. W razie potrzeby przejść do rozdziału "Konserwacja układu olejowego".
14. Przeszawić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF, a następnie suchymi rękoma odłączyć zasilanie maszyny.

Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej

Gwintownica 1224 może wykorzystywać różne głowice gwinciarskie RIDGID do nacinania gwintów rur i śrub. W katalogu RIDGID opisano dostępne głowice gwinciarskie.

Głowice gwinciarskie wymagają oddzielnego zestawu noży dla każdego z następujących zakresów wymiarów rur: (1/4 cala i 3/8 cala), (1/2 cala i 3/4 cala), (1 cal do 2 cali), i (2 1/2 cala do 4 cali). Noże NPT/NPSM należy używać w głowicach gwinciarskich NPT, a noże BSPT/BSPP w głowicach gwinciarskich BSPT – pręt wymiarowy posiada oznaczenia dla każdego typu.

Głowice gwinciarskie wykorzystujące noże do prętów wymagają dedykowanego zestawu noży dla każdego wymiaru gwintu.

W katalogu RIDGID można znaleźć noże dostępne do posiadanej głowicy.

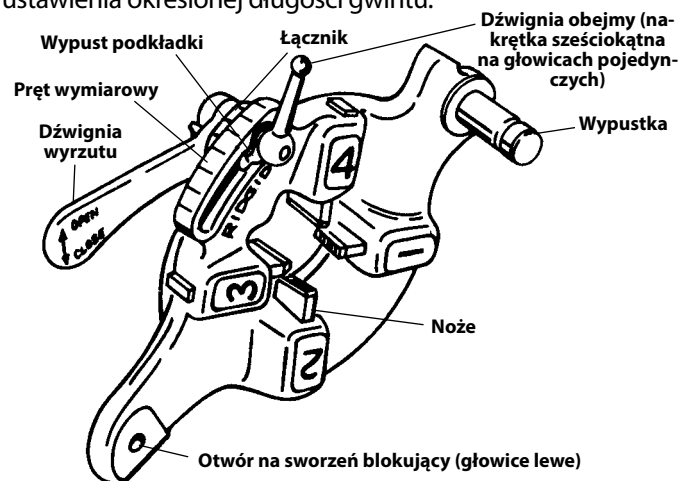
Po zmianie/regulacji noży należy zawsze wykonać gwintowanie testowe w celu potwierdzenia właściwego wymiaru gwintu.

Demontaż/montaż głowicy gwinciarskiej

Włożyć/wyjąć trzpień głowicy gwinciarskiej w pasujący otwór w karetkce. Całkowite wejście trzpienia oznacza, że głowica gwinciarska osadzi się na miejscu. Po założeniu głowicę gwinciarską można obracać na trzpieniu w celu ustawienia jej względem rury lub można ją przesuwac przy cięciu lub rozwieraniu.

Szybkootwierające się głowice gwinciarskie

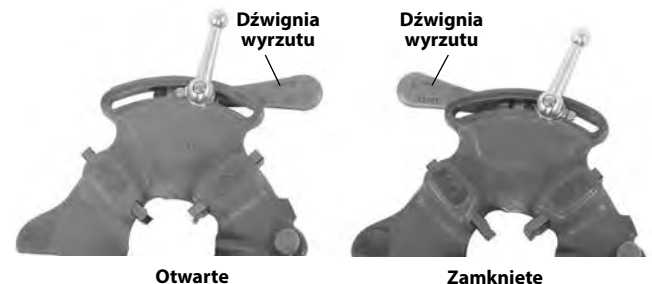
Modele 713/913 i 541/542 do śrub są szybkootwierającymi głowicami gwinciarskimi. Szybkootwierające głowice gwinciarskie można ręcznie otwierać i zamykać w celu ustawienia określonej długości gwintu.



Rys. 3 – Szybkootwierająca głowica gwinciarska

Wkładanie/zmiana noży

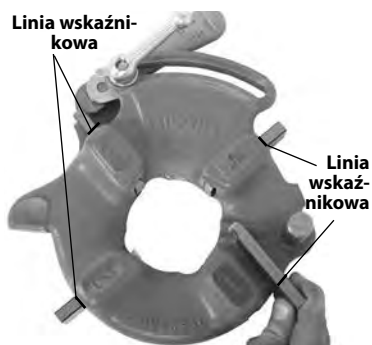
1. Ustawić głowicę gwinciarską numerami do góry.
2. Poruszyć dźwignię wyrzutu do pozycji OTWARTEJ (Rys. 4).



Rys. 4 – Położenie dźwigni otwarcie/zamknięcie

3. Poluzować dźwignię obejmy o około trzy obroty.

4. Wyciągnąć wypust podkładki z gniazda w pręcie wymiarowym. Przesunąć podkładkę do końca szczeliny (Rys. 5).



5. Wyjąć noże z głowicy gwinciarzkiej.

6. Włożyć odpowiednie noże w głowicę gwinciarzką, krawędzią z numerami do góry, aż linia wskaźnikowa wyrówna się z krawędzią głowicy gwinciarzkiej (patrz Rys. 5). Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy. Zawsze zmieniać noże całymi zestawami – nie wolno mieszać razem noży z różnych zestawów.

7. Przesunąć oznaczenie indeksowe ogniwo, aby wyrównało się z oznaczeniemżądanego wymiaru na pręcie wymiarowym. Wyregulować wpust na głowicy tak, aby możliwy był ruch. Wypust podkładki powinien znajdować się w gnieździe po lewej.

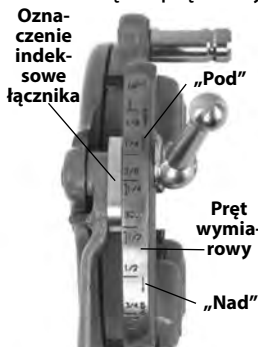
8. Dokręcić dźwignię obejmy.

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Założyć głowicę gwinciarzką według instrukcji gwintownicy i przesunąć głowicę w położenie gwintowania.

2. Poluzować dźwignię obejmy.

3. Zacząć od punktu wyrównania oznaczenia indeksowego ogniwa z oznaczeniemżądanego wymiaru na pręcie wymiarowym. W przypadku głowic pojedynczych lub do prętów ustawić oznaczenie ogniwa z linią na pręcie wymiarowym. W przypadku gwintowania prętów głowicą uniwersalną ustawić wszystkie noże do prętów z linią BOLT na pręcie wymiarowym (Rys. 6).



Rys. 6 – Regulacja wymiaru gwintu

4. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić oznaczenie indeksowe ogniwa nieco NAD (większe średnice gwintów, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub POD (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) oznaczeniem na pręcie wymiarowym.

5. Dokręcić dźwignię obejmy.

Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu

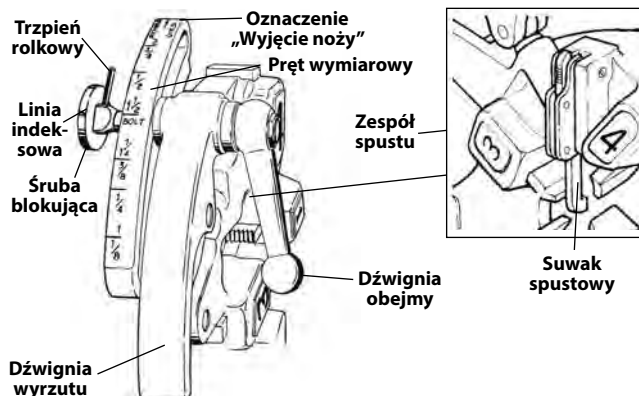
Przy końcu gwintu:

- Gwinty rur – koniec rury gwintowanej jest wyrównany z krawędzią noża numer 1.
- Gwinty śrub – gwintować na żądaną długość – sprawdzić dokładnie, czy nie ma kolizji między częściami.

Przestawić dźwignię wyrzutu w położenie OTWARCIA, wycofując noże.

Samootwierające się głowice gwinciarzkie

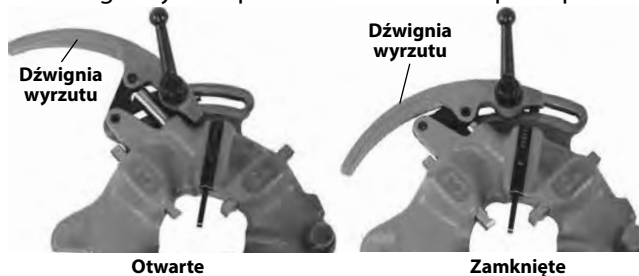
Samootwierające się głowice gwinciarzkie to modele 711 NPT RH i 911 BSPT RH. W przypadku rur 1/2 do 2 cali po zakończeniu gwintowania można otworzyć głowicę gwinciarzką za pomocą spustu. W przypadku rur 1/8 do 3/8 cala, prętów i gwintów walcowych oraz innych wymiarów po zakończeniu gwintowania głowicę gwinciarzką otwiera się ręcznie.



Rys. 7 – Uniwersalna samootwierająca głowica gwinciarzka

Wkładanie/zmiana noży

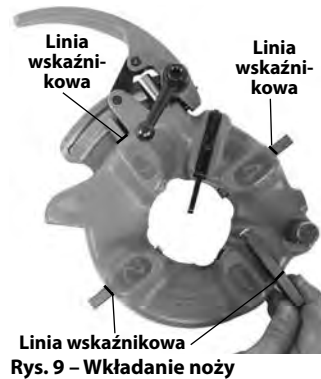
1. Ustawić głowicę gwinciarzką numerami do góry.
2. Upewnić się, że zespół spustu jest zwolniony i głowica gwinciarzka OTWARTA poprzez wyciągnięcie suwaka spustu z głowicy. Zachować odstęp od sprężynowej dźwigni wyrzutu podczas zwalniania zespołu spustu.



Rys. 8 – Położenie otwarcie/zamknięcie

3. Poluzować dźwignię obejmy o około sześć pełnych obrotów.

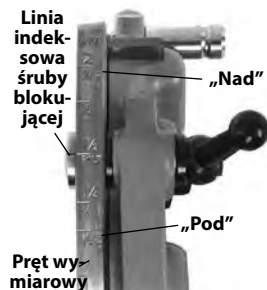
4. Wyciągnąć śrubę blokującą z gniazda pręta wymiarowego, aby sworzeń rolki ominął gniazdo. Ustawić pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniem wyjmowania noży REMOVE DIES.
5. Wyjąć noże z głowicy gwinciarzkiej.
6. Włożyć odpowiednie noże w głowicę gwinciarzską, krawędzią z numerami do góry, aż linia wskaźnikowa wyrówna się z krawędzią głowicy gwinciarzkiej (patrz Rys. 9). Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy. Zawsze zmieniać noże całymi zestawami – nie wolno mieszać razem noży z różnych zestawów.
7. Przesunąć pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniemżądanego wymiaru. Wyregulować wpust na głowicy tak, aby możliwy był ruch.
8. Upewnić się, sworzeń rolki jest skierowany ku oznaczeniu wyjmowania noży REMOVE DIES.
9. Dokręcić dźwignię obejmij.



Rys. 9 – Wkładanie noży

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Założyć głowicę gwinciarzską według instrukcji gwintownicy i przesunąć głowicę w położenie gwintowania.
2. Poluzować dźwignię obejmij.
3. Ustawić pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniemżądanego wymiaru na pręcie wymiarowym.
4. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić linię indeksową śruby blokującej nieco NAD (większe średnice gwintów, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub POD (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) oznaczeniem na pręcie wymiarowym.
5. Dokręcić dźwignię obejmij.

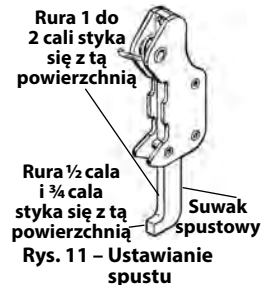


Rys. 10 – Regulacja wymiaru gwintu

Regulacja suwaka spustu

Ustawić suwak spustu na wymiar gwintowanej rury (patrz Rys. 11).

- ½ cala i ¾ cala – koniec rury powinien zetknąć się ze stopką suwaka spustu.
- 1 cal do 2 cali – koniec rury powinien zetknąć się z trzonkiem suwaka spustu.



Rys. 11 – Ustawianie suwaka spustu

W przypadku

- Rur ⅛ cala, ¼ cala i ⅜ cala
- Dłuższych lub krótszych gwintów
- Gwintowania prętów

Nacisnąć suwak spustu do góry i poza oś przesuwu. Głowicę gwinciarzską należy otworzyć ręcznie.

Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu

Przy użyciu spustu zetknie się on z końcem rury, co spowoduje automatyczne otwarcie się głowicy gwinciarzkiej. Zachować odstęp od sprężynowej dźwigni wyrzutu przy jej zwolnieniu.

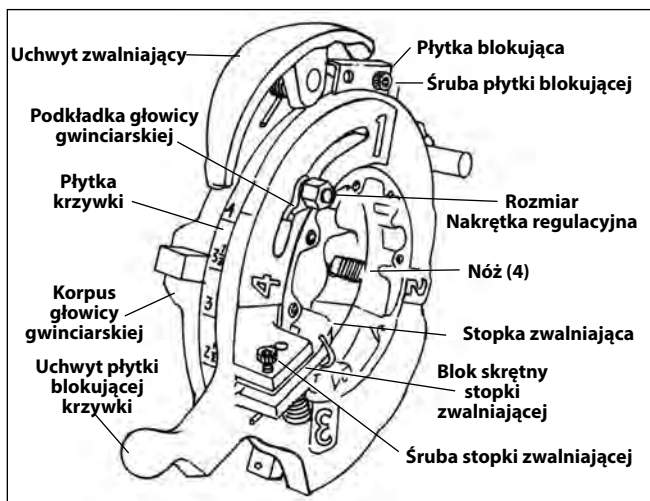
W celu ręcznego otwarcia głowicy gwinciarzkiej (przy górnym ustawieniu suwaka spustu) koniec gwintu:

- Stożkowe gwinty rur – koniec rury jest wyrównany z krawędzią noża numer 1.
- Gwinty walcowe i na prętach – gwintować na żadaną długość – sprawdzić dokładnie, czy nie ma kolizji między częściami.

Przestawić dźwignię wyrzutu w położenie OTWARCIA, wycofując noże.

714/914 Wycofywane samootwierające głowice gwinciarzkie

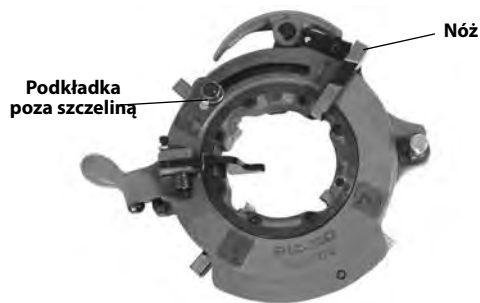
Wycofywane samootwierające głowice gwinciarzkie 714 (NPT/NPSM) i 914 (BSPT/BSPP) używa się z gwinciarzką 1224 do rur od 2 ½ cala do 4 cali. Te głowice gwinciarzkie mogą zostać ustawione do nacinania zarówno gwintów rur stożkowych jak i prostych.



Rys. 12 – Wycofywana samootwierająca głowica gwinciarzka

Wkładanie/zmiana noży

1. Ustawić głowicę gwinciarzką numerami do góry.
2. Upewnić się, że stopka zwalniająca jest zwolniona/głowica gwinciarzka OTWARTA poprzez wyciągnięcie stopki zwalniającej z głowicy. Podczas zwalniania zachować dystans do ruchomych elementów sprężynowych.
3. Poluzować nakrętkę regulacyjną i podnieść stopkę podkładki głowicy gwinciarzkiej ze szczeliny.

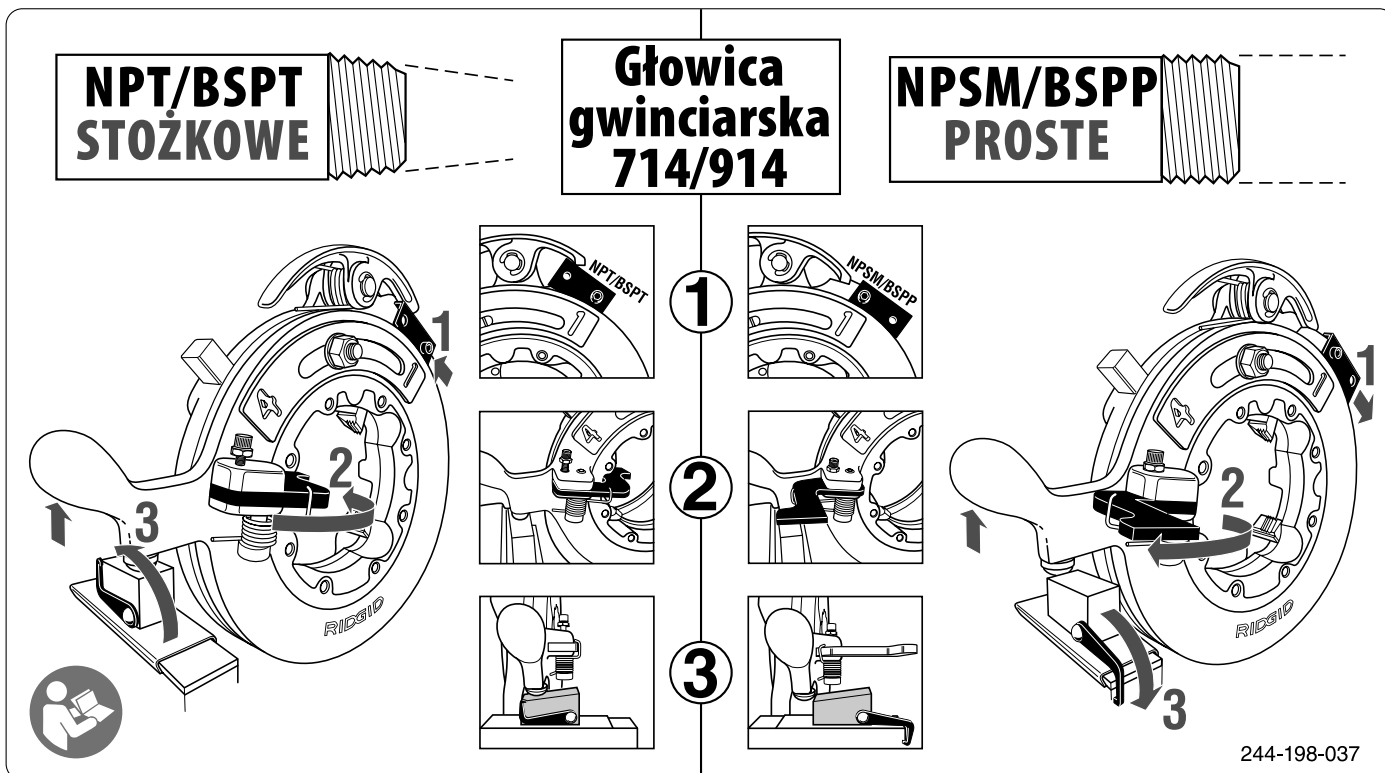


Rys. 13 – Wkładanie noży

4. Obracać krzywkę w kierunku większych rozmiarów rur, aż śruba regulacyjna dotrze do końca szczeliny.
5. Wyjąć noże z głowicy gwinciarzkiej.

Włożyć odpowiednie noże do głowicy gwinciarzkiej, krawędzią z numerami do góry. Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy (patrz Rys. 13). Noże zawierają kieszonek, która zatrzymuje zapadkę kulkową w głowicy gwinciarzkiej podczas prawidłowego montażu. Zawsze wymieniać noże całym zestawami – nie mieszać noży z różnych zestawów.

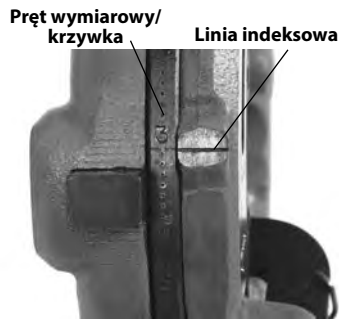
6. Obracać krzywką do momentu ustawienia właściwego rozmiaru.
7. Wypust podkładki powinien znajdować się w gnieździe po lewej. Dokręcić nakrętkę regulacyjną.



Rys. 15 – Regulacja dla gwintów stożkowych i prostych na rurach

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Założyć głowicę gwinciarzką według instrukcji gwintownicy i przesunąć głowicę w położenie gwintowania.
2. Poluzować nakrętkę regulacyjną.
3. Umieścić linię indeksową zgodnie z pożądanym oznaczeniem rozmiaru na krzywce/pręcie wymiarowym.
4. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić linię indeksową nieco poza oznaczeniem na krzywce/pręcie wymiarowym w kierunku większych rozmiarów (większa średnica gwintu, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub w kierunku mniejszych rozmiarów (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) według krzywki/pręta wymiarowego.
5. Dokręcić nakrętkę regulacyjną.



Rys. 14 – Regulacja wymiaru gwintu

Regulacja dla gwintów na rurach stożkowych i prostych

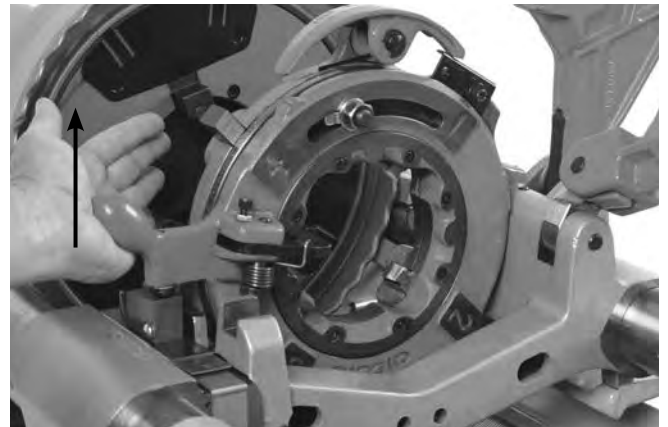
1. Dla gwintów stożkowych (NPT lub BSPT, zależnie od głowicy gwinciarzkiej), odnosząc się do Rys. 15, oznaczenia są „DO”.
 - (1) Ustawić płytkę blokującą **do** uchwytu zwalnającego. Zabezpieczyć płytkę blokującą śrubą przechodzącą przez otwór oznaczony „NPT/BSPT”.
 - (2) Poruszyć stopkę zwalnającą **do** rury.
 - (3) Odpiąć zaczep i pozwolić dźwigni sinusowej poruszyć się **do** głowicy gwinciarzkiej. Obrócić zaczep obok dźwigni sinusowej w celu jej zabezpieczenia.
2. Dla gwintów prostych (NPSM lub BSPP, zależnie od głowicy gwinciarzkiej), odnosząc się do Rys. 15, oznaczenia są „OD”.
 - (1) Ustawić płytkę blokującą **od** uchwytu zwalnającego. Zabezpieczyć płytkę blokującą śrubą przechodzącą przez otwór oznaczony „NPSM/BSPT”.
 - (2) Poruszyć stopkę zwalnającą **od** rury i dokręcić śrubę stopki zwalnającej, aby zablokować ją w miejscu.
 - (3) Odciągnąć dźwignię sinusową **od** głowicy gwinciarzkiej i obrócić zapadkę w dół, aby zabezpieczyć ją na karetkce. Na końcu karetki znajduje się otwór, aby można było zapiąć zaczep.

Przygotowanie głowicy gwinciarzkiej do gwintowania

Obniżyć głowicę gwinciarzką w położenie gwintowania.

Zdecydowanie popchnąć do góry uchwyt płytki blokującej krzywkę, aby zapiąć/zamknąć głowicę gwinciarzką (Rys. 16).

- Jeśli ustawienia są przygotowane do gwintów stożkowych, stopka zwalnająca zatrzaśnie się w kierunku rury, a powierzchnia kulista na płytce blokującej krzywkę spocznie na dźwigni sinusowej.
- Jeśli ustawienia są przygotowane do gwintów prostych, uchwyt zwalnający zaskoczy na nacięciu w płytce blokującej krzywkę. Głowica gwinciarzka nie dotknie dźwigni sinusowej.



Rys. 16 – Zamykanie wycofywanej głowicy gwinciarzkiej

Otwieranie głowicy gwinciarzkiej przy końcu gwintu

- Gwinty stożkowe: na końcu gwintu powierzchnia sferyczna na płytce blokującej krzywkę zsunie się z dźwigni sinusowej, otwierając głowicę gwinciarzką.
- Gwinty proste: nagwintować na pożądaną długości, następnie otworzyć głowicę gwinciarzką ręcznie, poprzez naciskanie na uchwyt zwalnający – bacznie obserwować, czy nie dochodzi do kolizji części.

Instrukcje obsługi

⚠ OSTRZEŻENIE



Nie zakładać rękawic ani luźnej odzieży. Zapinać rękawy i kurtki. Luźne ubranie może zaplątać się w wirujące części i spowodować zmiążdżenie lub potłuczenie.

Ręce trzymać z dala od obracającej się rury i części maszyny. Przed wytarciem gwintów lub nakręce-

niem elementów montażowych zatrzymać maszynę. Nie pochylać się nad urządzeniem lub rurą. Aby zapobiec obrażeniom na skutek zaplątania, zmiążdżenia lub uderzenia, przed dotknięciem rury lub zacisków maszyny pozostawić maszynę, aż całkowicie się zatrzyma.

Nie używać tej maszyny do montażu lub demontażu (dokręcania lub rozkręcania) elementów instalacji. Może to spowodować obrażenia na skutek uderzenia lub zmiążdżenia.

Nie wolno używać gwintownicy bez prawidłowo działającego wyłącznika nożnego. Nie wolno blokować wyłącznika nożnego w położeniu ON tak, żeby nie dało się nim kontrolować gwintownicy. Wyłącznik nożny zapewnia lepszą kontrolę pozwalając odciąć zasilanie maszyny przez zdjęcie stopy. Jeśli dojdzie do zaplątania, a zasilanie będzie dalej podawane na silnik, operator zostanie wciągnięty w maszynę. To urządzenie ma wysoki moment obrotowy i może spowodować zawinięcie ubrania wokół ramienia lub innej części ciała z siłą wystarczającą do zgniecenia lub złamania kości lub spowodować obrażenia udarowe lub inne.

Jedna osoba musi kontrolować zarówno przebieg pracy, jak i wyłącznik nożny. Urządzenia nie powinna obsługiwać więcej niż jedna osoba. W przypadku pochwycenia operator musi sterować wyłącznikiem nożnym.

Należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi, aby zmniejszyć ryzyko zaplątania, uderzenia, zmiążdżenia i innych wypadków.

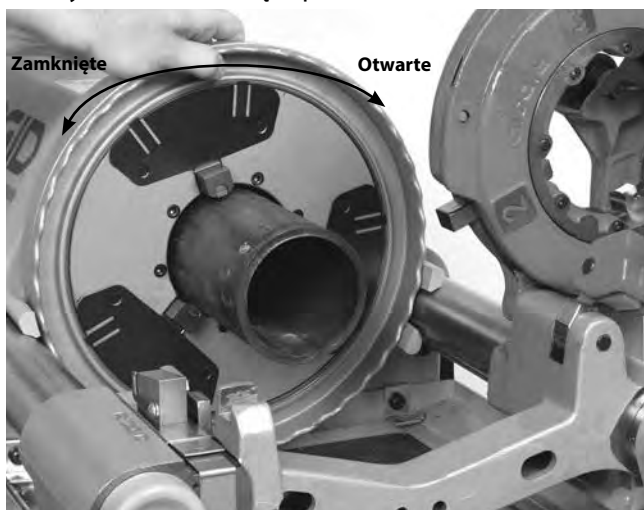
1. Upewnić się, że maszyna i obszar roboczy są właściwie przygotowane i na obszarze roboczym nie znajdują się osoby postronne i inne czynniki odwracające uwagę. Operator powinien być jedyną osobą w obszarze roboczym, kiedy maszyna pracuje.

Obcinak, rozwiertak i głowica gwinciariska należy odsunąć do góry od siebie, nie ustawiać ich w położeniu roboczym. Upewnić się, że są one stabilne i się nie przewrócą. Całkowicie otworzyć zaciski gwintownicy.

2. Rury krótsze niż 2 stopy (0,6 m) wkładać od przodu maszyny. Dłuższe rury wkładać przez jeden z końców tak, żeby dłuższy odcinek wystawał z tyłu gwintownicy. Upewnić się, że wsporniki rury są właściwie rozstawione.
3. W razie potrzeby oznaczyć rurę. Umieścić rurę tak, aby odcinany odcinek lub rozwiercany lub gwintowany koniec znajdował się 6 cali (150 mm) od czoła zacisku. Jeśli będzie bliżej, karetki mogą uderzyć w maszynę podczas gwintowania i ją uszkodzić.
4. Obrócić tylny mechanizm centrujący zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc od tyłu maszyny),

aby zamknąć go na rurze. Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana na wkładkach. Poprawia to podparcie rury i zapewnia lepsze wyniki pracy.

5. Obrócić koło ręczne przedniego zacisku w lewo (patrząc od przodu maszyny), aby zamknąć go na rurze. Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana na wkładkach. Wykonać kilka silnych obrotów w lewo kołem ręcznym, aby zamocować rurę w przednim zacisku.



Rys. 17 – Osadzanie rury w zaciskach



Rys. 18 – Pozycja robocza

6. Przyjąć właściwą pozycję roboczą, aby utrzymywać kontrolę nad maszyną i rurą (Patrz Rys. 18).
 - Stać od strony przełącznika REV/OFF/FOR maszyny, mając swobodny dostęp do narzędzi i przełącznika.
 - Upewnić się, że można panować nad wyłącznikiem nożnym. Nie naciskać jeszcze wyłącznika nożnego. W nagłym wypadku konieczne jest zachowanie zdolności do zwolnienia wyłącznika nożnego.
 - Upewnić się, że utrzymuje się równowagę i nie ma konieczności wychylania się.

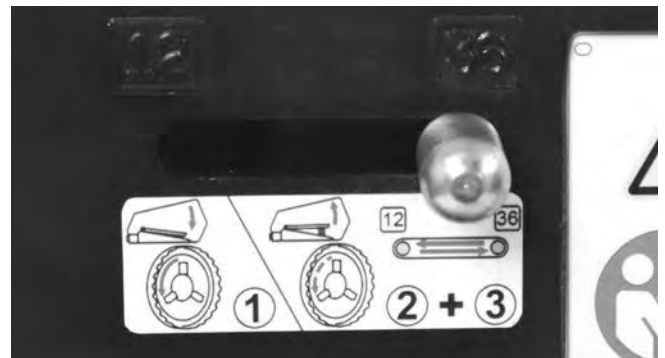
Zmiana prędkości pracy

Model 1224 posiada dwie prędkości pracy – 12 i 36 obr./min. Prędkość 36 obr./min może być używana podczas cięcia i rozwierania rur do 4 cali i gwintowania rur do 2 cali. Prędkość 12 obr./min powinna być używana do gwintowania rur 2½ cala i większych lub innych zastosowań wymagających wysokiego momentu obrotowego, jak obróbka stali nierdzewnej, materiałów o wysokiej twardości itp. Jeśli maszyna 1224 kiedykolwiek zatrzyma się podczas pracy z prędkością 36 obr./min, natychmiast zwolnić wyłącznik nożny i zmienić prędkość na 12 obr./min.

Nie zmieniać prędkości obrotowej podczas cięcia, rozwierania czy gwintowania. Jakiegokolwiek obciążenie maszyny może uniemożliwić zmianę biegu. Aby zmienić prędkość pracy:

1. Przeszawić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
2. Nacisnąć i zwolnić włącznik nożny, aby zakręcić zaciskiem.
3. Podczas gdy zacisk się obraca (ale włącznik nożny nie jest naciśnięty) poruszyć gałką zmiany biegu.

Kroki te odpowiadają nadrukowanym na naklejce wyboru prędkości (Rys.19).



Rys. 19 – Gałka zmiany biegu/Naklejka

Regulacja koła ręcznego karetki

Położenie koła ręcznego karetki maszyny 1224 może zostać ręcznie wyregulowane dla uzyskania korzystniejszej dźwigni.

1. Odciągnąć koło ręczne od karetki.
2. Obrócić koło ręczne o ¼ obrotu. Uchwyt zaskoczy automatycznie w nowym położeniu.

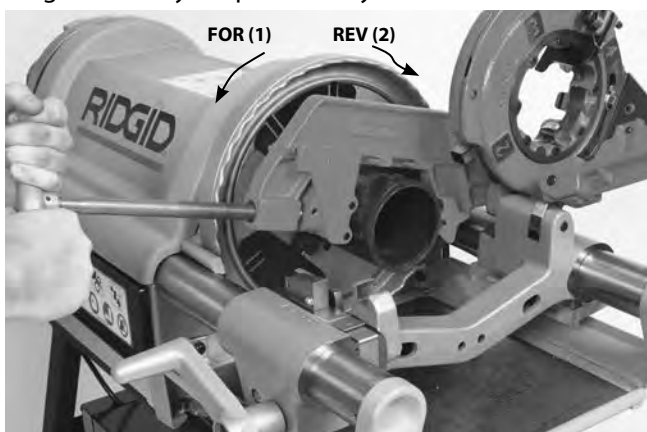


Rys. 20 – Regulacja koła ręcznego karetki

Cięcie nożem nr 764

1. Otworzyć obcinak, obracając śrubę posuwu w lewo. Obniżyć obcinak do miejsca cięcia nad rurą. Za pomocą koła ręcznego karetki przesunąć obcinak w miejsce do przecięcia i wyrównać krążek tnący z oznaczeniem na rurze. Przecinanie nagwintowanych lub uszkodzonych odcinków rury może uszkodzić krążek tnący.

2. Dokręcić pokrętkę śruby posuwu obcinaka, aby krążek tnący zetknął się ściśle z rurą, utrzymując krążek tnący równo z oznaczeniem na rurze.
3. Przewrócić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
4. Dwoma rękami chwycić gałkę posuwu obcinaka rury (Rys. 21).
5. Nacisnąć wyłącznik nożny.
6. Dokręcić gałkę śruby posuwu o połowę obrotu na obrót rury, aż rura zostanie przecięta. Bardziej agresywne dokręcanie gałki obniża żywotność krążka tnącego i zwiększa zadziory na rurze. Nie podtrzymywać rury ręką. Odcięty kawałek rury ma spocząć na karcie gwintownicy i wsporniku rury.



Rys. 21 – Cięcie rur przy użyciu noża 764/obracanie maszyny

7. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
8. Przewrócić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
9. Podnieść obcinak do góry od siebie.

Rozwiercanie rozwiertakiem nr 744

1. Przesunąć rozwiertak w położenie rozwiercania. Upewnić się, że jest on sztywno osadzony, aby nie przesunął się podczas obróbki.
2. Przewrócić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
3. Obiema rękami chwycić koło ręczne karetki.
4. Nacisnąć wyłącznik nożny.
5. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia rozwiertaka do końca rury. Docisnąć lekko koło ręczne w celu wsunięcia rozwiertaka w rurę, aby usunąć zadziory.



Rys. 22 – Rozwiercanie rur rozwiertakiem

6. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
7. Przewrócić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
8. Odsunąć rozwiertak do góry od siebie.

Gwintowanie rury

Ze względu na różne charakterystyki rur, należy zawsze wykonać gwint testowy zanim wykonany zostanie pierwszy gwint danego dnia lub przy zmianie wielkości rury, materiału lub typoszeregu.

1. Obniżyć głowicę gwinciarzką w położenie gwintowania. Upewnić się, że noże są odpowiednio dobrane do gwintowanej rury i właściwie ustawione. W części „Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarzkiej” podano informacje dotyczące zmiany i regulacji noży.
2. Zamknąć głowicę gwinciarzką.
3. Wybrać prędkość pracy stosowną do zadania.
4. Przewrócić przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
5. Obiema rękami chwycić koło ręczne karetki.
6. Nacisnąć wyłącznik nożny.
7. Upewnić się, że olej do gwintowania przepływa przez głowicę gwinciarzką.
8. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia głowicy gwinciarzkiej do końca rury. Lekko docisnąć koło ręczne, aby rozpocząć przesuw głowicy gwinciarzkiej na rurze. Jak tylko głowica gwinciarzka zacznie gwintować rurę, nie jest już konieczne przykładanie siły do koła ręcznego karetki.

Gdy używana jest głowica gwinciarzka 714/914 do wykonywania gwintu stożkowego, gdy stopka zwalnająca poruszy mechanizmem cofania, jeśli tylko głowica gwinciarzka zostanie odsunięta od rury, zostanie nacięty nadwymiarowy gwint.



Rys. 23 – Gwintowanie rury (pokazana głowica gwinciarska 714)

9. Trzymać ręce z dala od obracającej się rury. Upewnić się, że karetką nie uderza w maszynę. Gdy gwint zostanie wykonany, otworzyć głowicę gwinciarską (jeśli głowica gwinciarska nie otworzy się automatycznie). Nie uruchamiać maszyny na posuwie WSTECZNYM (REV), kiedy noże są w materiale.
10. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
11. Przesłać przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
12. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia głowicy gwinciarskiej za koniec rury. Podnieść głowicę gwinciarską w położenie do góry od siebie.
13. Zdjąć rurę z maszyny i sprawdzić gwint. Nie używać maszyny do dokręcania lub luzowania elementów montażowych na gwincie.

Gwintowanie pręta/gwintowanie śruby

Gwintowanie pręta jest podobne do gwintowania rury. Średnica pręta nie powinna być większa niż zewnętrzna średnica gwintu.

Do wycinania gwintów śrub należy użyć właściwych noży i głowic gwinciarskich. Gwinty śrub mogą mieć dowolną żądaną długość, ale należy dopilnować, aby karetką nie uderzyła w maszynę. W przypadku długich gwintów:

1. Po zatrzymaniu karetki pozostawić zamkniętą głowicę, zdjąć stopę z wyłącznika nożnego i przesłać przełącznik REV/OFF/FOR w położenie OFF.
2. Otworzyć zacisk i przesłać karetkę oraz obrabiany materiał do końca maszyny.
3. Ponownie zablokować pręt w zacisku i kontynuować gwintowanie.

Gwintowanie lewozwojne

Wycinanie gwintu lewozwojnego jest podobne do gwintowania prawozwojnego. Do wycinania gwintów lewozwojnych wymagane są lewoskrętne głowice gwinciarskie i noże. Zatrzasnąć głowicę gwinciarską w położeniu (Rys. 24). W trakcie gwintowania ruszyć maszynę na biegu Wstecznym (REV).



Rys. 24 – Zatrask na lewozwojnej głowicy gwinciarskiej

Cięcie skośne rur

1. Zamontować głowice do cięcia skośnego jak w procedurze "Wkładanie/zmiana głowic".
Głowica do cięcia skośnego (oznaczona „2”) musi zostać włożona do otworu na głowicę gwinciarską numer 2. Głowice prowadzące nie są oznaczone i są używane w otworach na głowice gwinciarskie o numerach 1, 3 i 4. Odnieść się do instrukcji dla danej głowicy gwinciarskiej, aby uzyskać informacje o jej montażu.
2. W przypadku głowic gwinciarskich 714 i 914 należy przygotować ustalenie dla gwintów prostych NPSM/BSPP.
3. Podążać za instrukcją gwintownicy, aby wykonać gwintowanie rury.

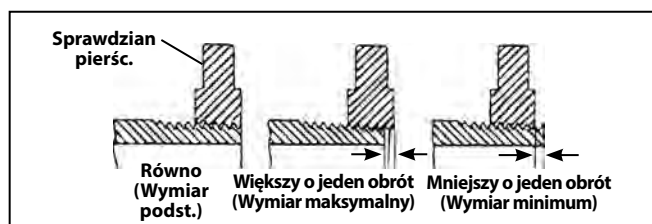
Przemieścić głowicę gwinciarską w położenie gwintowania i zamknąć głowicę gwinciarską. Przesunąć karetkę tak, aby głowice się zetknęły z rurą i wywrzeć nieznaczny nacisk, aby utworzyć pożądany skos. W niektórych przypadkach rozmiar może wymagać nieznacznej korekty (WIĘKSZY lub MNIEJSZY) tak, aby głowice prowadzące prowadziły wzdłuż rury po jej zewnętrznej średnicy.

Wyjmowanie rury z maszyny

1. Przy przełączniku REV/OFF/FOR w położeniu OFF i zatrzymanej rurze za pomocą powtarzanych silnych obrotów kołem ręcznym obluźować rurę w zacisku. Otworzyć przedni zacisk i tylny mechanizm centrujący. Nie wkładać rąk w zacisk ani mechanizm centrujący.
2. Mocno chwycić rurę i wyjąć z maszyny. Ostrożnie operować rurą, ponieważ gwint może być wciąż gorący, krąwdzie ostre i z zadziorami.

Sprawdzanie gwintów

- Po wyjęciu rury z maszyny oczyścić gwint.
- Dokonać przeglądu wzrokowego gwintu. Gwint powinien być gładki, wykończony i niezdeformowany. Jeśli zostaną wykryte problemy takie jak przerwane, pofalowane lub cienkie gwinty, albo rura nietrzymająca krągłości, gwint może okazać się nieszczelny. Informacje dotyczące diagnozowania tych problemów mogą zostać znalezione w *Tabeli Rozwiązywanie problemów*.
- Sprawdzić wymiar gwintu.
 - Preferowaną metodą sprawdzania wymiaru gwintu jest pomiar za pomocą sprawdzianu pierścieniowego. Istnieją różne rodzaje sprawdzianów pierścieniowych, a sposób ich użycia może różnić się od pokazanego tutaj.
 - Nakręcić sprawdzian pierścieniowy na gwint ręką do oporu.
 - Sprawdzić, na ile końcówka rury wystaje przez sprawdzian pierścieniowy. Końcówka rury powinna zrównać się z bokiem sprawdzianu z tolerancją puls minus jednego obrotu. Jeśli pomiar gwintu sprawdzianem nie jest prawidłowy, odciąć gwint, ustawić głowicę i wyciąć nowy gwint. Gwint o nieprawidłowym pomiarze sprawdzianem może przeciekać.



Rys. 25 – Sprawdzanie wymiaru gwintu

- Jeśli sprawdzian pierścieniowy do sprawdzenia wymiaru gwintu nie jest dostępny, można użyć nowego czystego elementu instalacji, odpowiadającego przyrządowi używanego do sprawdzania wymiaru gwintu. W przypadku gwintów 2 cale i mniejszych niż NPT należy je tak wyciąć, aby uzyskać szczelne trzymanie z elementem instalacji po 4 do 5 obrotach dokręcania ręką, w przypadku gwintów BSPT są to 3 obroty. W przypadku gwintów NPT 2½ cala do 4 cali szczelne trzymanie z elementem instalacji powinno się uzyskać po 5,5 do 7 zwojach gwintu, a w przypadku gwintów BSPT po 4 zwojach gwintu.
- Dopasować gwinty zgodnie z odpowiednią sekcją „Regulacji wymiaru gwintu” pod nagłówkiem „Ustawianie i używanie głowicy gwinciarzkiej”.
 - Przetestować system zgodnie lokalnymi normami branżowymi i przepisami ogólnymi.

Przygotowanie maszyny do transportu.

- Upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FOR jest w położeniu OFF, a przewód odłączony od zasilania.
- Usunąć wióry i inne pozostałości z tacki na wióry. Aby zapobiec przewróceniu lub przechyłowi maszyny przed jej przeniesieniem usunąć lub zabezpieczyć cały sprzęt i materiał na maszynie i stojaku. Usunąć wszelki olej i pozostałości z podłoża.
- Ustawić obcinak, rozwiertak i głowicę gwinciarzką w położeniu roboczym.
- Zwinąć w pętlę przewód zasilający i przewód wyłącznika nożnego.
- Zachować ostrożność przy podnoszeniu i przenoszeniu, przestrzegać instrukcji stojaka. Zachować świadomość ciężaru maszyny.



Rys. 26 – Maszyna przygotowana do transportu

Instrukcje konserwacji

⚠ OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych lub regulacji upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FOR jest w położeniu OFF, a maszyna odłączona od zasilania.

Gwintownicę należy konserwować według tych procedur, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń na skutek porażenia prądem elektrycznym, zaplątania i innych przyczyn.

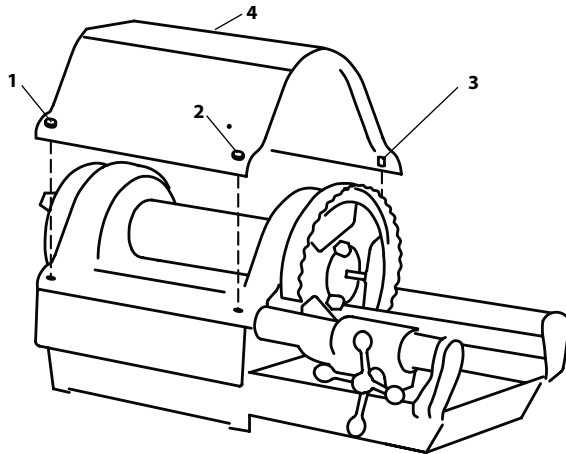
Czyszczenie

Po każdym użyciu należy usunąć wióry po gwintowaniu z zespołu tacki wysuwanej i wytrzeć wszystkie pozostałości oleju. Zetrzeć olej z odsłoniętych powierzchni, zwłaszcza obszarów, które się ruszają, np. suwnic karetki.

Jeśli wkładki szczęk nie chwytają i wymagają czyszczenia, za pomocą drucianej szczotki usunąć osad kamienia rurowego itp.

Demontaż/montaż górnej osłony

Górna osłona jest przytrzymywana przez śruby we wszystkich narożnikach. Śruby są przymocowane do obudowy, aby zapobiec ich zgubieniu. Podczas demontażu i montażu osłony, luzować i dokręcać śruby osłony w trzech przebiegach, pozwalając osłonie ruszać się i dopasowywać. Patrz Rys. 27, aby zapoznać się z sekwencją dokręcania/luzowania. Nie pracować z maszyną bez osłony.



Rys. 27 – Sekwencja dokręcania/luzowania śrub górnej osłony

Smarowanie

Raz na miesiąc (lub w razie potrzeby częściej) smarować wszystkie odsłonięte części ruchome (takie jak suwnice karetki, krążki tnące, śruba posuwu obcinaka, wkładki szczęk i czopy soczewkowe) lekkim olejem smarującym. Zetrzeć nadmiar oleju z odsłoniętych powierzchni.

Co 2-6 miesięcy, w zależności od intensywności użytkowania, zdejmować górną osłonę i, używając olejarki, zastosować smar EP (wysokociśnieniowy) na bazie litu, aby nasmarować smarowniczkę łożyska wału (Rys. 28).

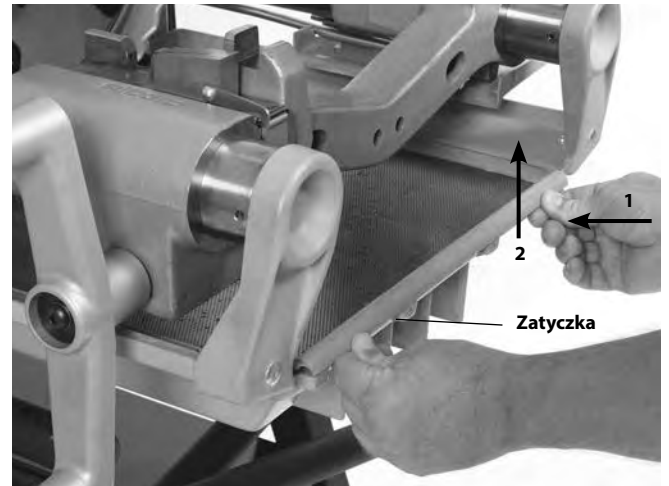
Nie pracować z maszyną bez osłony. Zawsze zakładać ponownie osłonę niezwłocznie po nasmarowaniu maszyny.



Rys. 28 – Smarowniczkę

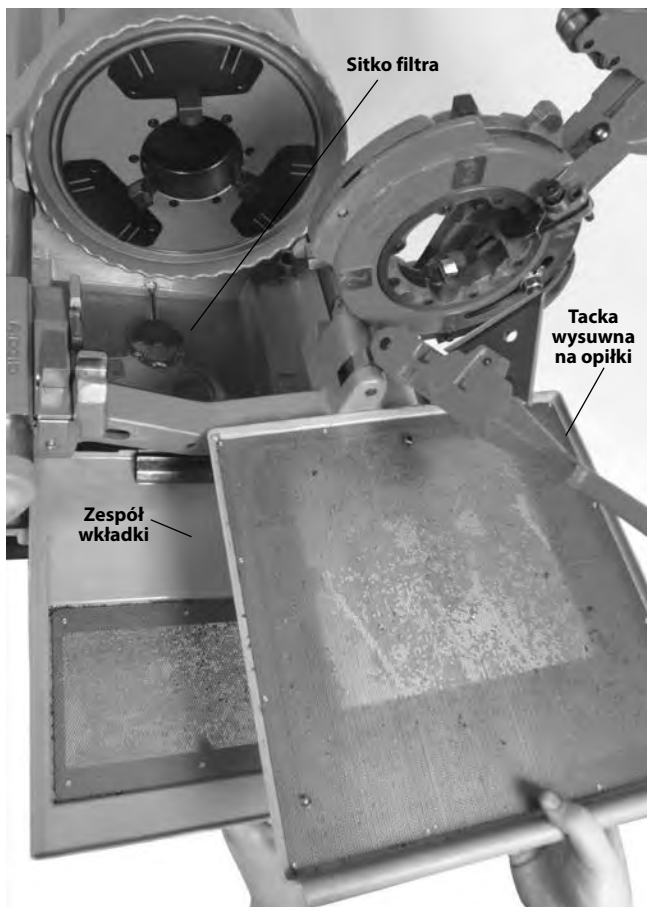
Konserwacja układu olejowego

Aby wymontować zespół tacki wysuwanej, nacisnąć w kierunku przedniego zacisku (1) i podnieść (2) (patrz Rys. 29).



Rys. 29 – Demontaż zespołu tacki wysuwanej

Utrzymywać filtr oleju w czystości, aby zapewnić dostateczny przepływ oleju. Sitko filtra oleju znajduje się w dnie zbiornika oleju. Poluzować śrubę mocującą filtr do podstawy, zdjąć filtr z przewodu olejowego i oczyścić. Nie używać maszyny bez założonego sitka filtra oleju.



Rys. 30 – Zespół sitka filtra

Wymienić olej do gwintowania, kiedy się zanieczyści. W celu spuszczenia oleju ustawić zbiornik pod korkiem spustowym na spodzie zbiornika i wyjąć korek. Usunąć osad na dnie zbiornika. Stosować olej do gwintowania RIDGID, aby uzyskać gwinty wysokiej jakości i maksymalną żywotność noży. Zbiornik w podstawie pomieści około 5 kwart (4,7 l) oleju do gwintowania.

Pompa oleju powinna sama się zasysać, jeśli układ jest czysty. Jeśli tak się nie dzieje, oznacza to, że pompa jest zużyta i powinna być serwisowana. Nie próbować zasysać pompy.

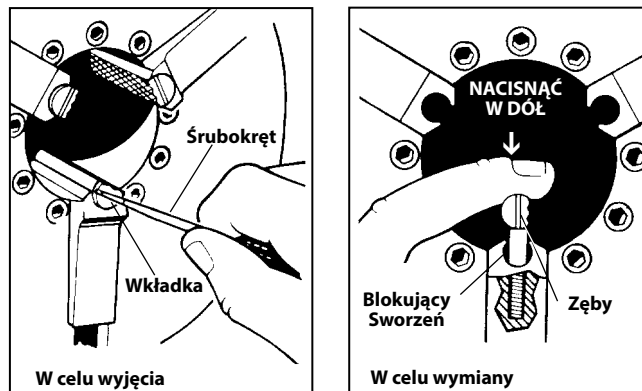
Wymiana koła do cięcia nr 764

Jeśli krążek tnący stępi się lub uszkodzi, wypchnąć z ramy trzpień krążka tnącego i sprawdzić pod kątem zużycia. Jeśli zajdzie taka potrzeba, wymienić szpilkę i zamontować nowe koło do cięcia (patrz katalog RIDGID). Nasmarować trzpień lekkim olejem smarującym.

Wymiana wkładek szczęk

Jeśli wkładki szczęk zużyją się i nie trzymają rury, należy je wymienić.

1. Włożyć wkrętak w szczelinę wkładki i obrócić o 90 stopni w dowolnym kierunku. Wymontować wkładkę (Rys. 31).



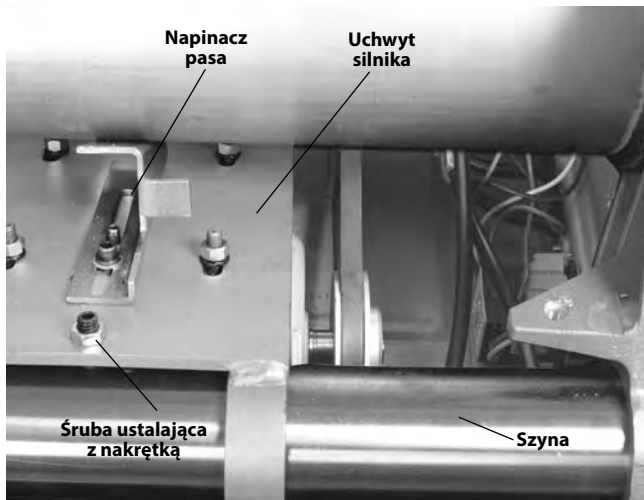
Rys. 31 – Wymiana wkładek szczęk

2. Umieścić nakładkę bokiem na trzpieniu ustalającym i docisnąć do oporu (Rys. 31).
3. Docisnąć mocno wkładkę i wkrętakiem przekrócić ząb do góry.

Napinanie/wymiana pasa klinowego

Podczas smarowania smarowniczek, sprawdzić napięcie pasa klinowego. Nacisnąć z umiarkowaną siłą palcem (około 4 funty (2 kg) nacisku) na środek pasa. Pas powinien ugiąć się o około 1/8 cala (3mm) (Rys. 32).

1. Poluzować śrubę ustalającą i nakrętkę 5/16 cala, unieruchamiającą uchwyt silnika na szynie.
2. Poluzować śrubę 1/4 cala, która trzyma napinacz pasa i odciągnąć napinacz pasa.
3. Jeśli pas jest wymieniany, poluzować cztery śruby trzymające silnik na uchwycie silnika i przesunąć silnik w stronę koła pasowego. Wymontować i wymienić pas. Odsunąć silnik od koła pasowego i dokręcić śruby trzymające silnik na uchwycie.
4. Popchnąć napinacz pasa do przodu do momentu, gdy pas będzie prawidłowo napięty. Dokręcić śrubę 1/4 cala.
5. Dokręcić śrubę ustalającą i nakrętkę 5/16 cala tak, aby unieruchomić uchwyt silnika na szynie.



Rys. 32 – Uchwyt silnika i napinacz pasa

Wyposażenie opcjonalne

⚠ OSTRZEŻENIE

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń, należy używać wyposażenia przeznaczonego i zalecanego dla Gwintownicy 1224.

Nr katalog.	Nr modelu	Opis
26212	764	Obcinak typu kołowego od ¼ cala do 4 cali
26217	744	Rozwiertak typu ostrzowego od ¼ cala do 4 cali
34577	–	Ostrze rozwiertaka od ¼ cala do 4 cali
26187	–	Wkładka szczęk i zestaw rolek dla rur powlekanych PE
Głowice gwinciarские		
26132	711	Uniwersalna samootwieralna prawoskrętna: NPT
26142	713	Uniwersalna szybkootwieralna lewoskrętna: NPT
26152	714	Cofająca samootwieralna prawoskrętna, NPT
26137	911	Uniwersalna samootwieralna prawoskrętna, BSPT
26147	913	Uniwersalna szybkootwieralna lewoskrętna, BSPT
26157	914	Cofająca samootwieralna prawoskrętna, BSPT
26162	541	Szybkootwieralna śrubowa lewoskrętna/prawoskrętna (rozmiary od ¼ cala do 1 cala)
26167	542	Szybkootwieralna śrubowa lewoskrętna/prawoskrętna (rozmiary od 1½ cala do 2 cali)
55447	725	Głowica gwinciariska nacinająca rowki
57497	–	Zestaw noży rowkujących od 2½ cala do 3½ cala
57507	–	Tylko końcówka rowkująca od 2½ cala do 3½ cala
57492	–	Zestaw noży do rowkowania 4 cale
57502	–	Wyłącznie końcówka rowkująca 4 cale
55452	766	Obcinak z ostrzem
58712	–	Końcówka narzędzia do odcinania (dla 766)
Stojaki		
92457	100A	Nogi uniwersalne i stojak na tacę
92462	150A	Koło uniwersalne i stojak na tacę
92467	200A	Koło uniwersalne i stojak na skrzynię
22563	–	Stalowa skrzynia

Nr katalog.	Nr modelu	Opis
Uchwyty do złązek		
51005	819	Uchwyt do gwintowania złązek od ½ cala do 2 cali NPT
68160	819	Uchwyt do gwintowania złązek od ½ cala do 2 cali BSPT
34157	419	Uchwyt do gwintowania złązek od 2½ cala do 2 cali NPT
34162	419	Uchwyt do gwintowania złązek 3 cale NPT
34167	419	Uchwyt do gwintowania złązek 4 cale NPT
34172	419	Uchwyt do gwintowania złązek 2½ cala BSPT
34177	419	Uchwyt do gwintowania złązek 3 cale BSPT
34182	419	Uchwyt do gwintowania złązek 4 cale BSPT

Pełną listę wyposażenia opcjonalnego firmy RIDGID dostępnego dla gwintownicy i 1224 można uzyskać w katalogu internetowym Ridge Tool Catalog na stronie www.RIDGID.eu lub w Dziale Pomocy Technicznej Ridge Tool pod numerem telefonu (800) 519-3456 w USA i Kanadzie.

Informacje dotyczące oleju do gwintowania

Przeczytać i przestrzegać wszystkich instrukcji na etykiecie oleju do gwintowania i karcie charakterystyki materiału (SDS). Informacje szczegółowe o olejach do gwintowania RIDGID, w tym identyfikacja zagrożeń, środki pierwszej pomocy, postępowanie w przypadku pożaru, postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska, postępowanie z substancją oraz jej magazynowanie, środki ochrony indywidualnej, postępowanie z odpadami i transport podane są na pojemniku i w karcie SDS. Karty MSDS dostępne są na witrynie internetowej www.RIDGID.eu lub poprzez kontakt z Działem Pomocy Technicznej pod numer (800) 519-3456 w USA i Kanadzie lub pocztą elektroniczną na adres rtctechservices@emerson.com.

Przechowywanie urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE Gwintownicę należy przechowywać w pomieszczeniach lub dobrze okryte w razie deszczu. Przechowywać maszynę w zamkniętym pomieszczeniu poza zasięgiem dzieci i osób nie zaznajomionych z gwintownicami. Ta maszyna może spowodować poważne obrażenia w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

Serwis i naprawa

⚠ OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe serwisowanie i naprawa mogą spowodować, że maszyna będzie niebezpieczna w obsłudze.

Instrukcje konserwacji wyczerpują większość sytuacji serwisowania tego urządzenia. Rozwiązanie wszelkich problemów, które nie zostały tutaj ujęte, należy powierzyć autoryzowanemu serwisantowi firmy RIDGID.

Narzędzie należy przekazać do niezależnego centrum serwisowego firmy RIDGID lub odesłać do producenta. Używać wyłącznie części serwisowych firmy RIDGID.

Aby uzyskać informacje na temat najbliższego niezależnego centrum serwisowego RIDGID lub wszelkich kwestii dotyczących serwisowania lub naprawy, należy:

- Skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- Odwiedzić www.RIDGID.eu w celu odnalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- Skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej firmy Ridge Tool pod adresem rttechservices@emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer (800) 519-3456.

Utylizacja

Części gwintownicy zawierają cenne materiały, które można poddać recyklingowi. Lokalnie można znaleźć firmy specjalizujące się w recyklingu. Zutylizować wszystkie części i cały pozostały olej zgodnie z wszystkimi stosownymi przepisami. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z lokalnymi władzami odpowiedzialnymi za gospodarkę odpadami.



Kraje WE: Nie utylizować urządzeń wraz z odpadami z gospodarstwa domowego!

Zgodnie z Dyrektywą europejską 2012/19/UE dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej wdrożeniem do prawodawstwa krajowego, urządzenia elektryczne,

które nie są już używane, muszą być odbierane oddzielnie i utylizowane w sposób przyjazny dla środowiska.

Rozwiązywanie problemów

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Rozerwane gwinty.	<p>Uszkodzone, wyszczerbione lub zużyte noże.</p> <p>Nieodpowiedni olej do gwintowania.</p> <p>Niedostateczna ilość oleju do gwintowania.</p> <p>Zabrudzony lub zanieczyszczony olej.</p> <p>Głowica gwinciarska nie jest właściwie ustawiona względem rury.</p> <p>Nieodpowiednia rura.</p> <p>Nieprawidłowo ustawiona głowica gwinciarska.</p> <p>Karetki nie porusza się swobodnie po szynach.</p>	<p>Wymienić noże.</p> <p>Używać wyłącznie oleju do gwintowania RIDGID®.</p> <p>Napełnić zbiornik oleju.</p> <p>Wymienić olej do gwintowania RIDGID®.</p> <p>Usunąć wióry, zabrudzenia i inne obce ciała z przestrzeni między głowicą gwinciarską a karetką.</p> <p>Zaleca się korzystanie z rurami ze stali czarnej lub galwanizowanej.</p> <p>Zbyt cienka ścianka rury – użyć klasy 40 lub grubszej rury.</p> <p>Wyregulować głowicę gwinciarską, aby uzyskać właściwy wymiar gwintu.</p> <p>Oczyszczyć i nasmarować szyny karetki.</p>
Niesymetryczne lub połamane gwinty.	<p>Głowica gwinciarska ustawiona na za mały wymiar.</p> <p>Ścianki rury są zbyt cienkie.</p>	<p>Wyregulować głowicę gwinciarską, aby uzyskać właściwy wymiar gwintu.</p> <p>Użyć rury klasy 40 lub grubszej.</p>
Cienkie gwinty.	<p>Noże włożone do głowicy w niewłaściwej kolejności.</p> <p>Opór na pokrętło posuwu karetki podczas gwintowania.</p> <p>Śruby płyty pokrywy głowicy gwinciarskiej są poluzowane.</p>	<p>Włożyć noże we właściwym ustawieniu w głowicy gwinciarskiej.</p> <p>Po rozpoczęciu gwintowania przez noże, nie wolno dociskać pokrętła posuwu karetki. Pozostawić, aby karetki posuwała się sama.</p> <p>Dokręcić śruby.</p>
Nie ma dopływu oleju do gwintowania.	<p>Niski poziom lub brak oleju do gwintowania.</p> <p>Zatkane sitko filtra oleju.</p> <p>Głowica gwinciarska nie jest w położeniu gwintowania (DOLNYM).</p>	<p>Napełnić zbiornik oleju.</p> <p>Oczyszczyć sitko.</p> <p>Przestawić głowicę gwinciarską w położenie gwintowania.</p>
Silnik pracuje, ale maszyna nie działa.	<p>Luźny pas klinowy.</p> <p>Zużyty pas klinowy.</p>	<p>Naprzężyć pas klinowy.</p> <p>Wymienić pas klinowy.</p>
Rura ślizga się w szczękach.	<p>Wkładki szczęk oblepione pozostałościami.</p> <p>Zużyte wkładki szczęk.</p> <p>Rura nieodpowiednio wyśrodkowana we wkładkach szczęk.</p> <p>Zacisk nie zamyka się na rurze.</p>	<p>Oczyszczyć wkładki szczęk szczotką drucianą.</p> <p>Wymienić wkładki szczęk.</p> <p>Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana we wkładkach szczęk, użyć tylnego mechanizmu centrującego.</p> <p>Zastosować powtarzalne i mocne obroty koła udarowego, aby zacisnąć zacisk.</p>

Závitořezný nástroj

1224



⚠ VÝSTRAHA!

Před používáním tohoto nástroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Nepochopení a nedodržení obsahu tohoto návodu může vést k úrazu elektrickým proudem, vzniku požáru nebo k závažné újmě na zdraví.

1224 závitořezný nástroj

Zaznamenejte si níže uvedené sériové číslo a zapamatujte si sériové číslo výrobku, které je uvedeno na továrním štítku.

Výrobní
č.

--	--

Obsah

Záznamový formulář sériového čísla nástroje	277
Bezpečnostní symboly	279
Všeobecné bezpečnostní výstrahy týkající se elektrického nářadí	279
Bezpečnost na pracovišti	279
Elektrobezpečnost	279
Osobní bezpečnost	280
Používání a údržba elektrického nářadí	280
Servis	281
Specifické informace o bezpečnosti	281
Bezpečnostní varování pro závitorezné nástroje	281
Popis, technické údaje a standardní vybavení	281
Popis	281
Specifikace	282
Standardní vybavení	282
Montáž stroje	282
Montáž na stojany	283
Montáž na stoly	283
Kontrola před zahájením práce	283
Příprava nástroje a pracoviště	283
Nastavení a použití závitorezné hlavy	284
Demontáž/montáž závitorezné hlavy	285
Rychlootevírací závitorezné hlavy	285
Vkládání/výměna řezných matric	285
Nastavení velikosti závitu	285
Otevření závitorezné hlavy na konci závitu	286
Automaticky otevírací závitorezné hlavy	286
Vkládání/výměna řezných matric	286
Nastavení velikosti závitu	286
Nastavení posunu spouštěče	286
Otevření závitorezné hlavy na konci závitu	287
Ustupující automaticky otevírací závitorezné hlavy 714 /914	287
Vkládání/výměna řezných matric	287
Nastavení velikosti závitu	287
Nastavení kuželových či přímých trubkových závitů	288
Příprava závitorezné hlavy na řezání závitu	288
Otevření závitorezné hlavy na konci závitu	289
Návod k použití	289
Změna provozních otáček	290
Seřízení ruční klíčky pojezdu	290
Řezání s řezákem č. 764	290
Odhroťování s řezákem č. 744	291
Řezání závitu na trubce	291
Řezání závitu na tyčovině/šroubu	292
Řezání levotočivých závitů	292
Úkosování trubek	292
Vyjmutí trubky z nástroje	292
Kontrola závitů	293
Příprava nástroje k přepravě	293
Návod k údržbě	293
Čištění	293
Montáž/demontáž horního krytu	293
Mazání	294
Údržba olejového systému	294
Výměna dělicího kolečka č. 764	295
Výměna vložek do čelistí	295
Napnutí/výměna V-řemenu	295
Volitelné vybavení	296
Informace o závitorezném oleji	296
Uskladnění nástroje	296
Servis a opravy	296
Likvidace	296
Řešení problémů	297
Prohlášení ES	Na vnitřku zadní strany obálky
Záruka po dobu životnosti	Zadní strana obálky

*Příklad původního návodu k používání

Bezpečnostní symboly

V tomto návodu k obsluze a na výrobku jsou použity bezpečnostní symboly a signální slova, která sdělují důležité informace týkající se bezpečnosti. Úlohou tohoto oddílu je snaha o lepší porozumění těmto signálním slovům a symbolům.



Toto je výstražný bezpečnostní symbol. Je používán pro to, aby vás upozornil na možné nebezpečí poranění osob. Dodržujte všech na upozornění týkající se bezpečnosti, na která tento symbol upozorňuje, abyste se vyvarovali možného poranění nebo usmrcení.

▲ NEBEZPEČÍ

NEBEZPEČÍ označuje nebezpečnou situaci, následkem které bude usmrcení nebo vážné zranění, pokud se jí nevyvarujete.

▲ VÝSTRAHA

VÝSTRAHA označuje nebezpečnou situaci, následkem které může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění, pokud se jí nevyvarujete.

▲ OPATRNĚ

OPATRNĚ označuje nebezpečnou situaci, následkem které může dojít k lehkému nebo méně nebezpečnému zranění, pokud se jí nevyvarujete.

POZNÁMKA

POZNÁMKA označuje informaci, která se vztahuje k ochraně majetku.



Tento symbol znamená, že si před prací s tímto zařízením musíte pečlivě pročíst návod k obsluze. Návod k použití obsahuje důležité informace o bezpečné a správné obsluze zařízení.



Tento symbol znamená, že musíte používat ochranné brýle s bočnicemi nebo bezpečnostní brýle typu lyžařských brýlí pro snížení rizika úrazu očí vždy, když s tímto náčiním zacházíte nebo pracujete.



Tento symbol znamená, že může dojít k zachycení prstů, rukou, oblečení nebo jiných předmětů převody či jinými rotujícími částmi a následným zraněním rozdrcením.



Tento symbol znamená, že může dojít k zachycení či namotání prstů, nohou, oblečení nebo jiných předmětů na rotující hřídele a následným zraněním rozdrcením nebo nárazem.



Tento symbol značí nebezpečí úrazu elektrickým proudem.



Tento symbol znamená, že zde existuje riziko převrnutí nástroje, které může způsobit zranění nárazem nebo rozdrcením.



Tento symbol znamená, že při obsluze tohoto stroje není vhodné používat rukavice, aby se snížilo riziko zachycení strojem.



Tento symbol znamená, že máte vždy používat nožní spínač, když řezáte závit pomocí nástroje/elektrického zařízení, abyste snížili riziko poranění.



Tento symbol znamená, že nemáte odpojovat nožní spínač, aby se snížilo riziko poranění.



Tento symbol znamená, že nemáte blokovat nožní spínač (zajištěný v ZAPNUTÉ poloze), aby se snížilo riziko poranění.

Všeobecné bezpečnostní výstrahy týkající se elektrického nářadí*

▲ VÝSTRAHA

Pročtěte si všechna bezpečnostní varování, pokyny a specifikace poskytnuté s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem a/nebo závažnou újmu na zdraví.

VŠECHNY VÝSTRAHY A INSTRUKCE UCHOVEJTE PRO PŘÍŠTÍ POUŽITÍ!

Termín „elektrické nářadí“ ve výstrahách označuje elektrické nářadí (připojené kabelem) nebo napájené baterií (bezdrátové).

Bezpečnost na pracovišti

- **Udržujte pracovní oblast čistou a dobře osvětlenou.** Temná pracoviště nebo pracoviště plná nepořádku jsou zdrojem nehod.
- **S elektrickým nářadím nepracujte ve výbušném prostředí, způsobené přítomností lehce zápalných kapalin, plynů nebo prachů.** Elektrické nářadí jiskří a jiskry mohou zapálit prach nebo výpary.
- **Při práci s elektrickým nářadím se nablízku nesmí nacházet děti kolemstojící.** Rozptylování může vést ke ztrátě pozornosti.

Elektrobezpečnost

- **Zásuvky přívodu elektrického proudu musí být vhodné pro zástrčky stroje. Nikdy zástrčku žádným**

* Znění části „Všeobecné bezpečnostní výstrahy týkající se elektrického nástroje“ tohoto návodu je dle potřeb doslovně shodné se zněním uvedeným v příslušné normě EN 62841-1. Tato část obsahuje všeobecné bezpečnostní pokyny pro mnoho různých druhů elektrického nářadí. Ne každé preventivní opatření je vhodné pro všechno nářadí a některá nejsou vhodná pro toto nářadí.

- způsobem neupravujte. Zástrčky adaptérů nepoužívejte s uzemněným (ukostřeným) elektrickým nářadím. Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Vyhýbejte se tělesnému kontaktu s uzemněnými nebo ukostřenými povrchy, jako jsou potrubí, radiátory, kuchyňské sporáky a lednice.** Pokud je vaše tělo ve styku s uzemněním nebo ukostřením, existuje zde zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
 - **Elektrické nářadí nevystavujte dešti nebo vlhkému prostředí.** Voda, která vnikne do elektrického nářadí, zvyšuje riziko zasažení elektrickým proudem.
 - **S kabelem nesmíte zacházet hrubě.** Kabel nikdy nepoužívejte na přenášení, tahání, ani k vytrhávání zástrčky při odpojování nářadí ze zásuvky. Kabel chraňte před horkem, olejem, ostrými hranami a pohybujícími se částmi. Poškození či zamotání kabelu zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
 - **Při práci s elektrickým nářadím venku používejte prodlužovací kabely vhodné pro venkovní použití.** Používání prodlužovacího kabelu vhodného pro venkovní použití snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.
 - **Při práci s elektrickým nářadím ve vlhkém místě musíte nevyhnutelně používat přívod elektrického proudu chráněný proudovým chráničem (GFCI).** Použití proudového chrániče snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

- **Budte ostražití, věnujte pozornost prováděným činnostem a při práci s elektrickým nářadím používejte zdravý rozum.** Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků. Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může vést k vážnému osobnímu zranění.
- **Používejte osobní ochranné pomůcky. Vždy noste ochranu očí.** Ochranné pomůcky, jako protiprachová maska, neklouzavá bezpečnostní obuv, ochranná přilba nebo ochrana sluchu, používané v příslušných podmínkách, snižují počet osobních zranění.
- **Zabraňte neúmyslnému spuštění nářadí. Než nářadí připojíte ke zdroji napájení nebo k bateriovému modulu a než budete nářadí zvedat nebo přenášet, zkontrolujte, zda je spínač ve VYPNUTÉ poloze.** Přenášením nářadí s prstem na spínači nebo připojováním elektrického nářadí ke zdroji proudu při ZAPNUTÉM spínači riskujete úraz.
- **Odstraňte jakýkoliv seřizovací či imbusový klíč, předtím než elektrický nástroj ZAPNETE.** Klíč, který zůstane připevněn k rotující části nástroje, může mít za následek zranění osob.
- **Nezacházejte příliš daleko. Vždy se správně postavte a udržujte rovnováhu.** To vám umožní lepší ovládání elektrického nářadí v nečekaných situacích.
- **Správně se oblékejte. Nenoste volný oděv nebo přívěsky. Chraňte vlasy a oděv před přiblížením k částem, které se otáčejí.** Volný oděv, přívěsky nebo dlouhé vlasy mohou být otáčejícími se součástmi zachyceny.
- **Pokud jsou součástí zařízení pro připojení k zachycování prachu a pro další sběr, ujistěte se, že jsou připojeny a používány správně.** Použití zařízení na zachycování prachu může snížit rizika spojená s prachem.
- **Nedovoďte, aby vám obeznámenost získaná častým používáním nářadí zvýšila sebevědomí natolik, že byste ignorovali zásady bezpečnosti týkající se nářadí.** Neopatrný úkon může během zlomku vteřiny vést k vážnému zranění.

Používání a údržba elektrického nářadí

- **Elektrické nářadí nepřetěžujte. Pro práci používejte správný druh elektrického nářadí.** Správný elektrický nástroj vám poslouží lépe a bezpečněji, pokud je použit takovým způsobem, ke kterému byl navržen.
- **Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej nelze spínačem ZAPNOUT či VYPNOUT.** Každé elektrické nářadí, které nelze ovládat spínačem, je nebezpečné a musí být opraveno.
- **Před seřizováním, výměnou příslušenství nebo uložení odpojte zástrčku elektrického nářadí od zdroje proudu nebo vyjměte bateriový modul, pokud je odpojitelný.** Tato preventivní bezpečnostní opatření snižují riziko náhodného spuštění elektrického nářadí.
- **Elektrické nástroje, s kterým nepracujete, ukládejte z dosahu dětí a nedovoďte pracovat s elektrickými nástroji osobám, které s nimi nebo s tímto návodem nejsou obeznámeny.** Elektrické nářadí je v rukách neproškolených uživatelů nebezpečné.
- **Provádějte údržbu elektrického nářadí a příslušenství. Zkontrolujte souosost a spojení pohyblivých částí, zda součásti nejsou popraskané nebo nevykazují nějaký jiný stav, který může ovlivnit funkci elektrického nářadí. Pokud je poškozené, nechte elektrické nářadí před použitím opravit.** Mnoho úrazů je zapříčiněno špatně udržovaným elektrickým nářadím.
- **Řezné nástroje musejí být ostré a čisté.** Řádně udržované řezné nástroje s ostrými břity jsou méně náchylné k zadření a jdou snadněji ovládat.
- **Elektrické nářadí, příslušenství a nástroje k nářadí atd. používejte v souladu s tímto návodem a berte v úvahu pracovní podmínky a vykonávanou práci.** Používání elektrického nářadí na práce, pro které není určeno, by mohlo zavinit nebezpečnou situaci.

- **Držadla a madla udržujte suchá, čistá a prostá oleje a mastnoty.** Kluzká držadla a madla neumožňují bezpečné zacházení a ovládání nářadí v neočekávaných situacích.

Servis

- **Servis elektrického nářadí si nechte provést kvalifikovaným opravářem, který použije pouze shodné náhradní díly.** To zaručí, že bezpečnost elektrického nářadí zůstane zachována.

Specifické informace o bezpečnosti

▲ VÝSTRAHA

Tento odstavec obsahuje důležité bezpečnostní informace specifické pro tento nástroj.

Pečlivě si tato bezpečnostní opatření přečtěte dřív, než začnete závitorezný nástroj 1224 používat, abyste snížili riziko úrazu elektrickým proudem nebo jiného vážného osobního poranění.

VŠECHNY VÝSTRAHY A INSTRUKCE UCHOVEJTE PRO PŘÍŠTÍ POUŽITÍ!

Tento návod mějte uložen u zařízení, aby ho měla obsluha po ruce.

Bezpečnostní varování pro závitorezné nástroje

- **Podlahy udržujte suché a prosté kluzkých látek, jako jsou např. oleje.** Kluzké podlahy zvyšují riziko nehod.
- **Zamezte nebo zablokujte přístup na pracoviště kolem stojícím, když opracováván kus přesahuje mimo nástroj, abyste zajistili minimálně jeden metr (tři stopy) široký volný prostor kolem opracovávaného kusu.** Zamezení nebo zablokování přístupu na pracoviště do okolí opracovávaného kusu snižuje riziko zachycení.
- **Nenoste rukavice.** Rukavice se mohou zachytit na rotující trubce nebo v nástroji, což může vést k osobnímu poranění.
- **Nepoužívejte nástroj k jiným účelům, jako např. k vrtání otvorů či pohonu navijáků.** Jiné používání nebo úpravy tohoto nástroje mohou zvýšit riziko vážného poranění.
- **Přípevněte nástroj ke stolu nebo stojanu. Dlouhé těžké trubky podepřete podpěrami.** Tento postup zabrání nástroji v překlopení.
- **Při obsluze nástroje stůjte na straně, kde se nachází provozní ovládací spínač.** Obsluha nástroje z této strany eliminuje potřebu sahat přes nástroj.
- **Udržujte ruce mimo dosah otáčející se trubky a armatury. Před otíráním závitů na trubce nebo našroubováváním armatur nástroj zastavte. Před manipulací s trubicou nechte nástroj zcela zastavit.** Tento postup snižuje riziko zachycení v otáčejících se součástech.

- **Nepoužívejte tento nástroj k instalaci nebo demontáži (tvorbě nebo ničení) armatur.** Mohlo by to vést k uvěznění, zachycení nebo ztrátě kontroly.
- **Nástroj nepoužívejte bez řádně namontovaných krytů.** Obnažení pohyblivých částí zvyšuje pravděpodobnost zachycení.
- **Tento nástroj nepoužívejte, pokud je nožní spínač rozbítý nebo zcela chybí.** Nožní spínač zajišťuje bezpečnou kontrolu nad strojem, jako např. vypnutí v případě zachycení.
- **Jedna osoba musí kontrolovat pracovní proces, chod nástroje a nožní spínač.** V místě výkonu práce by během provozu nástroje měla být přítomna pouze obsluha. Snižte tak riziko zranění osob.
- **Nikdy nesahejte do předního sklíčidla nebo do zadní středící hlavy nástroje.** Snižte tak riziko zachycení.
- **Přečtěte si tyto pokyny a varování k veškerému používanému vybavení a materiálu a ujistěte se, že jim rozumíte, před tím, než začnete používat tento nástroj, abyste snížili riziko vážných osobních poranění.**

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

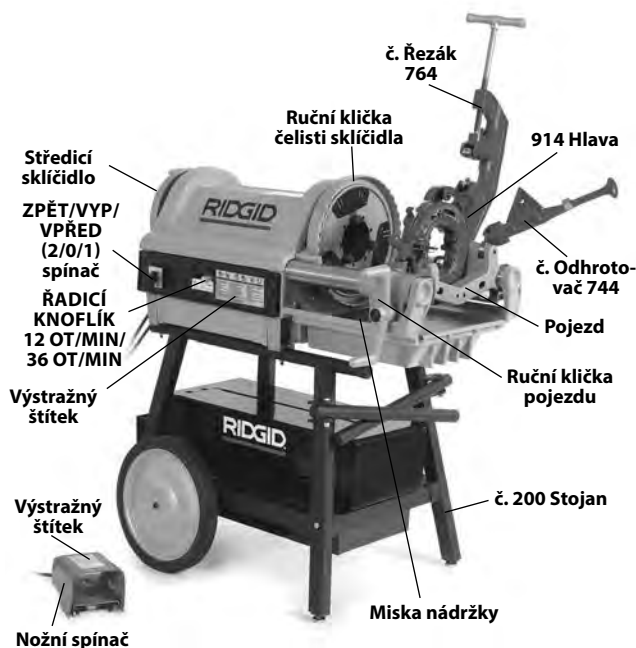
- spojte se s místním obchodním zástupcem pro výrobky RIDGID®.
- Navštivte RIDGID.com a vyhledejte vaše místní kontaktní místo pro výrobky RIDGID.
- kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na rtctechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

Popis, technické údaje a standardní vybavení

Popis

Závitorezný nástroj RIDGID® model 1224 je nástroj poháněný elektrickým motorem, který se vystředí a sklíčí na trubku, potrubí nebo šroubovou ocel, kterými během řezání, odhrotování nebo řezání závitů otáčí. Závitorezné matrice se montují do různých závitorezných hlav. K dispozici je zabudovaný olejový systém, který během řezání závitů zaplavuje opracovávaný kus závitorezným olejem.

Se správným volitelným příslušenstvím lze závitorezný nástroj 1224 použít k řezání závitů u větších trubek, krátkých či uzavřených trubek nebo k válcování obvodových drážek. Nástroj 1224 lze také použít k řezání standardních drážek na trubicích a k řezání či stahování trubek potažených saranem či plastem.



Obrázek 1 – Závitorezný nástroj 1224

Specifikace

Kapacita řezání závitů.... Trubky 1/4" až 4" (6 až 100 mm)
Šrouby 1/4" až 2" (6 až 50 mm)

Levotočivé závitýse správnými závitoreznými hlavami

Motor:

Typ.....Indukční typ, jednofázový (ohledně dostupných třífázových variant se obraťte na RIDGID)

Výkon 1½ HP (1,12 kW)

Napětí 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; k dispozici jsou další napětí (viz katalog RIDGID)

Provozní otáčky 12/36 ot/min

Ovládací prvky..... Otočný spínač ZPĚT/VYP/VPŘED (2/0/1) a nožní spínač ZAP/VYP

Přední sklíčidlo.....Kladivový-rázový mechanismus s výměnnými výkyvnými čelistovými vložkami

Zadní středění

Zařízení..... Vačkový princip

Závitorezné hlavy Viz RIDGID katalog ohledně dostupných závitorezných hlav

Řezák Model 764, 1/4" - 4", plně pohyblivý, samostředící řezák

Odhrotovač Model 744, 1/4" - 4" čepelovitý typ

Olejový systém5 qt (4,7 l) samonapouštěcí, ge-rotorový typ, s automatickým zpět-ným chodem, konstantní průtok

Hmotnost509 lb (231 kg)

Akustický tlak (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Akustický výkon (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Měření zvuku probíhá v souladu se standardizovaným testem dle normy EN 62481-1.
- Emise zvuků se mohou měnit v závislosti na vaší lokaci a specifickém použití těchto nástrojů.
- U každé aplikace je nutné zhodnotit denní vystavení hlasitým zvukům a v případě potřeby provést vhodná bezpečnostní opatření. Vyhodnocení úrovně vystavení by mělo brát v úvahu dobu, po kterou je nástroj vypnutý a nepoužívá se. Tento faktor může zásadně snížit úroveň vystavení během celé pracovní doby.

Standardní vybavení

Ohledně podrobností o vybavení dodávaným se specifickým katalogovým číslem nástroje viz katalog RIDGID.

Sériové číslo závitorezného nástroje je umístěno na konci základny. Poslední 4 číslice udávají měsíc a rok výroby. (12 = měsíc, 14 = rok).



Obrázek 2 – Sériové číslo stroje

POZNÁMKA Za volbu vhodných materiálů, způsob instalace, spoju a formování je zodpovědný architekt nebo montér systému. Volba nevhodných materiálů a metod by mohla způsobit systémovou závadu.

Nerezová ocel a další korozi odolné materiály mohou být během instalace, spojování a formování kontaminovány. Tato kontaminace může způsobit korozi a předčasné selhání. Před jakýmkoliv pokusem o instalaci by mělo být provedeno pečlivě zhodnocení materiálů a metod pro specifické provozní podmínky včetně chemických a teplotních podmínek.

Montáž stroje

▲ VÝSTRAHA



Abyste snížili nebezpečí vážného úrazu během používání nástroje, dodržujte následující postupy pro správné sestavení.

Pokud závitorezný nástroj nenamontujete na stabilní stojan nebo stůl, může dojít k překlopení a vážnému poranění.

Před montáží je nutné přepnout spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do VYPNUTÉ polohy a vypojit nástroj ze zásuvky.

Používejte vhodné techniky zvedání. Závitorezný nástroj RIDGID 1224 váží 509 lbs. (231 kg).

Montáž na stojany

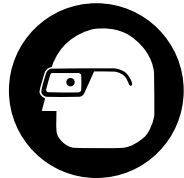
Závitorezné nástroje lze namontovat na různé stojany RIDGID. Pro informace o stojanech a příslušných návodech s pokyny k montáži stojanů viz katalog RIDGID.

Montáž na stoly

Tyto nástroje lze namontovat na rovné, stabilní stoly. K montáži jednotky na stůl použijte čtyři 3/8" šrouby do otvorů, které se nachází v každém rohu základny nástroje. Dimenze otvorů základny jsou 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Bezpečně dotáhněte.

Kontrola před zahájením práce

⚠ VÝSTRAHA



Před každým použitím závitorezný nástroj zkontrolujte a vyřešte veškeré problémy, abyste snížili nebezpečí vážného úrazu elektrickým proudem, rozdrčením či způsobeného jinými příčinami a zabránili poškození závitorezného nástroje.

1. Ujistěte se, že je závitorezný nástroj vypojený ze sítě a spínač ZPĚT/VYP/VPŘED je v poloze VYPNUTO.
2. Ze závitorezného nástroje, včetně držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziva či nečistot. Pomůže to provádění kontroly a napomůže zabránit tomu, aby vám nástroj nebo ovládání vyklouzlo z rukou. Provádějte údržbu a čištění přístroje dle pokynů pro údržbu.
3. U závitorezného nástroje zkontrolujte následující:
 - Úpravy či poškození kabelů a zástrčky.
 - Správnou montáž, údržbu a úplnost.
 - Jakékoliv poškozené, opotřebované, chybějící, ne-sousedné nebo vážnou částí či jiné poškození.
 - Přítomnost a funkci nožního spínače. Ujistěte se, že je spínač připojený, v dobrém stavu, že hladce pracuje a nevázne.
 - Přítomnost a čitelnost výstražných štítků (Obrázek 1).

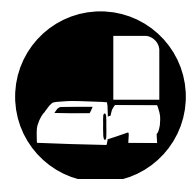
- Stav raznic, dělicího kolečka a odhrotovacích čepelí. Tupé nebo poškozené řezné nástroje zvyšují množství potřebné síly a mají za následek špatné výsledky a zvyšují nebezpečí zranění.
- Všechny ostatní podmínky, které mohou zabránit bezpečné a normální práci.

Když objevíte jakoukoliv závadu, závitorezný nástroj nepoužívejte do té doby, než budou závady odstraněny.

4. Zkontrolujte a proveďte údržbu veškerého dalšího používaného vybavení dle příslušných návodů k použití, abyste zajistili jeho správnou funkci.

Příprava nástroje a pracoviště

⚠ VÝSTRAHA



Závitorezný nástroj a pracovní oblast připravte podle následujících postupů, abyste snížili nebezpečí úrazu elektrickým proudem, převržením nástroje, zachycením, rozdrčením a z dalších příčin a zabránili poškození nástroje.

Nástroj zajistěte na stabilním stojanu nebo stole. Trubku řádně podepřete. Snížíte tak riziko upadnutí trubky, překlopení či vážného poranění.

Závitorezný nástroj nepoužívejte bez řádně fungujícího nožního spínače. Nožní spínač zajišťuje lepší kontrolu tím, že vám umožňuje vypnutí motoru nástroje sundáním nohy.

1. Zkontrolujte, zda je v místě:
 - Přiměřené osvětlení.
 - Nejsou hořlavé kapaliny, páry nebo prach, které by se mohly vznítit. Pokud jsou takové látky přítomny, v místě nepracujte, dokud není jejich zdroj identifikován, odstraněn nebo napraven a oblast není zcela vyvětrána. Závitorezný nástroj není bezpečný proti výbuchu a může vytvářet jiskry.
 - Čisté, rovné, stabilní a suché místo pro veškeré vybavení a obsluhu.
 - Dobrá ventilace. Nepoužívejte příliš často v malých, uzavřených oblastech.
 - Řádně uzemněná elektrická zásuvka se správným napětím. Na továrním štítku stroje zkontrolujte požadované napětí. Trojkolíková zásuvka nebo zásuvka s proudovým chráničem nemusí být řádně uzemněná. V případě pochybností nechte zásuvku zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem.

2. Zkontrolujte opracovávanou trubku a příslušné armatury. Určete správné vybavení pro daný úkol, viz *Specifikace*. Řezání závitů používejte pouze u rovných materiálů. Neřezejte závity na trubkách s armaturami či jinými doplňky. Zvyšuje se tím nebezpečí zachycení.
3. Přepравte vybavení na pracoviště. Pro více informací viz *Příprava nástroje k přepravě*.
4. Přesvědčte se, že vybavení, které máte používat, bylo řádně zkontrolováno a sestaveno.
5. Ujistěte se, že je spínač ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze.
6. Ujistěte se, že jsou v závitorezné hlavě správné řezné matrice, které jsou také správně nastaveny. V případě potřeby nainstaluje nebo upravte matrice v závitorezné hlavě. Pro více informací viz část *Nastavení a použití závitorezné hlavy*.
7. Řezák, odhrotovač a závitoreznou hlavu vyklopte směrem nahoru od obsluhy. Ujistěte se, že jsou stabilní a nespádnou na pracoviště.
8. Pokud bude trubka přesahovat za nádobu na odřezky před nástrojem nebo o více než 2' (0,6 m) za zadní část nástroje, podepřete trubku a zabraňte překlopení nebo pádu trubky a závitorezného nástroje. Podpěry trubky umístěte v řadě se sklíčovými nástroji, v cca 1/3 vzdálenosti od konce trubky k nástroji. Delší trubky mohou vyžadovat vícero podpěr. Používejte pouze podpěry k takovému účelu navržené. Nesprávné podpěry trubky nebo podpírání trubky rukou mohou způsobit zranění překlopením nebo zachycením.
9. Zamezte přístupu osob nebo určete stráž či postavte zábrany, které kolem trubky a závitorezného nástroje vytvoří volný okruh o poloměru minimálně 3' (1 m). Tím pomůžete zabránit ostatním osobám kromě obsluhy v kontaktu s nástrojem či trubkou a snížíte riziko překlopení nebo zachycení.
10. Poloha nožního spínače, jak je vyobrazena na *Obrázku 18*, umožňuje správnou polohu při obsluze.
11. Zkontrolujte hladinu závitorezného oleje RIDGID. Demontujte sestavu nádoby na odřezky a sestavu vložky; a pohledem zkontrolujte, zda je sítko filtru plně ponořené v oleji. Viz *údržba olejového systému*.
12. Se spínačem ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze vedte kabel volným prostorem. Suchýma rukama zapojte přívodní kabel do řádně uzemněné zásuvky. Veškerá spojení udržujte v suchu a nenechávejte je položená na zemi. Když není elektrický kabel dostatečně dlouhý, použijte prodlužovací kabel, který:
 - Je v dobrém stavu.
 - Má trojkolíkovou zástrčku jako závitorezný nástroj.
 - Jedná se o typ vhodný pro venkovní použití.
 - Má dostatečný průřez vodičů. U prodlužovacích kabelů do délky 50' (15,2 m) použijte kabely s 14 AWG (2,5 mm²) nebo silnější. U prodlužovacích kabelů o délce 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) použijte kabely s 12 AWG (2,5 mm²) nebo silnější.
13. Zkontrolujte správný chod závitorezného nástroje. Čistýma rukama:
 - Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED. Stiskněte a uvolněte nožní spínač. Sklíčidlo by se mělo otáčet proti směru hodinových ručiček při pohledu od konce pojezdu (viz *Obrázek 22*.) Zopakujte se spínačem v poloze ZPĚT – sklíčidlo by se mělo otáčet po směru hodinových ručiček. Pokud se závitorezný nástroj neotáčí ve správném směru nebo jej nelze ovládat pomocí nožního spínače, nástroj nepoužívejte, dokud nebude opraven.
 - Sešlápněte a podržte nožní spínač. Zkontrolujte pohyblivé součásti, zda jsou správně vyrovnané a upnuté, zda nevydávají zvláštní zvuky nebo zda se nevykytují jiné neobvyklé podmínky. Sundejte nohu z nožního spínače. Pokud zjistíte jakékoliv neobvyklé podmínky, nástroj nepoužívejte, dokud nebudou odstraněny.
 - Posuňte závitoreznou hlavu do provozní polohy. Sešlápněte a podržte nožní spínač. Zkontrolujte průtok oleje závitoreznou hlavou. Sundejte nohu z nožního spínače. V případě potřeby viz část „*Údržba olejového systému*“.
14. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do VYPNUTÉ polohy a suchýma rukama vypojte nástroj ze zásuvky.

Nastavení a použití závitorezné hlavy

Závitorezný nástroj 1224 lze použít spolu s množstvím různých závitorezných hlav RIDGID k řezání závitů trubek a šroubů. Viz RIDGID katalog ohledně dostupných závitorezných hlav.

Závitorezné hlavy potřebují jednu sadu matic pro každou následující řadu velikostí trubek: (1/4" a 3/8"), (1/2" a 3/4"), (1" až 2") a (2 1/2" až 4"). Matrice NPT/NPSM se musí používat v závitorezných hlavách NPT a matrice BSPT/BSPP se musí používat v závitorezných hlavách BSPT – Velikost tyčového materiálu je u všech označena.

Závitorezné hlavy, které používají matrice na svorníky, vyžadují speciální sadu matic pro každou specifickou velikost závitu.

Viz *RIDGID katalog ohledně matic dostupných pro vaši závitoreznou hlavu*.

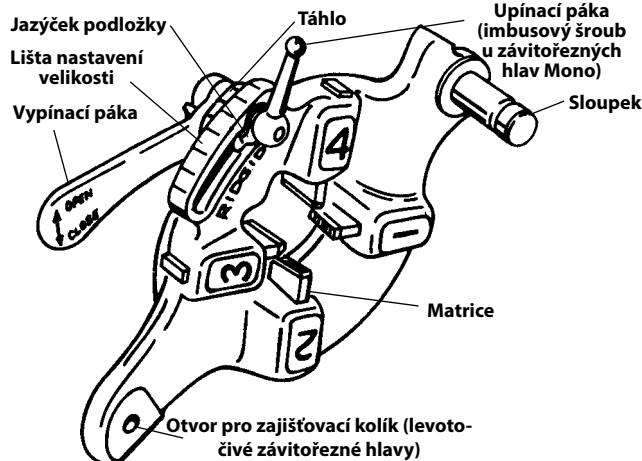
Vždy vytvořte testovací závit, abyste potvrdili správnou velikost závitu po výměně/úpravě matic.

Demontáž/montáž závitorezné hlavy

Zasuňte/vysuňte sloupek závitorezné hlavy do příslušného otvoru na pojezdu. Při plném zasunutí bude závitorezná hlava zajištěna na místě. Při instalaci lze závitoreznou hlavu vystředit na sloupku a vyrovnat ji tak s trubicou nebo ji lze vyklopit směrem nahoru, kde nepřekáží použití řezáku či odhrotovače.

Rychlootevírací závitorezné hlavy

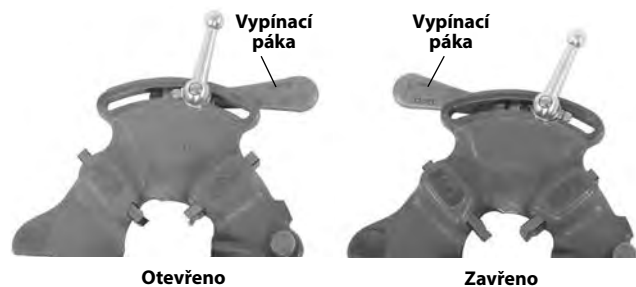
Rychlootevírací závitorezné hlavy zahrnují Modely 713/913 a 541/542 Bolt. Rychlootevírací závitorezné hlavy se otevírají ručně a zavírají na uživatelem specifikovanou délku závitu.



Obrázek 3 – Rychlootevírací závitorezná hlava

Vkládání/výměna řezných matic

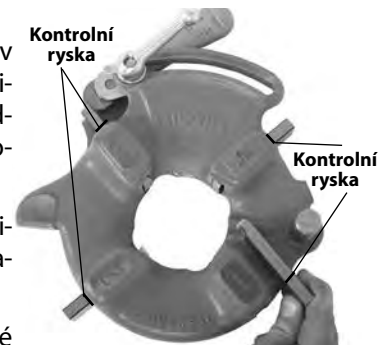
1. Závitoreznou hlavu položte čísla směřujícími vzhůru.
2. Posuňte vypínací páku do poloh OTEVŘENO (Obrázek 4).



Obrázek 4 – Otevřená/zavřená poloha páky

3. Uvolněte upínací páku o přibližně tři otáčky.

4. Zvedněte jazýček podložky z otvoru v liště nastavení velikosti. Posuňte podložku na konec otvoru (Obrázek 5).



Obrázek 5 – Vkládání matic

5. Vyjměte řezné matrice ze závitorezné hlavy.

6. Vložte vhodné řezné matrice do závitorezné hlavy očíslovaným ostřím směrem vzhůru, dokud není kontrolní ryska vyrovnána s okrajem závitorezné hlavy (viz Obrázek 5). Čísla na řezných maticích musí odpovídat číslům na otvorech v závitorezné hlavě. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.

7. Posuňte indexovou značku táhla tak, aby byla vyrovnána s požadovanou značkou velikosti na liště nastavení velikosti. Podle potřeby upravte vložení matic, abyste umožnili jejich pohyb. Jazýček podložky by měl být v otvoru nalevo.

8. Utáhněte upínací páku.

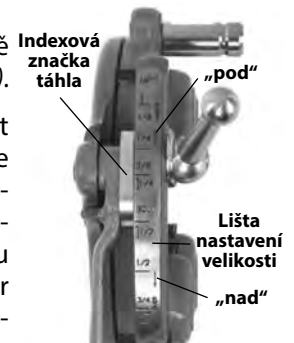
Nastavení velikosti závitu

1. Závitoreznou hlavu nainstalujte podle pokynů k závitoreznému nástroji a posuňte ji do řezací polohy.

2. Povolte upínací páku.

3. Začněte s indexovou značkou táhla tak, aby byla vyrovnána s požadovanou značkou velikosti na liště nastavení velikosti. U závitoreznych hlav Mono a Bolt nastavte značku linie na linku na liště nastavení velikosti. Při řezání závitů šroubů s univerzální závitoreznou hlavou nastavte všechny matrice na řezání šroubů na rysku BOLT na liště nastavení velikosti (Obrázek 6).

4. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitu, nastavte indexovou značku táhla lehce mimo značku na liště nastavení velikosti ve směru značek OVER (větší průměr závitu, méně otáček zapojení armatury) nebo UNDER (menší průměr závitu, více otáček zapojení armatury).



Obrázek 6 – Úprava velikosti závitu

5. Utáhněte upínací páku.

Otevření závitorezné hlavy na konci závitů

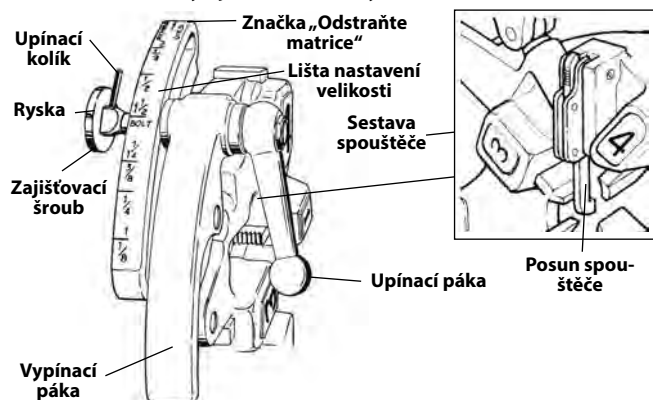
Na konci závitů:

- Trubkové závitů – konec trubky je v rovině s koncem raznice číslo 1.
- Šroubové závitů – vytvořte závit požadované délky – pečlivě sledujte jakékoliv vzájemné působení mezi díly.

Posuňte vypínací páku do polohy OTEVŘENO, čímž zatahnete řezné matrice.

Automaticky otevírací závitorezné hlavy

Automaticky otevírací závitorezné hlavy zahrnují hlavy model 711 NPT RH a 911 BSPT RH. U trubek o velikosti 1/2" až 2", lze použít spouštěč k otevření závitorezné hlavy, když je závit hotový. U velikostí 1/8" až 3/8", šroubu a přímých závitů, a dle potřeby i dalších velikostí, se závitorezná hlava otevírá ručně, když je závit hotový.



Obrázek 7 – Univerzální automaticky otevírací závitorezná hlava

Vkládání/výměna řezných matic

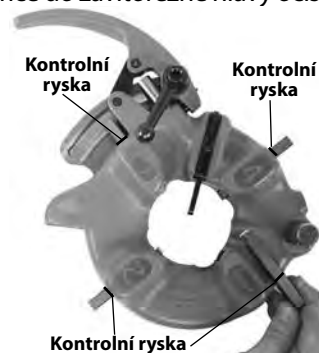
1. Závitoreznou hlavu položte čísly směřujícími vzhůru.
2. Ujistěte se, že je sestava spouštěče uvolněná a závitorezná hlava OTEVŘENÁ zatažením posunu spouštěče směrem pryč od závitorezné hlavy. Vyvarujete se kontaktu s vypínací pákou s napnutou pružinou, zatímco uvolňujete sestavu spouštěče.



Obrázek 8 – Otevřená/zavřená poloha

3. Uvolněte upínací páku o přibližně šest plných otáček.

4. Vytáhněte zajišťovací šroub z otvoru v liště nastavení velikosti, aby upínací kolík minul otvor. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná se značkou REMOVE DIES (odstraňte řezné matrice).
5. Vyjměte řezné matrice ze závitorezné hlavy.
6. Vložte vhodné řezné matrice do závitorezné hlavy očíslovaným ostřím směrem vzhůru, dokud není kontrolní ryska vyrovnaná s okrajem závitorezné hlavy (viz Obrázek 9). Čísla na řezných maticích musí odpovídat číslům na otvorech v závitorezné hlavě. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.



Obrázek 9 – Vkládání matic

7. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná se značkou požadované velikosti. Podle potřeby upravte vložení matic, abyste umožnili jejich pohyb.
8. Ujistěte se, aby upínací kolík směřoval na značku REMOVE DIES (odstraňte řezné matrice).
9. Utáhněte upínací páku.

Nastavení velikosti závitů

1. Závitoreznou hlavu nainstalujte podle pokynů k závitoreznému nástroji a posuňte ji do řezací polohy.
2. Povolte upínací páku.
3. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná na liště se značkou požadované velikosti.
4. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitů, nastavte rysku na zajišťovacím šroubu lehce mimo značku na liště nastavení velikosti ve směru značek OVER (větší průměr závitů, méně otáček zapojení armatury) nebo UNDER (menší průměr závitů, více otáček zapojení armatury).
5. Utáhněte upínací páku.



Obrázek 10 – Úprava velikosti závitů

Nastavení posunu spouštěče

Umístěte posun spouštěče na velikost opracovávané trubky (viz Obrázek 11).

- 1/2" a 3/4" – konec trubky by se měl dotknout paty posunu spouštěče.

- 1" až 2" – konec trubky by se měl dotknout ramena posunu spouštěče.

Pro

- 1/8", 1/4" a 3/8" trubky
- delší nebo kratší závitů
- řezání závitů



Obrázek 11 – Nastavení spouštěče

Vytlačte posun spouštěče směrem nahoru ven. Závitoreznou hlavu musíte otevřít ručně.

Otevření závitorezné hlavy na konci závitů

Při použití spouštěče se bude dotýkat konce trubky, čímž zapříčiní automatické otevření závitorezné hlavy. Vyvarujete se kontaktu s vypínací pákou s napnutou pružinou, když se uvolní.

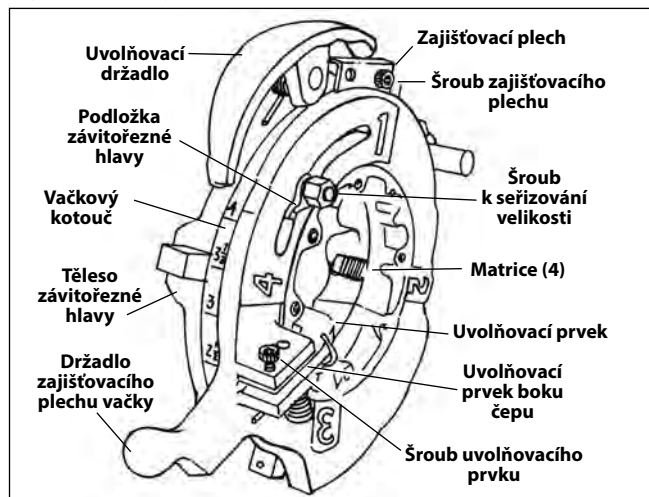
K ručnímu otevření závitorezné hlavy (s vysunutým spouštěčem směrem nahoru) na konci řezání závitů:

- Kuželové trubkové závitů – konec trubky je v rovině s koncem raznice číslo 1.
- Šroubové a přímé závitů – vytvořte závit požadované délky – pečlivě sledujte jakékoliv vzájemné působení mezi díly.

Posuňte vypínací páku do polohy OTEVŘENO, čímž zatáhnete řezné matrice.

Ustupující automaticky otevírací závitorezná hlava 714 /914

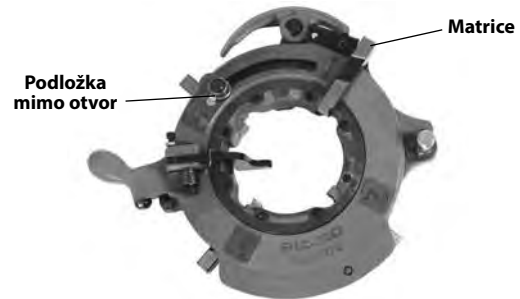
Ustupující automaticky otevírací závitorezná hlava Model 714 (NPT/NPSM) a 914 (BSPT/BSPP) se používají u závitorezného nástroje 1224 pro velikost trubek 2 1/2" až 4". Tyto závitorezné hlavy lze nastavit k řezání kuželových či přímých trubkových závitů.



Obrázek 12 – Ustupující automaticky otevírací závitorezná hlava

Vkládání/výměna řezných matic

1. Závitoreznou hlavu položte čísly směřujícími vzhůru.
2. Ujistěte se, že je posun spouštěče uvolněný/závitorezná hlava otevřená zatažením posunu spouštěče směrem pryč od závitorezné hlavy. Při uvolňování se vyvarujete kontaktu s pohyblivými částmi s napnutou pružinou.
3. Uvolněte seřizovací šroub a zdvihněte čep podložky závitorezné hlavy z otvoru.



Obrázek 13 – Vkládání řezných matic

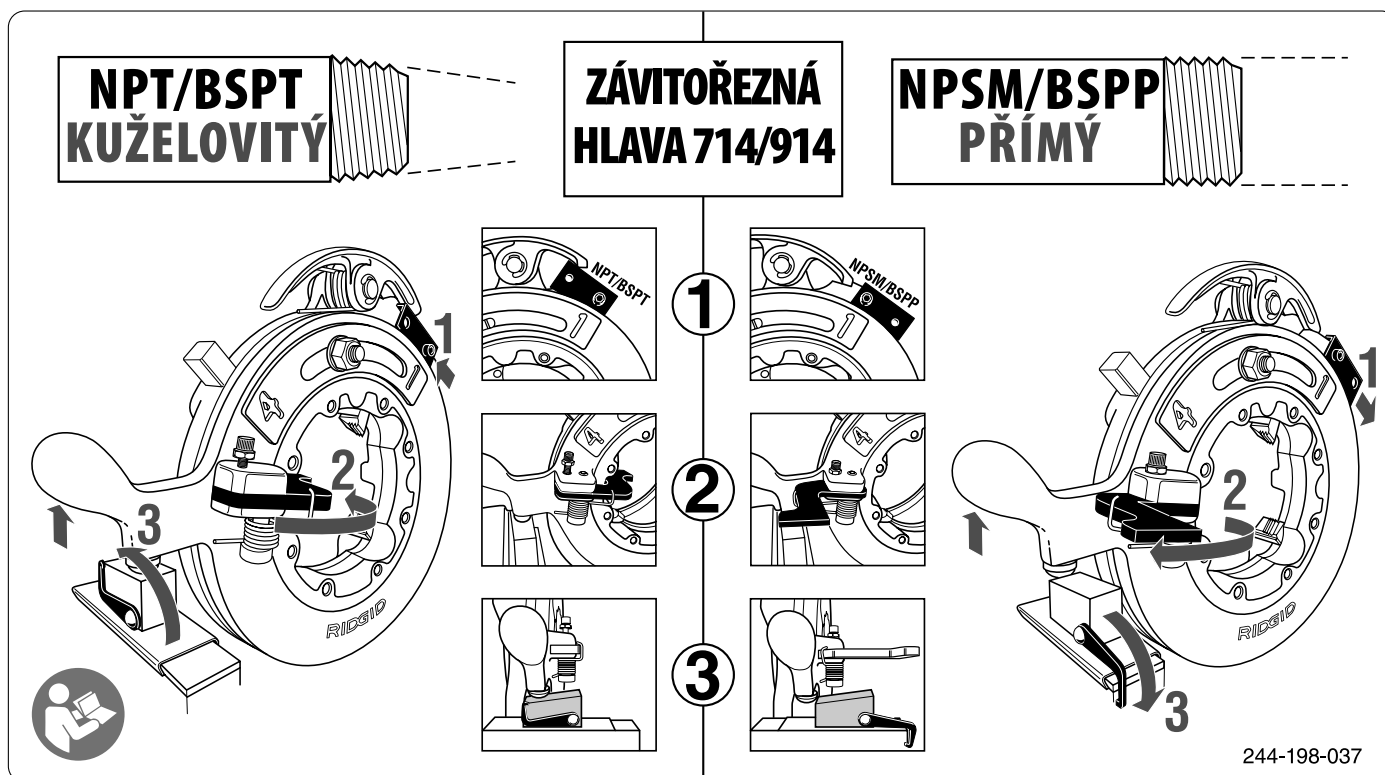
4. Otočte vačkou směrem k větším velikostem trubek, dokud seřizovací šroub nedosáhne konce otvoru.
5. Vyjměte řezné matrice ze závitorezné hlavy. Vložte vhodné řezné matrice do závitorezné hlavy očíslovanou stranou směrem vzhůru. Čísla na řezných maticích musí odpovídat číslům na otvorech v závitorezné hlavě (viz Obrázek 13). Otvory řezných matic mají kuličkovou aretaci, která se při správné instalaci zapojí do drážky na závitorezné hlavě. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.
6. Otočte vačkou na požadované nastavení velikosti.
7. Jazyček podložky by měl být v otvoru nalevo. Utáhněte seřizovací šroub.

Nastavení velikosti závitů

1. Závitoreznou hlavu nainstalujte podle pokynů k závitoreznému nástroji a posuňte ji do řezací polohy.
2. Povolte seřizovací šroub.
3. Nastavte rysku tak, aby byla vyrovnaná na liště/vačce se značkou požadované velikosti.
4. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitů, nastavte rýskulehcemimo značku na liště/vačce nastavení směrem k větším velikostem (větší průměr závitů, méně otáček zapojení armatury) nebo směrem k menším velikostem (menší průměr závitů, více otáček zapojení armatury), jak je zobrazeno na liště/vačce nastavení velikosti.
5. Utáhněte seřizovací šroub.



Obrázek 14 – Úprava velikosti závitů



Obrázek 15 – Nastavení kuželových či přímých trubkových závitů

Nastavení kuželových či přímých trubkových závitů

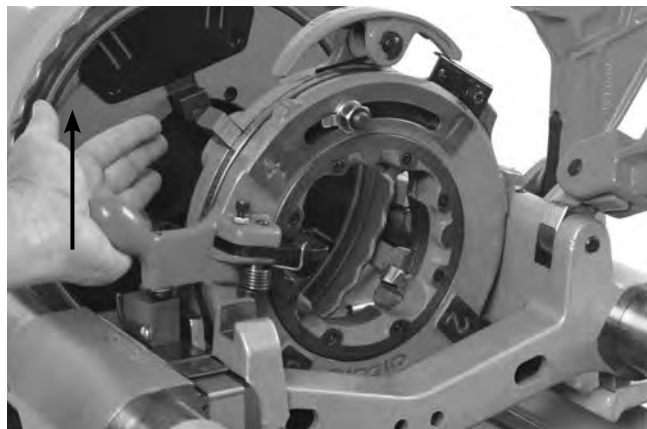
- U kuželových závitů (NPT nebo BSPT dle závitorezné hlavy), viz *Obrázek 15*, jsou seřízení prováděna „SMĚREM DOVNITŘ“:
 - Nastavte zajišťovací plech **dovnitř** směrem k uvolňovacímu držadlu. Zajistěte blokovací plech šroubem skrze otvor označený „NPT/BSPT“.
 - Posuňte uvolňovací prvek **dovnitř** směrem k trubce.
 - Vyhákněte západku a nechte sinusovou tyč přesunout **dovnitř** směrem k závitorezné hlavě. Otočte západkou vedle sinusové tyče k její ochraně.
- U přímých závitů (NPSM nebo BSPP dle závitorezné hlavy), viz *Obrázek 15*, jsou seřízení prováděna „SMĚREM VEN“:
 - Nastavte zajišťovací plech **směrem ven** od uvolňovacího držadla. Zajistěte zajišťovací plech šroubem skrze otvor označený „NPSM/BSPP“.
 - Posuňte uvolňovací prvek **směrem ven** od trubky a utáhněte šroub uvolňovacího prvku k jeho zajištění na místě.
 - Odtáhněte sinusovou tyč **směrem ven** od závitorezné hlavy a otočte západku směrem dolů k jejímu zaháknutí na pojezdu. Na konci pojezdu je otvor, do které západka zapadne.

Příprava závitorezné hlavy na řezání závitu

Spusťte závitoreznou hlavu do řezací polohy.

Pevně zatlačte na držadlo zajišťovací plechu k natočení/zavření závitorezné hlavy (*Obrázek 16*).

- Při seřízení pro kuželové závity se uvolňovací prvek zahákne směrem k trubce a kulový povrch blokovacího plechu vačky zůstane na sinusové tyči.
- Při seřízení pro přímé závity se uvolňovací držadlo zapojí do drážky na zajišťovacím plechu vačky. Závitorezná hlava se nebude dotýkat sinusové tyče.



Obrázek 16 – Zavření ustupující závitorezné hlavy

Otevření závitorezné hlavy na konci závitu

- Kuželové závity: na konci závitu se kulovitý povrch zajišťovacího plechu vačky přesune ze sinusové tyče, čímž otevře závitoreznou hlavu.
- Přímé závity: vytvořte závit požadované délky a otevřete ručně závitoreznou hlavu stisknutím uvolňovacího držadla – pečlivě sledujte jakékoliv vzájemné působení mezi díly.

Návod k použití

⚠ VÝSTRAHA



Nenoste rukavice či volný oděv. Rukávy a bundy mějte vždy zapnuté. Volné oblečení se může zamožat do otáčejících se součástí a způsobit poranění rozdrčením či zasažením.

Udržujte ruce mimo dosah otáčející se trubky a součásti. Před otíráním závitů nebo našroubováváním armatur nástroj zastavte. Nenaklánějte se přes stroj či trubku. Abyste zabránili zraněním zachycením, rozdrčením nebo nárazem, nechte nástroj zcela zastavit, než se dotknete trubky nebo sklíčidel nástroje.

Nepoužívejte tento nástroj k vytváření či likvidaci (utahování či povolování) armatur. Může to způsobit zranění způsobená nárazem nebo rozdrčením.

Závitorezný nástroj nepoužívejte bez řádně fungujícího nožního spínače. Nikdy neblokuje nožní spínač v ZAPNUTÉ poloze, aby nekontrolovat chod závitorezného nástroje. Nožní spínač zajišťuje lepší kontrolu tím, že vám umožňuje vypnutí motoru nástroje sundáním nohy. Pokud dojde k zachycení a motor bude dále napájen, budete vtázeni do nástroje. Tento nástroj má vysoký kroutivý moment a může způsobit namotání oblečení kolem paže nebo jiných částí těla s dostatečnou silou k rozdrčením nebo zlomení kostí nebo ke způsobení zranění nárazem či jinými způsoby.

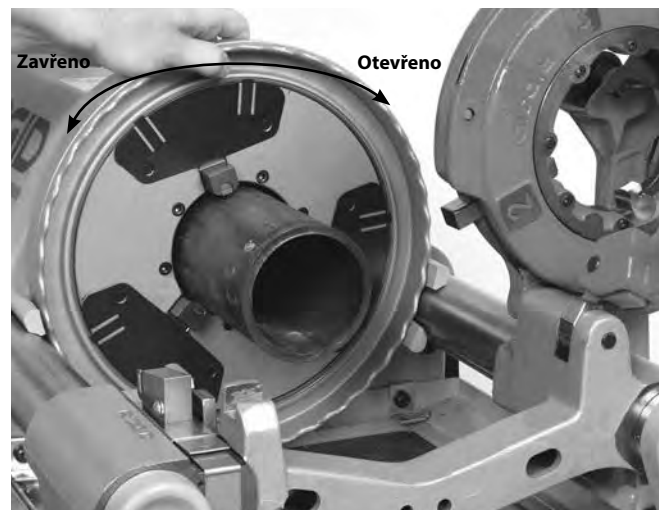
Pracovní postup a nožní spínač musí obsluhovat stejná osoba. Neprovozujte ve více než jedné osobě. V případě zachycení musí mít obsluha pod kontrolou nožní spínač.

Dodržujte pokyny v návodu k obsluze, abyste snížili nebezpečí úrazu zachycením, nárazem, rozdrčením nebo z jiných příčin.

1. Zkontrolujte, zda jsou nástroj i pracoviště správně připraveny a že na pracovišti nejsou žádné osoby nebo jiné rušivé elementy. Obsluha by měla být jedinou osobou v místě výkonu práce během chodu nástroje.

Řezák, odhrotovač a závitorezná hlava by měly být vykllopeny směrem nahoru od obsluhy. Neumísťujte je do provozní polohy. Ujistěte se, že jsou stabilní a nespadnou. Plně otevřete sklíčidla závitorezného nástroje.

2. Vložte trubku kratší než 2' (0,6 m) do přední části nástroje. Delší trubky vkládejte kterýmkoliv koncem tak, aby delší část přečnívala ven ze zadní části závitorezného nástroje. Ujistěte se, že jsou podpěry trubky správně umístěné.
3. V případě potřeby trubku označte. Trubku položte tak, aby oblast řezu, odhrotování či vytvoření závitu vyčnívala přibližně 6" (150 mm) ven z přední části sklíčidla. Pokud by byla blíž, pojezd by mohl narazit do nástroje během řezání závitu a poškodit jej.
4. Otočte zadním středícím sklíčidlem po směru hodinových ručiček (zobrazeno ze zadní části nástroje), aby se spustilo na trubku. Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách. Zlepšíte tím podepření trubky a získáte lepší výsledky.
5. Otočte ruční klíčkou předního sklíčidla proti směru hodinových ručiček (zobrazeno ze přední části nástroje), aby se spustilo na trubku. Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách. Pomocí opakovaných silných otáček ruční klíčky proti směru hodinových ručiček zajistíte trubku v předním sklíčidle.



Obrázek 17 – Sklíčení trubky



Obrázek 18 – Provozní poloha

6. Zajměte správnou pracovní polohu, abyste si udrželi kontrolu nad nástrojem a trubkou (viz Obrázek 18).
 - Stůjte na straně spínače ZPĚT/VYP/VPŘED s pohodlným přístupem k nástrojům a spínače.
 - Ujistěte se, že můžete ovládat nožní spínač. Nožní spínač ještě nesešlapujte. V případě nouze musíte být schopni nožní spínač uvolnit.
 - Ujistěte se, že máte dobrou rovnováhu a nemusíte sahat přes nástroj nebo daleko.

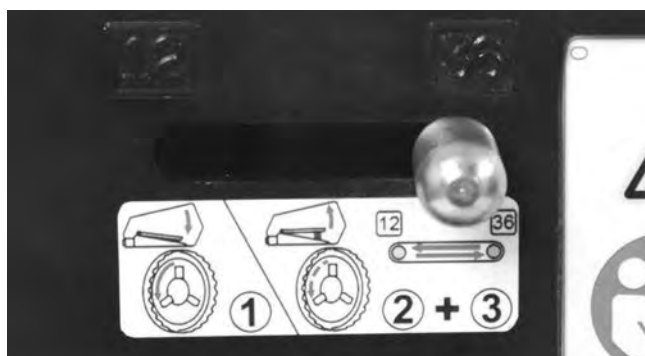
Změna provozních otáček

Model 1224 má dvoje provozní otáčky – 12 a 36 ot/min. 36 ot/min lze použít při řezání a odhrotování trubek až do průměru 4" a řezání závitů trubek až do průměru 2". 12 ot/min lze použít při řezání závitů u trubek o průměru 2 1/2" a větším nebo při jiných aplikacích s vysokým kroutícím momentem jako např. u nerezové oceli, materiálu s vysokou tvrdostí, atd. Pokud se model 1224 během provozu při 36 ot/min zastaví, okamžitě uvolněte nožní spínač a změňte otáčky na 12 ot/min.

Provozní otáčky neměňte, když provádíte řezání, odhrotování nebo řezání závitů. Jakákoliv zátěž na nástroj by mohla bránit přeřazení převodů. Ke změně provozních otáček:

1. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
2. Sešlápněte a uvolněte nožní spínač k nastartování rotace sklíčidla.
3. Zatímco se sklíčidlo otáčí (s uvolněným nožním spínačem) posuňte řadicí knoflík.

Tyto kroky odpovídají krokům uvedeným na štítku voliče otáček (Obrázek 19).



Obrázek 19 – Řadicí knoflík/štítek

Seřízení ruční kličky pojezdu

Polohu ruční kličky pojezdu modelu 1224 lze nastavit pro lepší pákový efekt.

1. Vytáhněte ruční kličku z pojezdu.
2. Otočte ruční kličkou o 1/4 otáčky. Držadlo se automaticky zapojí do nové polohy.

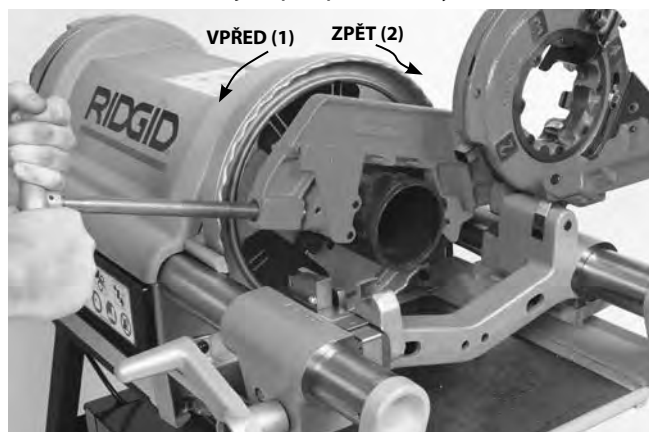


Obrázek 20 – Seřízení ruční kličky pojezdu

Řezání s řezákem č. 764

1. Otevřete řezačku otočením šroubu přísuvu proti směru hodinových ručiček. Spusťte řezačku na trubku do polohy řezání. Pomocí ruční kličky pojezdu posuňte řezačku nad oblast řezání a vyrovnejte dělicí kolečko se značkou na trubce. Řezání závitovaných nebo poškozených částí trubky může poškodit dělicí kolečko.
2. Utáhněte ruční kličku šroubu přísuvu, aby se dělicí kolečko pevně přitisklo k trubce, zatímco držíte dělicí kolečko vyrovnané se značkou na trubce.

3. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
4. Oběma rukama uchopte držadlo přísuvu řezačky trubek (Obrázek 21).
5. Sešlápněte nožní spínač.
6. Utáhněte kličku šroubu přísuvu o půl otáčky na rotaci trubky, dokud není trubka oddělena. Agresivnější utahování kličky snižuje životnost dělicího kolečka a zvyšuje tvorbu otřepení na trubce. Nepodepírejte trubku rukou. Nechte, ať odříznutý kus podepírá pojezd závitorezného nástroje a podpěra trubky.



Obrázek 21 – Řezání trubky řezákem 764/rotací stroje

7. Sundejte nohu z nožního spínače.
8. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
9. Vyklopte řezačku nahoru směrem pryč od obsluhy.

Odhrotování s řezákem č. 744

1. Odhrotovač nastavte do odhrotovací polohy. Ujistěte se, že je trubka řádně zajištěná a nemůže se během chodu pohybovat.
2. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
3. Oběma rukama uchopte ruční kličku pojezdu.
4. Sešlápněte nožní spínač.
5. Otočte ruční kličkou pojezdu, abyste odhrotovač nastavili na konec trubky. Lehce zatlačte na ruční kolečko, abyste nasunuli odhrotovač do trubky a dle potřeby odstranili otřepení.



Obrázek 22 – Odhrotování trubky pomocí odhrotovače

6. Sundejte nohu z nožního spínače.
7. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
8. Vyklopte odhrotovač nahoru směrem od obsluhy.

Řezání závitů na trubce

Vzhledem k rozdílným vlastnostem trubek by se před prvním řezáním závitů dne nebo při změně velikosti trubky, rozvrhu nebo materiálu mělo vždy provést zkušební vytvoření závitů.

1. Spustte závitoreznou hlavu do řezací polohy. Ujistěte se, že máte správné řezací matrice pro opracovávanou trubku a že jsou správně nastaveny. Pro více informací o výměně a seřízení řezných matic viz část „Nastavení a použití závitorezné hlavy“.
2. Zavřete závitoreznou hlavu.
3. Určete správné provozní otáčky pro daný účel.
4. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
5. Oběma rukama uchopte ruční kličku pojezdu.
6. Sešlápněte nožní spínač.
7. Ujistěte se, že závitoreznou hlavou protéká závitorezný olej.
8. Otočte ruční kličkou pojezdu, abyste nastavili závitoreznou hlavu na konec trubky. Lehce zatlačte na ruční kolečko, abyste nasadili závitoreznou hlavu trubku. Jakmile začne závitorezná hlava řezat závit na trubce, již není zapotřebí vyvíjet žádný tlak na ruční kolečko pojezdu.

Když používáte závitoreznou hlavu 714/914 k vytvoření kuželového závitů, pak, jakmile uvolňovací prvek pohne zatahovacím mechanismem, je-li závitorezná hlava odsunutá pryč od trubky, budete řezat nadměrný závit.



Obrázek 23 – Řezání závitu na trubce (zobrazena závitořezná hlava 714)

9. Držte ruce pryč od rotující trubky. Ujistěte se, že pojezd nenarazí do nástroje. Když je řezání závitu dokončeno, otevřete závitořeznou hlavu (pokud se závitořezná hlava neotevře automaticky). Když jsou řezné matrice zapuštěné, nespouštějte nástroj ve ZPĚTNÉM chodu.
10. Sundejte nohu z nožního spínače.
11. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
12. Otočte ruční klíčkou pojezdu, abyste nastavili závitořeznou hlavu za konec trubky. Vyklopte závitořeznou hlavu nahoru směrem pryč od obsluhy.
13. Odstraňte trubku z nástroje a zkontrolujte závit. Nepoužívejte nástroj k utahování nebo povolování armatur na závit.

Řezání závitu na tyčovině/šroubu

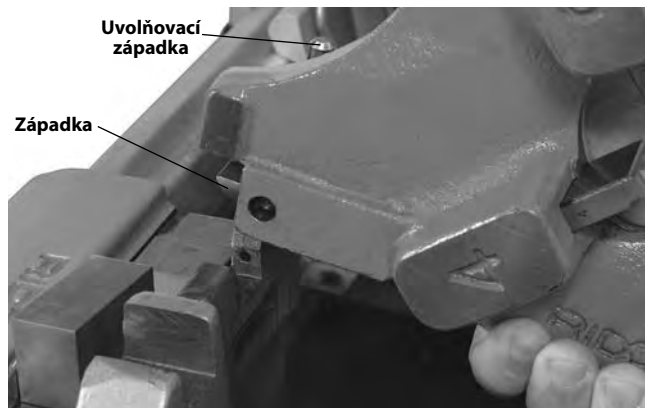
Řezání závitu šroubu je stejné jako řezání závitu u trubek. Průměr tyčoviny by neměl přesahovat hlavní průměr závitu.

Při řezání závitů šroubů je nutné použít správné řezné matrice a závitořeznou hlavu. Závit šroubů lze řezat v délce dle potřeby, je nutné se však ujistit, aby pojezd nenarazil do nástroje. Pokud jsou zapotřebí dlouhé závit:

1. Na konci trasy pojezdu nechte závitořeznou hlavu zavřenou, sundejte nohu z nožního spínače a přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
2. Otevřete sklíčidlo a posuňte pojezd a opracovávaný kus na konec nástroje.
3. Opět skličte tyč a pokračujte v řezání závitu.

Řezání levotočivých závitů

Řezání levotočivých závitů je podobné jako postup řezání pravotočivých závitů. K řezání levotočivých závitů jsou zapotřebí levotočivé závitořezné hlavy a matrice. Zajistěte závitořeznou hlavu na místě (Obrázek 24). Při řezání závitů spusťte nástroj ve ZPĚTNÉM chodu.



Obrázek 24 – Zajištění levotočivé závitořezné hlavy

Úkosování trubek

1. Namontuje úkosovací nože podle postupu „Vkládání/výměna řezných matic“.
Úkosovací řezná matrice (s označením „2“) musí přijít do otvoru číslo 2 závitořezné hlavě. Vodicí matrice nejsou označeny a používají se v otvorech 1, 3 a 4 v závitořezné hlavě. Viz odpovídající pokyny závitořezné hlavy ohledně vkládání matic.
2. U závitořezných hlav 714 a 914 nastavte nástroj pro přímé závitě NPSM/BSPP.
3. Řiďte se pokyny závitořezného nástroje pro řezání závitů na trubkách.

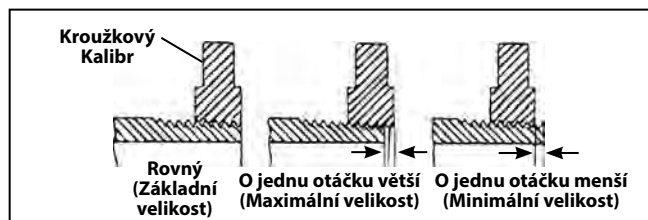
Posuňte závitořeznou hlavu do polohy řezání závitů a závitořeznou hlavu zavřete. Posuňte pojezd tak, aby se matrice dotýkaly trubky, a lehce zatlačte k vytvoření požadovaného úkosu. V některých případech může být nutné lehce upravit velikost +/- (OVER/UNDER), aby se vodicí matrice pohybovaly po vnějším průměru trubky.

Vyjmutí trubky z nástroje

1. Se spínačem ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze a stabilní trubkou pomocí opakovaných silných otáček ručního kolečka po směru hodinových ručiček uvolněte trubku ze sklíčidla. Otevřete přední sklíčidlo a zadní středící sklíčidlo. Nesahejte do sklíčidla nebo středícího sklíčidla.
2. Pevně uchopte trubku a vyjměte ji z nástroje. S trubkou zacházejte opatrně, protože by závit mohl být stále horký a mohou na něm být otřepy nebo ostré hrany.

Kontrola závitů

- Po odstranění trubky z nástroje závit vyčistěte.
- Vizuálně zkontrolujte závit. Závit by měly být hladké, úplné a v dobrém stavu. Pokud došlo k potížím, jako je trhání závitů, vlnění, příliš tenkým závitům nebo zploštění trubky, závit nemusí těsnit. Pro pomoc s diagnostikou těchto problémů viz *Tabulka odstraňování problémů*.
- Zkontrolujte velikost závitů.
 - Upřednostňovaným způsobem kontroly velikosti závitů je měření pomocí kalibrového kroužku. Existuje mnoho druhů kalibrových kroužků a jejich použití se může lišit od způsobu zde uvedeného.
 - Ručně našroubujte kalibrový kroužek natěsno na závit.
 - Podívejte se, jak daleko přesahuje trubka skrze kalibrový kroužek. Konec trubky by měl být zarovnaný se stranou kalibru plus, minus jedna otáčka. Pokud závit neodpovídá správnému kalibru, odřízněte jej, seřídte závitoreznou hlavu a vytvořte nový závit. Použití závitů, který neodpovídá kalibru, může vést k únikům.



Obrázek 25 – Kontrola velikosti závitů

- Pokud nemáte ke kontrole velikosti závitů k dispozici kalibrový kroužek, je možné použít novou, čistou armaturu, která odpovídá typu používanému na daném potrubí, aby se zjistila kalibrace velikosti závitů. U závitů velikosti 2" a méně a v rámci NPT závitů, by závit měly být řezány na 4 až 5 otáček ručního dotažení armatury a u závitů BSPT na 3 otáčky. U závitů NPT velikosti 2½" až 4" by mělo být ruční dotažení na 5,5 až 7 závitů a 4 závitů u BSPT.
- Upravte závit dle příslušné části „Nastavení velikosti závitů“ v rámci kapitoly „Nastavení a použití závitorezné hlavy“.
 - Potrubní systém otestujte v souladu s místními předpisy a běžnými postupy.

Příprava nástroje k přepravě

- Ujistěte se, že je kabel vypojený ze sítě a spínač ZPĚT/VYP/VPŘED je v poloze VYPNUTO.
- Očistěte piliny a ostatní nečistoty z nádoby na odřezky. Před přepravou demontujte nebo zajistěte veškeré vybavení nebo materiál na nástroji a stojanu, abyste zabránili jejich pádu nebo překlopení. Vyčistěte jakékoliv nečistoty nebo olej na podlaze.

- Řezačku, odhrotač a závitoreznou hlavu umístěte do provozní polohy.
- Namotejte napájecí kabel a kabel nožního spínače.
- Při zdvihání a manipulaci buďte opatrní, řiďte se stávajícími pokyny. Berte na vědomí hmotnost nástroje.



Obrázek 26 – Nástroj připravený k přepravě

Návod k údržbě

⚠ VÝSTRAHA

Před prováděním jakékoliv údržby nebo úprav se ujistěte, že je spínač ZPĚT/VYP/VPŘED v poloze VYPNUTO a nástroj odpojený ze sítě.

Závitorezný nástroj udržujte v souladu s těmito pokyny, abyste snížili nebezpečí úrazu elektrickým proudem, zachycení či úrazu z jiných příčin.

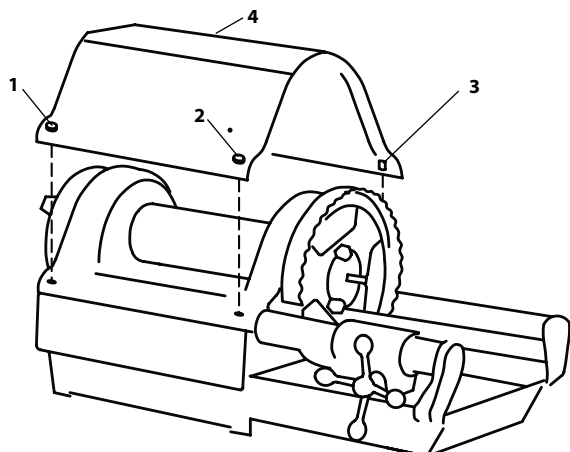
Čištění

Po každém použití vyprázdněte odřezky z nádoby na odřezky a otřete jakékoliv zbytky oleje. Otřete olej z obnažených ploch, obzvláště pak z pohyblivých součástí, jako jsou kolejničky pojezdu.

Pokud se vložky čelistí nedotýkají a je zapotřebí je vyčistit, k odstranění nahromaděných nečistot či pilin použijte drátěný kartáč.

Montáž/demontáž horního krytu

Horní kryt je v každém rohu přichycen šrouby. Tyto šrouby připevňují kryt, aby zabránily ztrátě. Při demontáži nebo montáži krytu tyto šrouby povolte nebo utáhněte ve třech krocích, abyste umožnili pohyb a prohnutí krytu. Ohledně postupu utažení/povolení viz Obrázek 27. Závitorezný nástroj nespouštějte se sundaným krytem.



Obrázek 27 – Postup utažení/povolení šroubu horního krytu

Mazání

Každý měsíc (nebo v případě potřeby častěji) promažte všechny obnažené pohyblivé součásti (jako např. kolejničky pojezdu, dělicí kolečka, šroub přísuvu řezáku, vložky čelistí a body otočného čepu) lehkým mazacím olejem. Veškerý přebytečný olej s obnažených ploch setřete.

Každých 2–6 měsíců, dle používání, demontujte horní kryt a pomocí mazací pistole naneste extrémní tlakové (EP) lithiové mazivo na mazací úpravy ložiska hřídele (Obrázek 28).

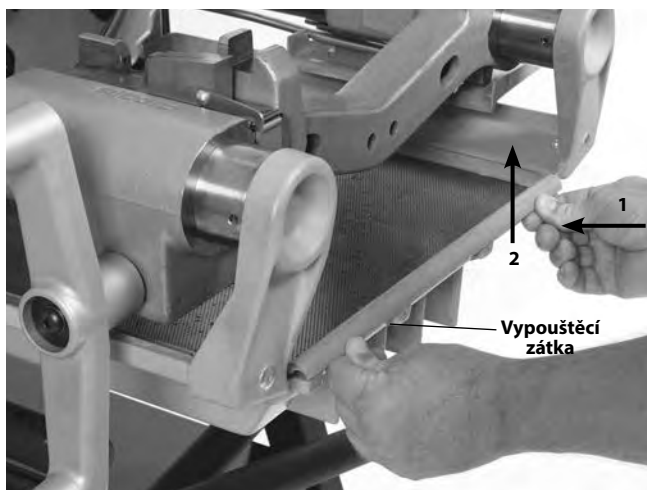
Závitorezný nástroj nespouštějte se sundaným krytem. Po promazání nástroje vždy ihned vraťte kryt zpět.



Obrázek 28 – Mazací úpravy

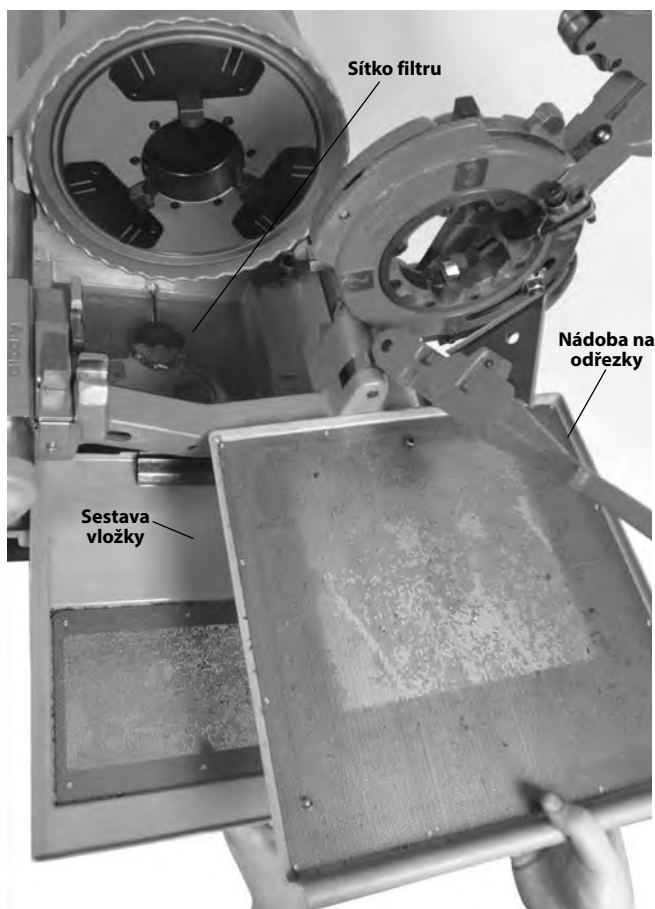
Údržba olejového systému

K odstranění sestavy nádoby na odřezky zatlačte směrem k přednímu sklíčidlu (1) a zdvihněte (2) (viz Obrázek 29).



Obrázek 29 – Demontáž sestavy nádoby na odřezky

Udržujte sítko olejového filtru čisté kvůli dostatečnému průtoku oleje. Sítko olejového filtru se nachází na dně olejové nádrže. Uvolněte šroub, který zajišťuje filtr u dna, vyndejte filtr z obložení a vyčistěte. Nespouštějte nástroj s demontovaným sítkem olejového filtru.



Obrázek 30 – Sestava sítko filtru

Vyměňte závitorezný olej, když je špinavý nebo kontaminovaný. Pro vypuštění oleje položte nádobu pod vypouštěcí zátku na konci nádrže a zátku odstraňte. Vyčistěte nánosy na dně nádrže. K zajištění vysoce kvalitních závitů a maximální životnosti řezných matic používejte závitorezný olej RIDGID. Nádržka v základně pojme přibližně 5 qt (4,7 l) závitorezného oleje.

Pokud je systém čistý, olejové čerpadlo by mělo samo nasát olej. Pokud se tak nestane, značí to, že je čerpadlo opotřebované a mělo by se dát do servisu. Nepokoušejte se čerpadlo plnit sami.

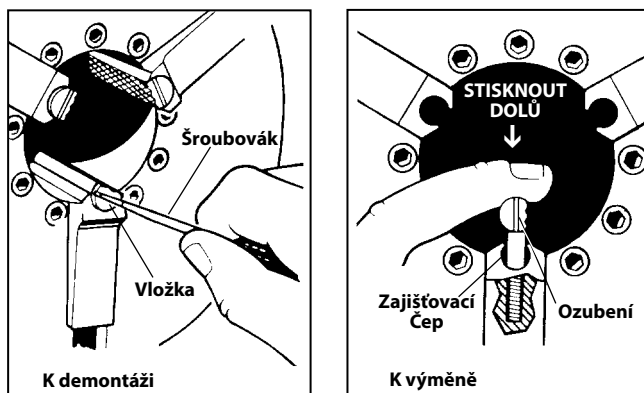
Výměna dělicího kolečka č. 764

Pokud je dělicí kolečko tupé nebo zničené, vytlačte středový čep kolečka z rámu a zkontrolujte opotřebení. V případě potřeby vyměňte čep a namontujte nové dělicí kolečko (viz *RIDGID katalog*). Promažte čep lehkým mazacím olejem.

Výměna vložek do čelistí

Pokud jsou vložky do čelistí opotřebované a neuchopí trubku, je nutné je vyměnit.

1. Vložte šroubovák do otvoru a otočte o 90 stupňů libovolným směrem. Vyjměte vložku (Obrázek 31).



Obrázek 31 – Výměna vložek do čelistí

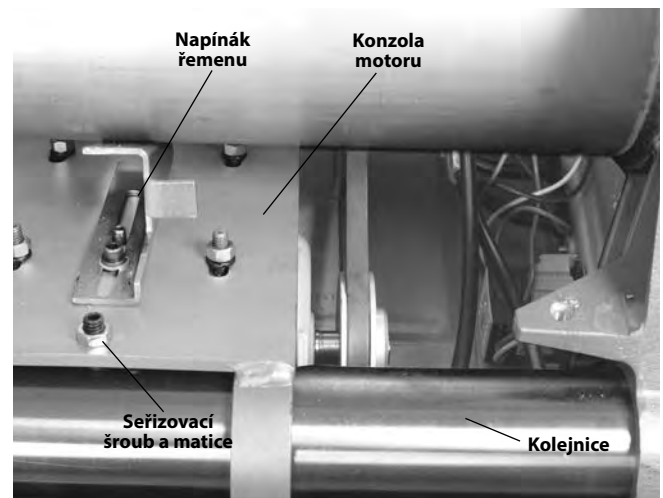
2. Položte vložku bokem na zajišťovací čep a co nejvíce ji zatlačte dolů (Obrázek 31).
3. Vložku dole pevně podržte a pomocí šroubováku ji otočte ozubením nahoru.

Napnutí/výměna V-řemenu

Při lubrikaci mazacích úprav zkontrolujte napnutí v-řemenu. Prstem zatlačte střední silou (cca 4 libry (2 kg)) na středový bod řemenu. Řemen by se měl odchytil přibližně o 1/8" (3 mm) (Obrázek 32).

1. Povolte nastavovací šroub a 5/16" matici, které zajišťují konzolu motoru na kolejnici.

2. Povolte 1/4" šroub, který zajišťuje napínák řemenu a zatáhněte napínák řemenu zpět.
3. Při výměně řemenu povolte čtyři upevňovací prvky, které drží motor na konzole motoru, a posuňte motor směrem k řemenici. Sejměte a vyměňte řemen. Odsuňte motor od řemenice a zajištěte upevňovací prvky, které drží motor na konzole motoru.
4. Zatlačte napínák řemenu směrem dopředu, dokud není řemen správně napnutý. Utáhněte 1/4" šroub.
5. Zajištěte nastavovací šroub a 5/16" matici, které zajišťují konzolu motoru na kolejnici.



Obrázek 32 – Konzola motoru a napínák řemenu

Volitelné vybavení

⚠ VÝSTRAHA

Abyste snížili nebezpečí vážného úrazu, používejte pouze vybavení speciálně určené a doporučené pro použití spolu se závitorezným nástrojem 1224.

Katalogové č.	Model č.	Popis
26212	764	¼" až 4" řezák typu děličko kolečka
26217	744	¼" až 4" odhrotač čepelovitého typu
34577	–	¼" až 4" nůž odhrotače
26187	–	Čelistová vložka a válcovací sada pro trubky s PE povlakem
Závitorezné hlavy		
26132	711	Univerzální automaticky otevírací pravotočivé NPT
26142	713	Univerzální rychlootevírací levotočivé NPT
26152	714	Ustupující automaticky otevírací pravotočivé NPT
26137	911	Univerzální automaticky otevírací pravotočivé BSPT
26147	913	Univerzální rychlootevírací levotočivé BSPT
26157	914	Ustupující automaticky otevírací pravotočivé BSPT
26162	541	Rychlootevírací šroubové, levotočivé/pravotočivé (velikosti ¼" až 1")
26167	542	Rychlootevírací šroubové, levotočivé/pravotočivé (velikosti 1½" až 2")
55447	725	Závitorezná-drážkovací hlava
57497	–	Sada drážkovacích matic 2½" až 3½"
57507	–	Pouze drážkovací bit 2½" až 3½"
57492	–	4" sada drážkovacích matic
57502	–	Pouze 4" drážkovací bit
55452	766	Frézka nožového typu
58712	–	Bit oddělovacího nástroje (pro 766)
Stojany		
92457	100A	Univerzální stojan pro nádobu- nožky
92462	150A	Univerzální stojan pro misku, kolečka
92467	200A	Univerzální stojan pro skříň, kolečka
22563	–	Ocelová skříň
Skličidla pro čepy		
51005	819	Skličidlo pro čepy ½" až 2" NPT
68160	819	Skličidlo pro čepy ½" až 2" BSPT
34157	419	Skličidlo pro čepy 2½" až 2" NPT
34162	419	Skličidlo pro čepy 3" NPT
34167	419	Skličidlo pro čepy 4" NPT
34172	419	Skličidlo pro čepy 2½" BSPT
34177	419	Skličidlo pro čepy 3" BSPT
34182	419	Skličidlo pro čepy 4" BSPT

Úplný seznam příslušenství RIDGID pro závitorezný nástroj 1224 naleznete v online katalogu společnosti Ridge Tool na www.RIDGID.eu nebo v USA či Kanadě zavolejte do technického oddělení společnosti Ridge Tool na číslo (800) 519-3456.

Informace o závitorezném oleji

Přečtěte si a řiďte se všemi pokyny na štítku a bezpečnostním listu (SDS) závitorezného oleje. Specifické informace o závitorezných olejích RIDGID včetně identifikace rizik, první pomoci, likvidace požáru, opatření při náhodném úniku, manipulace a uskladnění, osobních ochranných pomůcek,

likvidace a přepravy jsou uvedeny na kontejneru a v bezpečnostním listu (SDS). Bezpečnostní list naleznete na stránce www.RIDGID.eu nebo kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na rttechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

Uskladnění nástroje

⚠ VÝSTRAHA Závitorezné nástroje musí být uloženy uvnitř nebo musí být při deštivém počasí dobře zakryté. Závitorezné nástroje skladujte v uzamčeném prostoru, který je z dosahu dětí a lidí neseznámených s těmito nástroji. Tento nástroj může způsobit vážná poranění v rukách nezacvičených uživatelů.

Servis a opravy

⚠ VÝSTRAHA

Po nevhodném servisním zásahu nebo opravě může být nástroj při práci nebezpečný.

Většinu potřebných informací o servisu tohoto nástroje naleznete v *Návodu k údržbě*. Všechny potíže, které v tomto odstavci nejsou uvedeny, musí být pojednány s autorizovaným technikem servisu firmy RIDGID.

Přístroj je třeba doručit do nezávislého autorizovaného servisního střediska RIDGID nebo vrátit výrobci. Používejte pouze náhradní díly RIDGID.

Pro informace o svém nejbližším nezávislém servisním středisku firmy RIDGID nebo jakékoli dotazy týkající se servisu nebo oprav:

- Obratě se na svého místního prodejce výrobků RIDGID.
- Navštivte www.RIDGID.eu, kde naleznete vaše místní kontaktní místo společnosti RIDGID.
- Kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na rttechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

Likvidace

Části závitorezného nástroje obsahují cenné materiály a lze je recyklovat. Existují místní společnosti, které se na recyklování specializují a které lze najít ve vaší oblasti. Likvidujte součásti a veškeré odpadní oleje v souladu se všemi použitelnými předpisy. Pro získání dalších informací se spojte s místním úřadem pro nakládání s odpady.



Pro země ES: Elektrická zařízení nelikvidujte spolu s domácím odpadem!

Podle evropské směrnice 2012/19/EU pro likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její aplikace v národních legislativách musí být nepoužitelná elektrická zařízení shromážděna samostatně a zlikvidována ekologickým způsobem.

Řešení problémů

PROBLÉM	MOŽNÉ DŮVODY	ŘEŠENÍ
Potrhané závit.	<p>Poškozené, odštipnuté nebo opotřebené řezné matrice.</p> <p>Nesprávný řezný olej.</p> <p>Nedostatek řezného oleje.</p> <p>Špinavý nebo znečištěný olej.</p> <p>Závitorezná hlava není správně vyrovnaná na trubce.</p> <p>Nesprávná trubka.</p> <p>Závitorezná hlava není správně nastavená.</p> <p>Pojezd se nehýbe volně na kolejničkách.</p>	<p>Vyměňte řezné matrice.</p> <p>Používejte pouze závitorezný olej RIDGID®.</p> <p>Doplňte nádržku oleje.</p> <p>Vyměňte závitorezný olej RIDGID®.</p> <p>Očistěte piliny, nečistoty nebo jiný cizí materiál, který se nachází mezi závitoreznou hlavou a pojezdem.</p> <p>Doporučujeme použít černou nebo galvanizovanou ocelovou trubku.</p> <p>Stěna trubky je příliš tenká – použijte trubky s tloušťkou stěny odpovídající standardu ANSI Schedule 40 nebo vyšší.</p> <p>Upravte závitoreznou hlavu tak, aby vytvářela správnou velikost závitů.</p> <p>Vyčistěte a promažte kolejničky pojezdu.</p>
Chybějící nebo rozdrčené závit.	<p>Závitorezná hlava je nastavena na menší rozměr.</p> <p>Stěna trubky je příliš tenká.</p>	<p>Upravte závitoreznou hlavu tak, aby vytvářela správnou velikost závitů.</p> <p>Použijte trubky s tloušťkou stěny odpovídající standardu ANSI Schedule 40 nebo vyšší.</p>
Tenké závit.	<p>Řezné matrice byly vloženy do hlavy ve špatném pořadí.</p> <p>Silou tlačíte na držadlo pojezdu přísunu během řezání závitů.</p> <p>Šrouby krycího plátu závitorezné hlavy jsou uvolněné.</p>	<p>Vložte matrice na správné místo do hlavy.</p> <p>Jakmile začnou matrice řezat závit, netlačte na držadlo pojezdu přísunu. Nechte pojezd aby sám vykonával přísun materiálu.</p> <p>Šrouby dotáhněte.</p>
Neteče závitorezný olej.	<p>Nízký stav nebo žádný závitorezný olej.</p> <p>Ucpané olejové sítko.</p> <p>Závitorezná hlava není v (SPUŠTĚNÉ) poloze po řezání závitů.</p>	<p>Doplňte nádržku oleje.</p> <p>Sítko vyčistěte.</p> <p>Posuňte závitoreznou hlavu do polohy řezání závitů.</p>
Motor běží, ale nástroj nepracuje.	<p>Volný v-řemen.</p> <p>Opotřebený v-řemen.</p>	<p>Utáhněte v-řemen.</p> <p>Vyměňte v-řemen.</p>
Trubka v čelistech prokluzuje.	<p>Vložky v čelistech jsou plné nečistot.</p> <p>Vložky v čelistech jsou opotřebené.</p> <p>Trubka není správně vystředěná ve vložkách v čelistech.</p> <p>Skličidlo na trubce neutahujte natěsno.</p>	<p>Vložky v čelistech vyčistěte drátěným kartáčem.</p> <p>Vyměňte vložky v čelistech.</p> <p>Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách v čelistech pomocí zadního středícího sklíčidla.</p> <p>Pomocí opakovaných silných otáček klíčky proti směru hodinových ručiček utáhněte přední sklíčidlo.</p>

Závitořez

1224



⚠ VÝSTRAHA!

Pred používaním tohto nástroja si dôkladne prečítajte návod na použitie. Nepochopenie a nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode na použitie môže viesť k úrazom elektrickým prúdom, požiaru a/alebo vážnym zraneniam osôb.

Závitořez 1224

Do vyznačeného priestoru nižšie uveďte výrobné číslo a uchovajte výrobné číslo výrobku uvedené na typovom štítku.

Výrobné
č.

--	--

Obsah

Záznamový formulár pre výrobné číslo stroja	299
Bezpečnostné symboly	301
Všeobecné bezpečnostné výstrahy pre elektrické náradie	301
Bezpečnosť na pracovisku	301
Elektrická bezpečnosť	302
Bezpečnosť osôb	302
Používanie a starostlivosť o elektrické náradie	302
Servis	303
Špecifické bezpečnostné informácie	303
Bezpečnostné výstrahy pre závitorezy	303
Popis, technické údaje a štandardné vybavenie	303
Popis	303
Technické údaje	304
Štandardné vybavenie	304
Montáž stroja	305
Montáž na stojany	305
Montáž na pracovný stôl	305
Kontrola pred prevádzkou	305
Príprava stroja a pracoviska	305
Nastavenie a používanie závitoreznej hlavy	307
Odstránenie/inštalácia závitoreznej hlavy	307
Rýchlozáverné závitorezné hlavy	307
Vkladanie/výmena závitníc	307
Nastavenie veľkosti závitú	307
Otvorenie závitoreznej hlavy na konci závitú	308
Automatické závitorezné hlavy	308
Vkladanie/výmena závitníc	308
Nastavenie veľkosti závitú	308
Nastavenie klzného prvku spúšte	309
Otvorenie závitoreznej hlavy na konci závitú	309
Ustupujúce automatické závitorezné hlavy 714/914	309
Vkladanie/výmena závitníc	309
Nastavenie veľkosti závitú	310
Nastavenie pre závitú skosenej alebo rovnej rúry	310
Príprava závitoreznej hlavy na rezanie závitú	311
Otvorenie závitoreznej hlavy na konci závitú	311
Návod na použitie	311
Zmena prevádzkovej rýchlosti	312
Nastavenie ručného kolesa saní	313
Rezanie s rezačkou č. 764	313
Vystružovanie s výstružníkom č. 744	313
Rezanie závitú na rúre	314
Rezanie závitú na tyčovej oceli/rezanie závitú skrutiek	314
Rezanie ľavého závitú	314
Úkosovanie rúry	315
Odstránenie rúry zo stroja	315
Kontrola závitov	315
Príprava stroja na prepravu	315
Pokyny na údržbu	316
Čistenie	316
Odstránenie/inštalácia horného krytu	316
Mazanie	316
Údržba olejového systému	316
Výmena kotúča rezačky č. 764	317
Výmena vložiek čelustí	317
Napnutie/výmena klinového remeňa	317
Voliteľné vybavenie	318
Informácie o závitoreznom oleji	318
Skladovanie zariadenia	318
Servis a opravy	319
Likvidácia	319
Riešenie problémov	320
ES prehlásenie	Z vnútornej strany zadného krytu
Doživotná záruka	Zadná strana

*Preklad pôvodného návodu na použitie

Bezpečnostné symboly

V tomto návode na použitie a na výrobku sú použité bezpečnostné symboly a výstražné hlásenia, ktoré slúžia ako upozornenie na dôležité bezpečnostné informácie. Táto časť má pomôcť lepšie porozumieť týmto výstražným hláseniam a symbolom.



Toto je symbol bezpečnostnej výstrahy. Označuje riziko možného poranenia osôb. Dodržaním všetkých bezpečnostných pokynov, ktoré sú uvedené pod týmto symbolom, môžete predísť možným poraneniam alebo úrazom s následkom smrti.

⚠ NEBEZPEČENSTVO

NEBEZPEČENSTVO označuje nebezpečnú situáciu, ktorá bude mať za následok vážne alebo smrteľné poranenie, ak jej nepredídete.

⚠ VÝSTRAHA

VÝSTRAHA označuje nebezpečnú situáciu, ktorá môže mať za následok vážne alebo smrteľné poranenie, ak jej nepredídete.

⚠ UPOZORNENIE

UPOZORNENIE označuje nebezpečnú situáciu, ktorá môže mať za následok ľahké alebo stredne vážne poranenie, ak jej nepredídete.

POZNÁMKA

POZNÁMKA označuje informácie, ktoré sa vzťahujú na ochranu majetku.



Tento symbol znamená, že pred používaním zariadenia je nevyhnutné dôkladne si prečítať návod na použitie. Tento návod na použitie obsahuje informácie dôležité pre bezpečnosť a správnu obsluhu zariadenia.



Tento symbol znamená, že používateľ musí počas manipulácie s týmto zariadením alebo počas jeho používania vždy používať okuliare s bočnými krytmi alebo bezpečnostné okuliare, aby tak znížil riziko poranenia očí.



Tento symbol označuje riziko zachytenia prstov, rúk, oblečenia a ďalších predmetov do alebo medzi ozubené kolesá či iné rotujúce diely, a tým spôsobených pomliaždení.



Tento symbol znamená riziko zachytenia prstov, nôh, oblečenia a iných predmetov a/alebo navinutia na otáčajúce sa hriadele s možným následkom rozdrvenia alebo iného vážneho zranenia.



Tento symbol označuje riziko zásahu elektrickým prúdom.



Tento symbol označuje riziko prevrátenia stroja, ktoré môže spôsobiť zranenia nárazom alebo pomliaždením.



Tento symbol znamená, že počas prevádzky tohto zariadenia nemáte nosiť rukavice, aby sa znížilo riziko zamotania.



Tento symbol znamená, že používateľ musí vždy používať nožný spínač, ak pracuje so závitorezom/pohonnou jednotkou, aby sa znížilo riziko zranenia.



Tento symbol znamená, že sa nesmie odpájať nožný spínač, aby sa znížilo riziko zranenia.



Tento symbol znamená, že sa nesmie blokovať nožný spínač (uzamknutý v polohe zapnutia ON), aby sa znížilo riziko zranenia.

Všeobecné bezpečnostné výstrahy pre elektrické náradie*

⚠ VÝSTRAHA

Prečítajte si všetky bezpečnostné výstrahy, pokyny, ilustrácie a technické údaje dodané s týmto elektrickým náradím. Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok zásah elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne poranenie.

USCHOVAJTE VŠETKY VÝSTRAHY A POKYNY PRE PRÍPADNÉ ĎALŠIE POUŽITIE!

Pojem „elektrické náradie“ používaný vo všetkých nasledujúcich výstrahách sa vzťahuje na elektrické náradie napája-

né zo siete (napájacou šnúrou) alebo na elektrické náradie napájané akumulátormi (bez napájacej šnúry).

Bezpečnosť na pracovisku

- **Pracovisko udržiavajte čisté a dobre osvetlené.** Preplnené a tmavé miesta priťahujú nehody.
- **Nepracujte s elektrickým náradím v explozívnom prostredí, ako je prostredie s horľavými tekutinami, plynmi alebo prachom.** Elektrické náradie vytvára iskry, ktoré môžu vznietiť prach alebo výpary.
- **Deti a okolostojace osoby sa pri práci s elektrickým náradím musia nachádzať v dostatočnej vzdialenosti.** V prípade odpútania pozornosti by ste mohli stratiť kontrolu nad nástrojom.

* Text použitý v časti „Všeobecné bezpečnostné výstrahy pre elektrické náradie“ tohto návodu je doslovný, ako to vyžaduje platná norma EN 62841-1. Táto časť obsahuje všeobecné bezpečnostné postupy pre mnohé rôzne typy elektrického náradia. Nie každé bezpečnostné opatrenie platí pre každé náradie a niektoré neplatia pre toto náradie.

Elektrická bezpečnosť

- **Zástrčky elektrického náradia sa musia typovo zhodovať so zásuvkami. Nikdy a žiadnym spôsobom nemodifikujte elektrické zástrčky. Nepoužívajte žiadne adaptéry, ak používate uzemnené elektrické náradie.** Nemodifikované zástrčky a zhodné zásuvky znižujú riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Zabráňte telesnému kontaktu s uzemnenými povrchmi, ako sú napríklad potrubia, radiátory, okruhy a chladiace časti.** Ak je vaše telo uzemnené, hrozí zvýšené riziko zasiahnutia elektrickým prúdom.
- **Elektrické náradie nevystavujte dažďu ani vlhku.** Voda, ktorá vnikne do elektrického náradia, zvyšuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Nepoškodzujte napájaciu šnúru. Nikdy nepoužívajte napájaciu šnúru na držanie, ťahanie ani odpájanie elektrického náradia z elektrickej siete. Chráňte šnúru pred horúčavou, olejom, ostrými hranami alebo pohybujúcimi sa dielmi.** Poškodené alebo zauzlené šnúry zvyšujú riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Ak pracujete s elektrickým náradím vonku, používajte len také predlžovacie šnúry, ktoré sú vhodné na používanie vo vonkajších priestoroch.** Používanie predlžovacej šnúry určenej do vonkajšieho prostredia znižuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Ak je prevádzka elektrického náradia vo vlhkom prostredí nevyhnutná, použite obvod s uzemnenou prúdovou ochranou (GFCI).** Použitie GFCI znižuje riziko zásahu elektrickým prúdom.

Bezpečnosť osôb

- **Pri práci s elektrickým náradím buďte pozorní a sústredte sa vždy na to, čo práve robíte. Nepoužívajte elektrické náradie, keď ste unavení alebo keď ste pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov.** Chvilková nepozornosť pri práci s elektrickým náradím môže mať za následok vážne zranenie.
- **Používajte prostriedky osobnej ochrany. Vždy majte nasadené ochranné okuliare.** Ochranné vybavenie, ako sú maska proti prachu, protišmyková obuv, ochranná prilba alebo chrániče sluchu, použité vo vhodných podmienkach znížia poškodenie zdravia.
- **Zabráňte neočakávanému spusteniu. Pred pripojením nástroja do elektrickej siete alebo pred založením akumulátorov, zdvihnutím alebo prenášaním nástroja sa vždy uistite, že prepínač je v polohe OFF (VYP.).** Prenášanie elektrického náradia s prstom položeným na spínači alebo s prepínačom v polohe ON (ZAP.) môže mať za následok úraz.
- **Skôr ako elektrické náradie zapnete, odstráňte nastavovacie a montážne nástroje.** Ponechanie týchto nástrojov na rotujúcej časti elektrického náradia môže spôsobiť úraz.
- **Nenaťahujte sa príliš ďaleko. Neustále udržiavajte pevný postoj a rovnováhu.** Takto budete môcť lepšie kontrolovať elektrické náradie v neočakávaných situáciách.
- **Pri práci noste vhodný pracovný odev. Neobliekajte si voľné oblečenie a nenoste šperky. Dbajte na to, aby ste mali vlasy a odev v dostatočnej vzdialenosti od pohyblivých častí náradia.** Voľné oblečenie, šperky alebo dlhé vlasy sa môžu zachytiť do pohyblivých častí.
- **Ak sú použité zariadenia na odsávanie a zhromažďovanie prachu, uistite sa, že sú pripojené a používané správne.** Použitie zariadenia na zhromažďovanie prachu môže zmierniť riziko spojené s prašnosťou.
- **Nedovoľte, aby vás dobrá znalosť získaná častým používaním nástrojov viedla k ľahkovážnosti a ignorovaniu bezpečnostných princípov.** Nedbanlivý úkon môže spôsobiť závažné zranenie v zlomku sekundy.

Používanie a starostlivosť o elektrické náradie

- **Elektrické náradie nepreťažujte. Použite správne elektrické náradie určené na dané použitie.** Pomocou správneho elektrického náradia budete môcť vykonať požadovanú úlohu lepšie a bezpečnejšie rýchlosťou, pre ktorú je náradie skonštruovaný.
- **Nepoužívajte elektrické náradie, ktoré nie je možné zapnúť a vypnúť vypínačom.** Elektrické náradie, ktoré sa nedá ovládať vypínačom, je nebezpečné a treba ho dať opraviť.
- **Pred nastavovaním elektrického náradia, výmenou príslušenstva alebo pred uskladnením elektrického náradia odpojte zástrčku z elektrickej siete a/alebo odpojte akumulátor.** Takéto bezpečnostné opatrenia znižujú riziko náhodného spustenia elektrického náradia.
- **Nepoužívané elektrické náradie skladujte mimo dosahu detí a osôb, ktoré nie sú dostatočne oboznámené s takýmto náradím či týmto návodom na použitie elektrického náradia.** Používanie elektrického náradia neškolenými osobami je nebezpečné.
- **Vykonávajte údržbu elektrického náradia a príslušenstva. Skontrolujte, či sú pohyblivé súčiastky náradia správne zarovnané, či sa nezasekávajú, či nie sú zlomené alebo inak poškodené, čo by mohlo ovplyvniť fungovanie elektrického náradia. Pred použitím elektrického náradia dajte poškodené súčiastky opraviť.** Mnoho úrazov nastáva z dôvodu nedostatočnej údržby elektrického náradia.

- **Rezné nástroje udržiavajte ostré a čisté.** Starostlivo ošetrované rezné nástroje s ostrými hranami sa menej často zasekávajú a ľahšie sa ovládajú.
- **Elektrické náradie, príslušenstvo, nástavce nástroja a pod. používajte podľa tohto návodu na použitie. Zohľadnite pritom konkrétne pracovné podmienky a činnosť, ktorú máte vykonať.** Používanie elektrického náradia na iné ako určené účely môže spôsobiť nebezpečnú situáciu.
- **Rukoväte a uchopovacie povrchy udržiavajte suché, čisté a bez oleja a mazív.** Klzké rukoväte a uchopovacie povrchy neumožňujú bezpečnú manipuláciu a ovládanie nástroja v neočakávaných situáciách.

Servis

- **Elektrické náradie zverte do opravy iba kvalifikovanému odborníkovi a používajte iba originálne náhradné súčiastky.** Tým zaistíte bezpečnosť elektrického náradia.

Špecifické bezpečnostné informácie

▲ VÝSTRAHA

Táto časť obsahuje dôležité bezpečnostné informácie, ktoré sú špecifické pre tento nástroj.

Pred použitím závítorezu 1224 si dôkladne naštudujte tieto pokyny, aby sa znížilo riziko zásahu elektrickým prúdom alebo iného vážneho zranenia osôb.

USCHOVAJTE VŠETKY VÝSTRAHY A POKYNY PRE PRÍPADNÉ ĎALŠIE POUŽITIE!

Tento návod uchovávajte pri stroji pre potreby operátora.

Bezpečnostné výstrahy pre závítorezy

- **Udržujte podlahu suchú a bez klzkých materiálov, ako je napríklad olej.** Klzké podlahy môžu spôsobiť úraz.
- **Ak obrobok vytrča zo stroja, zabráňte prístupu okolo stojacim osobám alebo ohradte pracovnú oblasť a zabezpečte od obrobku odstup minimálne jeden meter.** Zabránením prístupu alebo ohradením pracovnej oblasti v blízkosti obrobku znížite riziko zachytenia.
- **Nepoužívajte rukavice.** Rukavice sa môžu zachytiť do rotujúcej rúry alebo rotujúcich častí stroja a viesť k zraneniu osôb.
- **Stroj nepoužívajte na iné účely, ako je napr. vrtanie otvorov alebo navíjanie.** Iné použitia alebo úprava tohto stroja na iné aplikácie môže zvýšiť riziko vážneho zranenia.
- **Stroj pripevnite k pracovnému stolu alebo stojanu. Dlhú ťažkú rúru podprite pomocou podpier rúry.** Zabráňte tak prevráteniu stroja.
- **Pri obsluhu stroja stojte na tej strane, kde je umiestnený ovládací spínač operátora.** Obsluha stroja z tejto strany vylučuje potrebu siahť ponad stroj.
- **Nepribližujte sa rukami k rotujúcej rúre a spojovacím prvkom. Pred vyčistením závitov rúry alebo priskrutkovaním spojovacích prvkov vypnite stroj. Nedotýkajte sa rúry, kým sa stroj úplne nezastaví.** Znížite tak riziko zachytenia rotujúcimi dielmi.
- **Tento stroj nepoužívajte na inštaláciu ani odstránenie (dôležitých) fittingov.** Mohlo by to spôsobiť zachytenie sa, zamotanie sa a stratu kontroly.
- **Nepoužívajte stroj bez náležite namontovaných všetkých krytov.** Odhalenie pohyblivých častí zvyšuje riziko zachytenia.
- **Nepoužívajte tento stroj, ak je nožný spínač poškodený alebo chybný.** Nožný spínač umožňuje bezpečné ovládanie stroja, ako napr. vypnutie v prípade zachytenia.
- **Pracovný proces, obsluhu stroja a nožný spínač musí ovládať jedna a tá istá osoba.** V pracovnom priestore stroja počas činnosti sa môže nachádzať iba operátor. Toto pomáha znížiť riziko poranenia.
- **Nikdy nesiahajte do predného skľučovadla ani zadnej centrovacej hlavy stroja.** Týmto sa zníži riziko zachytenia.
- **Preštudujte si a oboznámte sa s týmito pokynmi a s výstrahami a pokynmi pre všetko vybavenie a materiál, ktorý sa používa na prevádzku tohto nástroja, aby ste znížili riziko vážneho poranenia osôb.**

Ak máte akékoľvek otázky, ktoré súvisia s týmto výrobkom značky RIDGID®:

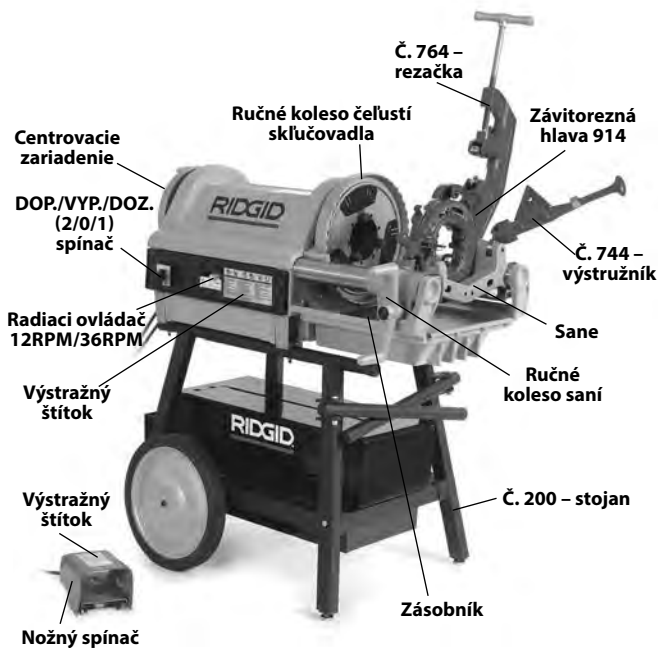
- Obráťte sa na miestneho distribútora značky RIDGID®.
- Navštívte webovú lokalitu RIDGID.com, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Spojte sa s oddelením technických služieb spoločnosti Ridge Tool prostredníctvom e-mailu rtctechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte na číslo (800) 519-3456.

Popis, technické údaje a štandardné vybavenie

Popis

Závítorez RIDGID®, model 1224, je stroj poháňaný elektrickým motorom, ktorý centruje a upína rúry, potrubia a skrutkovú oceľ a otáča ich počas rezania, vystruhovania a závitovania. Závitnice sa montujú do rôznych dostupných závítorezných hláv. Súčasťou výbavy stroja je olejový systém na zaplavenie obrobku závítorezným olejom počas procesu rezania závitu.

Závítorez 1224 je možné s príslušným voliteľným vybavením použiť na závitovanie väčších rúr, skracovanie alebo uzatváranie rúrkových vsuviek, alebo na valcovanie drážok. Stroj 1224 je možné tiež použiť na rezanie štandardných drážok na rúry a na rezanie alebo odizolovanie rúr so saranovým alebo plastovým poťahom.



Obrázok 1 – Závítorez 1224

Technické údaje

Kapacita závitovania Rúra ¼" až 4" (6 až 100 mm)
Skrutka ¼" až 2" (6 až 50 mm)

Ľavotočivé závitý S príslušnými závitoreznými hlavami

Motor:

Typ Indukčný, jednofázový (kontaktujte spoločnosť RIDGID pre dostupnosť voliteľného trojfázového motora)

Výkon 1½ HP (1,12 kW)

Volty 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz;
K dispozícii sú aj iné napätia
(pozri katalóg RIDGID)

Prevádzková rýchlosť..... 12/36 ot./min.

Ovládacie prvky Spínač otočného typu REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPRE-
DU) (2/0/1) a nožný vypínač ON/
OFF (ZAPNUTÉ/VYPNUTÉ)

Predné skľučovadlo Kladivového typu s výmennými
váhľadovými vložkami čelustí

Zadné centrovacie
zariadenie..... Vačkové ovládanie

Závítorezné hlavy Dostupné závitorezné hlavy
nájdete v katalógu RIDGID

Rezačka Model 764, ¼" – 4", plávajúca,
samostrediacia fréza

Výstružník..... Model 744, ¼" – 4", čepelový

Olejový systém 5 qt (4,7 l), samonapúšťací,
čerpadlo s vnútorným ozubením,
automatický reverzný chod,
nepretržitý prietok

Hmotnosť..... 509 lb (231 kg)

Akustický tlak (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Akustický výkon (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Zvuk sa meria v súlade so štandardizovaným testovaním podľa normy EN 62481-1.
- Emisie zvuku sa môžu líšiť v závislosti od vašej polohy a konkrétneho použitia tohto náradia.
- Pri každej aplikácii treba vyhodnocovať denné úrovne expozície zvuku a v prípade potreby treba prijať príslušné bezpečnostné opatrenia. Pri vyhodnocovaní úrovni expozície treba zohľadniť dobu, keď je náradie vypnuté a nepoužíva sa. Takto môže dôjsť k výraznému zníženiu úrovne expozície v priebehu celkovej pracovnej doby.

Štandardné vybavenie

Podrobnosti o zariadení dodanom s konkrétnymi katalógovými číslami stroja nájdete uvedené v katalógu výrokov značky RIDGID.

Štítok s výrobným číslom závítorezu je umiestnený na konci základne. Posledné 4 čísla označujú mesiac a rok výroby. (12 = mesiac, 14 = rok).



Obrázok 2 – Výrobné číslo stroja

POZNÁMKA Za výber vhodných materiálov a inštalácie, metódy spojenia a tvarovania, je zodpovedný projektant a/alebo montér systému. Výber nesprávnych materiálov a metód by mohol spôsobiť zlyhanie systému.

Počas montáže, spájania a tvarovania môže dôjsť ku kontaminácii nerezovej ocele a iných materiálov odolných voči korózii. Táto kontaminácia by mohla spôsobiť koróziu a predčasné zlyhanie materiálu. Pred akoukoľvek inštaláciou je nutné vykonať dôsledné vyhodnotenie materiálov a metód pre špecifické prevádzkové podmienky vrátane chemického pôsobenia a teploty.

Montáž stroja

⚠ VÝSTRAHA



Aby sa znížilo riziko vážneho zranenia počas používania, dodržiavajte tieto pokyny na správnu montáž. Pokiaľ sa závitorez nenamontuje na stabilný stojan alebo pracovný stôl, môže dôjsť k prevráteniu a vážnemu zraneniu.

Pred montážou musí byť spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe vypnutia (OFF) a stroj musí byť odpojený od elektrickej zásuvky.

Používajte správne techniky zdvíhania. Závítorez RIDGID 1224 váži 509 lbs. (231 kg).

Montáž na stojany

Závítorez je možné namontovať na rôzne stojany určené pre závitorezy značky RIDGID. Informácie o stojanoch nájdete v katalógu výrobkov značky RIDGID a návod na montáž v príslušnom hárku s pokynmi týkajúcimi sa stojana.

Montáž na pracovný stôl

Tento stroj je možné namontovať na vodorovný, stabilný pracovný stôl. Ak chcete zariadenie namontovať na pracovný stôl, použite štyri 3/8" skrutky do otvorov, ktoré sú k dispozícii v každom rohu základne stroja. Rozstup otvorov základne je 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Pevne ich pritiahnite.

Kontrola pred prevádzkou

⚠ VÝSTRAHA



Pred každým použitím skontrolujte závitorez a odstráňte všetky nedostatky. Znížite tým riziko vážneho zranenia v dôsledku zásahu elektrickým prúdom, pomliaždenia a iných príčin, a riziko poškodenia závitorezu.

1. Uistite sa, že je závitorez odpojený od elektrickej zásuvky a spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) je v polohe vypnutia (OFF).
2. Odstráňte akýkoľvek olej, mazivo alebo nečistotu zo závitorezu, vrátane rukoväti a ovládacích prvkov. Tým

sa uľahčuje kontrola a zabraňuje sa tomu, aby sa vám z rúk vyšmykol stroj alebo ovládací prvok. Stroj čistite a udržiavajte podľa pokynov na údržbu.

3. Pri závitorezoch skontrolujte nasledovné:

- Stav káblov a zástrčky, či sú nepoškodené a bez úprav.
- Správnosť montáže, údržbu a úplnosť.
- Akékoľvek poškodené, opotrebované, chýbajúce, nevyhovujúce alebo zasekávajúce sa diely, alebo iné poškodenie.
- Prítomnosť a funkcia nožného spínača. Skontrolujte, či je nožný spínač pripojený, v dobrom stave, či funguje plynule a bez zasekávania.
- Prítomnosť a čitateľnosť výstražných štítkov (Obrázok 1).
- Stav závitníc, kotúča rezačky a rezných hrán výstružníka. Tupé alebo poškodené rezné nástroje zvyšujú potrebnú silu, prinášajú nedostatočné výsledky a zvyšujú riziko zranenia.
- Akékoľvek ďalšie okolnosti, ktoré by mohli brániť bezpečnej a normálnej prevádzke.

Ak sa vyskytnú akékoľvek problémy, závitorez nepoužívajte, kým sa problémy neodstránia.

4. Vykonajte kontrolu a údržbu všetkých ostatných použitých zariadení podľa ich pokynov, aby ste zaistili ich správne fungovanie.

Príprava stroja a pracoviska

⚠ VÝSTRAHA



Nastavte závitorez a usporiadajte pracovisko podľa týchto postupov na zníženie rizika zranenia v dôsledku zasiahnutia elektrickým prúdom, prevrátenia stroja, zachytenia, rozdrvenia a iných príčin, ako aj zabránenie poškodenia závitorezu.

Stroj pripievňte k stabilnému stojanu alebo na pracovný stôl. Rúru vhodne podoprite. Týmto sa zníži riziko jej spadnutia, prevrátenia a vážneho zranenia.

Nepoužívajte závitorez bez správne fungujúceho nožného spínača. Nožný spínač poskytuje lepšiu kontrolu nad zariadením tým, že po odsunutí nohy zo spínača sa zastaví motor stroja.

1. Skontrolujte pracovisko na:

- Dostatočné osvetlenie.
- Prítomnosť horľavých kvapalín, výparov alebo prachu, ktoré sa môžu vznietiť. Ak sú prítomné, nepracujte v

- danej oblasti, pokiaľ sa nezistí, neodstráni alebo nena-
praví zdroj, a pokiaľ sa daná oblasť úplne nevyvetrá.
Tento závítorez nemá nevýbušné vyhotovenie a môže
vytvárať iskry.
- Čisté, vodorovné, stabilné a suché miesto pre celé za-
riadenie a operátora.
 - Dostatočné vetranie. Nepoužíva sa stroj príliš často
v malých, uzavretých priestoroch.
 - Riadne uzemnená elektrická zásuvka so správnym na-
päťím. Pozrite si typový štítok stroja ohľadom požadova-
ného napätia. Trojkoľiková alebo GFCI zásuvka nemusí
byť riadne uzemnená. Ak máte pochybnosti, nechajte
zásuvku skontrolovať licencovaným elektrikárom.
2. Skontrolujte rúru, na ktorej sa má vytvoriť závit, ako aj
súvisiace spojovacie prvky. Určite správne zariadenie
pre túto prácu, *pozrite si technické údaje*. Na rezanie
závitov nepoužívajte nič iné než priamy tyčový alebo
rúrový materiál. Nevytvárajte závit na rúre so spojova-
cimi prvkami či inými prídavnými zariadeniami. Týmto
sa zvyšuje riziko zachytenia.
 3. Prepravte zariadenie na pracovisko. Potrebné informá-
cie nájdete v časti *Príprava stroja na prepravu*.
 4. Overte, či bolo zariadenie, ktoré sa má používať, skon-
trolované a zmontované správnym spôsobom.
 5. Uistite sa, že je spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNU-
TÉ/DOPREDU) v polohe vypnutia (OFF).
 6. Skontrolujte, či sú v závítoreznej hlave správne závitni-
ce a či sú správne nastavené. Ak je to potrebné, nain-
štalujte a/alebo nastavte závitnice v závítoreznej hlave.
Pozrite si časť *Nastavenie a používanie závítoreznej hlavy*
pre podrobné informácie.
 7. Vyklopte rezačku, výstružník a závítoreznú hlavu sme-
rom od operátora. Zabezpečte, aby boli stabilné a ne-
spadli do pracovnej oblasti.
 8. Ak bude rúra presahovať za nádobu na triesky v prednej
časti stroja alebo viac ako 2' (0,6 m) zo zadnej časti stroja,
použite stojany na rúry na podoprenie rúry a na zabráne-
nie prevráteniu alebo pádu rúry a závítorezu. Umiestnite
stojany na rúry v rade so skľučovadlami stroja, približne 1/2
vzdialenosti od konca rúry k stroju. Dlhšia rúra môže vyža-
dovať viac než jeden stojan určený pre rúru. Používajte len
stojany na rúry určené na tento účel. Nesprávne podpory
rúry alebo podopieranie rúry rukou môžu spôsobiť zrane-
nia v dôsledku prevrátenia alebo zachytenia.
 9. Obmedzte prístup alebo zriadte zábrany či zátarasu na
vytvorenie minimálne 3' (1 m) priestoru okolo závítore-
zu a rúry. Týmto sa zabráni iným osobám ako operátorovi,
aby prišli do kontaktu so strojom alebo rúrou a znížili sa
riziko prevrátenia alebo zachytenia.
 10. Umiestnite nožný spínač tak, ako je to znázornené na
Obrázku 18, aby sa získala správna prevádzková poloha.
 11. Skontrolujte hladinu závítorezného oleja RIDGID. Vy-
berte zostavu vyťahovacieho hrubého sita a vložky.
Skontrolujte, či je filtračné sito úplne ponorené do ole-
ja. *Pozrite si časť Údržba olejového systému*.
 12. So spínačom REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DO-
PREDU) v polohe vypnutia (OFF) vedte kábel pozdĺž
trasy bez prekážok. Suchými rukami pripojte napájací
kábel k správne uzemnenej elektrickej zásuvke. Udržuj-
te všetky elektrické spoje suché a nad úrovňou podla-
hy. Ak napájací kábel nie je dostatočne dlhý, použite
predlžovaciu šnúru, ktorá:
 - Je v dobrom stave.
 - Má trojkoľikovú zástrčku podobnú zástrčke na závito-
reze.
 - Je vhodná na vonkajšie použitie.
 - Má dostatočnú veľkosť kábla. Pre predlžovacie šnúry s
dĺžkou do 50' (15,2 m) použite káble 14 AWG (2,5 mm²)
alebo ťažšie. Pre predlžovacie šnúry s dĺžkou 50'-100'
(15,2 m – 30,5 m) použite káble 12 AWG (2,5 mm²) ale-
bo ťažšie.
 13. Skontrolujte správnu činnosť závítorezu. S voľnými rukami:
 - Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/
DOPREDU) do polohy FOR (DOPREDU). Stlačte a
uvoľnite nožný spínač. Skľučovadlo by sa malo otáčať
proti smeru hodinových ručičiek pri pohľade od kon-
ca saní (*pozri Obrázok 22*). Zopakujte pre polohu REV
(DOZADU) – skľučovadlo by sa malo otáčať v smere
hodinových ručičiek. Ak sa závítorez neotáča správ-
nym smerom, alebo nožný spínač neovláda činnosť
stroja, nepoužívajte stroj, pokiaľ sa neopraví.
 - Zatlačte a podržte nožný spínač. Skontrolujte pohyb-
livé časti, či nie sú nesprávne usporiadané, spojené,
a či stroj nevydáva neobvyklé zvuky alebo nejaví iný,
nezvyčajný stav. Uvoľnite chodidlo z nožného spína-
ča. Ak sa vyskytnú akékoľvek problémy, stroj nepou-
žívajte, kým nebude opravený.
 - Uvedte závítoreznú hlavu do polohy používania. Stlačte
a podržte nožný spínač. Skontrolujte tok oleja v závi-
tovej hlave. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača. V prí-
pade potreby si pozrite časť *Údržba olejového systému*.
 14. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/
DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ) a suchými ruka-
mi odpojte stroj od elektrickej zásuvky.

Nastavenie a používanie závitoreznej hlavy

Závítorez 1224 je možné používať so širokou paletou závitorezných hláv RIDGID na rezanie závitov na rúrach a skrutkách. Dostupné závitorezné hlavy nájdete v katalógu výrobkov značky RIDGID.

Závitorezné hlavy vyžadujú jednu súpravu závitníc pre každý z nasledujúcich rozsahov veľkostí rúr: ($\frac{1}{4}$ " a $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " a $\frac{3}{4}$ "), (1" až 2") a (2 $\frac{1}{2}$ " až 4"). Závitnice NPT/NPSM sa musia použiť v závitorezných hlavách NPT a závitnice BSPT/BSPB sa musia použiť v závitorezných hlavách BSPT – pre každý typ je uvedené označenie na rozmerovom pásme.

Závitorezné hlavy, v ktorých sa používajú závitnice Bolt, vyžadujú vyhradenú súpravu závitníc pre každú špecifickú veľkosť závitov.

Dostupné závitnice pre vašu závitoreznú hlavu nájdete v katalógu výrobkov značky RIDGID.

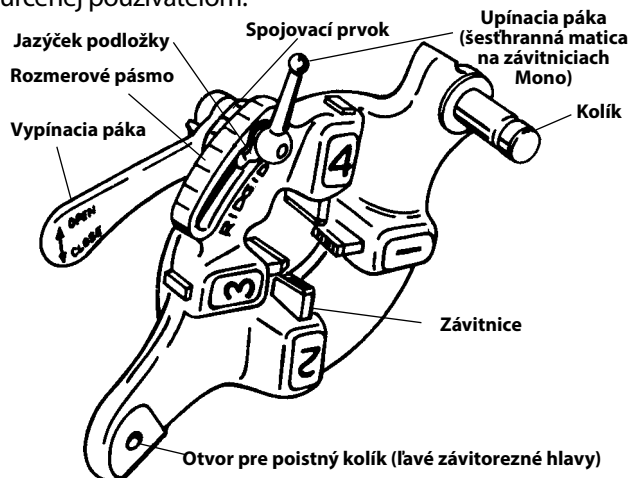
Po výmene/nastavení závitníc vždy vykonajte skúšobný rez závitov, aby ste potvrdili správnu veľkosť závitov.

Odstránenie/inštalácia závitoreznej hlavy

Vložte/odstráňte kolík závitoreznej hlavy do/z protiľahlého otvoru v saniach. Po úplnom vložení sa závitorezná hlava pevne zaistí na mieste. Po nainštalovaní sa dá závitorezná hlava otočiť na kolíku tak, aby sa zarovnala s rúrou, alebo sa dá vyklopiť nahor a von tak, aby umožňovala použitie rezačky alebo výstružníka.

Rýchlozáverné závitorezné hlavy

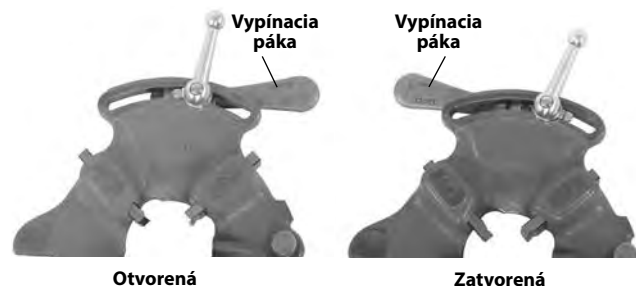
Medzi rýchlozáverné závitorezné hlavy patria modely 713/913 a 541/542 Bolt. Rýchlozáverné závitorezné hlavy sa otvárajú a zatvárajú manuálne na získanie dĺžky závitov určenej používateľom.



Obrázok 3 – Rýchlozáverná závitorezná hlava

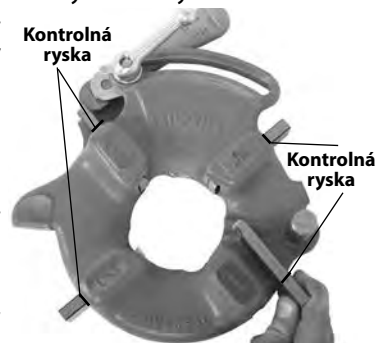
Vkladanie/výmena závitníc

1. Závitoreznú hlavu umiestnite s číslami smerujúcimi nahor.
2. Posuňte vypínaciu páku do OTVORENEJ polohy (Obrázok 4).



Obrázok 4 – Otvorená/zatvorená poloha páky

3. Povoľte upínaciu páku približne o tri otáčky.
4. Nadvihnite jazýček podložky z drážky v rozmerovom pásme. Presuňte podložku ku koncu drážky (Obrázok 5).



5. Vyberte závitnice zo závitoreznej hlavy.
6. Vložte vhodné závitnice do závitoreznej hlavy očíslovaným okrajom nahor tak, aby bola kontrolná rýska zarovnaná s okrajom závitoreznej hlavy (pozri Obrázok 5). Čísla na závitniciach sa musia zhodovať s číslami na drážkach závitoreznej hlavy. Závitnice vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitnice z rôznych súprav.
7. Posuňte spojovaciu indexovú značku tak, aby sa zarovnala s požadovanou značkou veľkosti na rozmerovom pásme. Vložené závitnice upravte podľa potreby tak, aby umožňovali pohyb. Jazýček podložky musí byť v drážke vľavo.
8. Pritiahnite upínaciu páku.

Nastavenie veľkosti závitov

1. Nainštalujte závitoreznú hlavu podľa pokynov pre závitorez a posuňte ju do polohy rezania závitov.
2. Povoľte upínaciu páku.

3. Začnite so spojovacou indexovou značkou zarovnanou s požadovanou značkou veľkosti na rozmerovom pásme. Pri závitorezných hlavách Mono a Bolt nastavte spojovaciu značku na rysku v rozmerovom pásme. Pri závitoch skrutiek pomocou závitoreznej hlavy Universal nastavte všetky skrutkové závitnice na rysku BOLT na rozmerovom pásme (Obrázok 6).



Obrázok 6 – Nastavenie veľkosti závitú

4. Ak je potrebné upraviť veľkosť závitú, nastavte spojovaciu indexovú značku mierne mimo danej značky na rozmerovom pásme v smere značiek OVER (NAD) (závit s väčším priemerom, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo UNDER (POD) (menší priemer závitú, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku).

5. Pritiahnite upínaciu páku.

Otvorenie závitoreznej hlavy na konci závitú

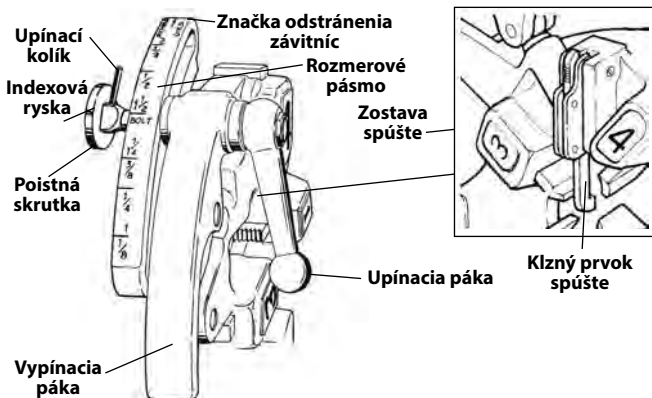
Na konci závitú:

- Závitú rúry – koniec rúry je zarovnaný s koncom závitnice číslo 1.
- Závitú skrutky – vytvorte závit požadovanej dĺžky – pozorne sledujte, či sa nevyskytuje akékoľvek vzájomné rušenie jednotlivých častí.

Posuňte vypínaciu páku do OTVORENEJ polohy, čím sa zasunú závitnice.

Automatické závitorezné hlavy

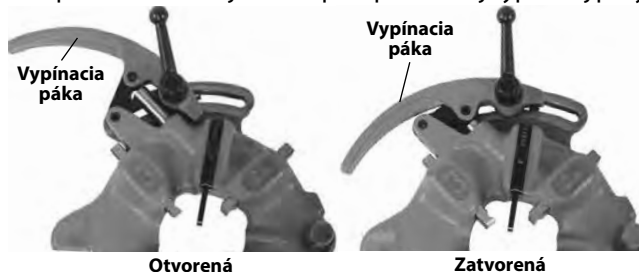
Medzi automatické závitorezné hlavy patria modely 711 NPT RH a 911 BSPT RH. Pre veľkosti rúr 1/2" až 2" je na otvorenie závitoreznej hlavy po dokončení závitú možné použiť spúšť. Pre veľkosti 1/8" až 3/8", skrutky a priame závitú, ako aj pre iné veľkosti, sa závitorezná hlava po dokončení závitú otvára manuálne.



Obrázok 7 – Automatická závitorezná hlava Universal

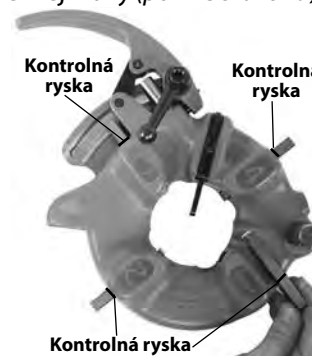
Vkladanie/výmena závitnic

1. Závitoreznú hlavu umiestnite číslami smerujúcimi nahor.
2. Zabezpečte, aby bola zostava spúšte uvoľnená a závitorezná hlava OTVORENÁ, a to potiahnutím klzného prvku spúšte od závitoreznej hlavy. Počas uvoľňovania zostavy spúšte si udržiavajte odstup od pružinovej vypínacej páky.



Obrázok 8 – Otvorená/zatvorená poloha

3. Povoľte upínaciu páku približne o šesť celých otáčok.
4. Vytiahnite poistnú skrutku z drážky rozmerového pásma tak, aby upínací kolík premoštoval drážku. Rozmerové pásmo umiestnite tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou ODSTRÁNENIA ZÁVITNÍC.
5. Odstráňte závitnice zo závitoreznej hlavy.
6. Vložte vhodné závitnice do závitoreznej hlavy očíslovaným okrajom nahor tak, aby bola kontrolná ryska zarovnaná s okrajom závitoreznej hlavy (pozri Obrázok 9). Čísla na závitniciach sa musia zhodovať s číslami na drážkach závitoreznej hlavy. Závitnice vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitnice z rôznych súprav.



Obrázok 9 – Vkladanie závitnic

7. Rozmerové pásmo posuňte tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou požadovanej veľkosti. Vložené závitnice nastavte podľa potreby tak, aby umožňovali pohyb.
8. Uistite sa, že upínací kolík smeruje k značke ODSTRÁNENIA ZÁVITNÍC.
9. Pritiahnite upínaciu páku.

Nastavenie veľkosti závitú

1. Nainštalujte závitoreznú hlavu podľa pokynov pre závitorez a posuňte ju do polohy rezania závitú.
2. Povoľte upínaciu páku.

- Rozmerové pásmo umiestnite tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou na rozmerovom pásme.

- Ak je potrebné upraviť veľkosť závit, nastavte indexovú rysku poistnej skrutky mierne mimo danej značky na rozmerovom pásme v smere značiek OVER (NAD) (závit s väčším priemerom, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo UNDER (POD) (menší priemer závit, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku).

- Pritiahnite upínaciu páku.

Nastavenie klzného prvku spúšte

Klzný prvok spúšte umiestnite podľa veľkosti rúry, na ktorej sa bude rezať závit (pozri Obrázok 11).

- $\frac{1}{2}$ " a $\frac{3}{4}$ " – koniec rúry musí naraziť do spodnej časti klzného prvku spúšte.
- 1" až 2" – koniec rúry musí naraziť do drieku klzného prvku spúšte.

Pre

- $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " a $\frac{3}{8}$ " rúru
- Dlhšie alebo kratšie závit
- Rezanie závit skrutky



Obrázok 11 – Nastavenie spúšte

Potlačte klzný prvok spúšte nahor tak, aby nezavadzal. Závítorezná hlava sa musí otvoriť manuálne.

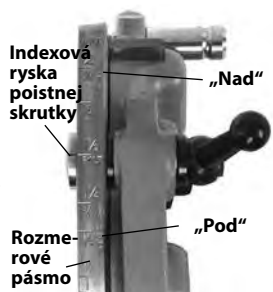
Otvorenie závítoreznej hlavy na konci závit

Pri použití spúšte dôjde k jej kontaktu s koncom rúry, čo spôsobí automatické otvorenie závítoreznej hlavy. Udržujte si odstup od pružinovej vypínacej páky, keď sa uvoľňuje.

Ak chcete otvoriť závítoreznú hlavu manuálne (s klzným prvkom spúšte nahor) na konci závit:

- Závit skosenej rúry – koniec rúry je zarovnaný s koncom závitnice číslo 1.
- Závit skrutky a priame závit – vytvorte závit požadovanej dĺžky – pozorne sledujte, či sa nevyskytuje akékoľvek vzájomné rušenie jednotlivých častí.

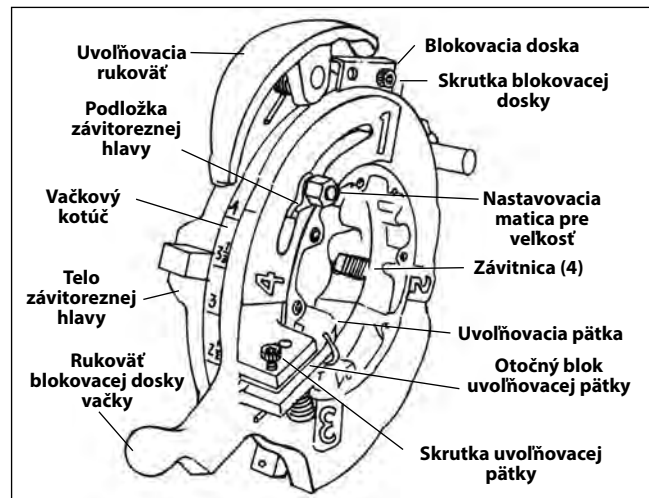
Posuňte vypínaciu páku do OTVORENEJ polohy, čím sa zasunú závitnice.



Obrázok 10 – Nastavenie veľkosti závit

Ustupujúce automatické závítorezné hlavy 714/914

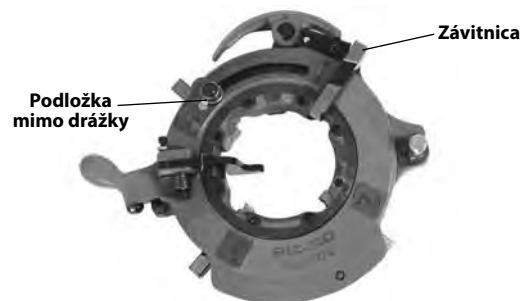
Modely 714 (NPT/NPSM) a 914 (BSPT/BSPP) ustupujúcich automatických závítorezných hláv sa používajú na závítoreze 1224 pre veľkosti rúr $2\frac{1}{2}$ " až 4". Tieto závítorezné hlavy je možné nastaviť tak, aby rezali závit buď na skosených, alebo na rovných rúrach.



Obrázok 12 – Ustupujúca automatická závítorezná hlava

Vkladanie/výmena závitníc

- Závítoreznú hlavu umiestnite číslami smerujúcimi nahor.
- Zabezpečte, aby bola uvoľňovacia päťka uvoľnená/závítorezná hlava otvorená, a to potiahnutím uvoľňovacej päťky smerom od závítoreznej hlavy. Pri uvoľňovaní udržiavajte bezpečnú vzdialenosť od odpružených pohyblivých častí.
- Uvoľnite nastavovaciu maticu a vyberte päťku podložky závítoreznej hlavy z príslušnej drážky.



Obrázok 13 – Vkladanie závitníc

- Otáčajte vačku smerom k väčším veľkostiam rúry, kým nastavovacia skrutka nedosiahne koniec drážky.
- Odstráňte závitnice zo závítoreznej hlavy.

Vložte vhodné závitnice do závítoreznej hlavy očíslovaným okrajom nahor. Čísla na závitniciach sa musia zhodovať s číslami na drážkach závítoreznej hlavy (pozri Obrázok 13). Závitnice obsahujú priehradku, kto-

rá sa pri správnej inštalácii spojí s guľovou západkou. Závítnice vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitnice z rôznych súprav.

6. Otočte vačku na požadované nastavenie veľkosti.
7. Jazyček podložky musí byť v drážke vľavo. Uťahnite nastavovaciu maticu.

Nastavenie veľkosti závitú

1. Nainštalujte závitoreznú hlavu podľa pokynov pre závitorez a posuňte ju do polohy rezania závitú.
2. Uvoľnite nastavovaciu maticu.
3. Indexovú rysku zarovnajte so značkou požadovanej veľkosti na vačke/rozmerovom pásme.
4. Ak je potrebné upraviť veľkosť závitú, nastavte indexovú rysku mierne mimo danej značky na vačke/rozmerovom pásme smerom k väčším veľkostiam (väčší priemer závitú, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo smerom



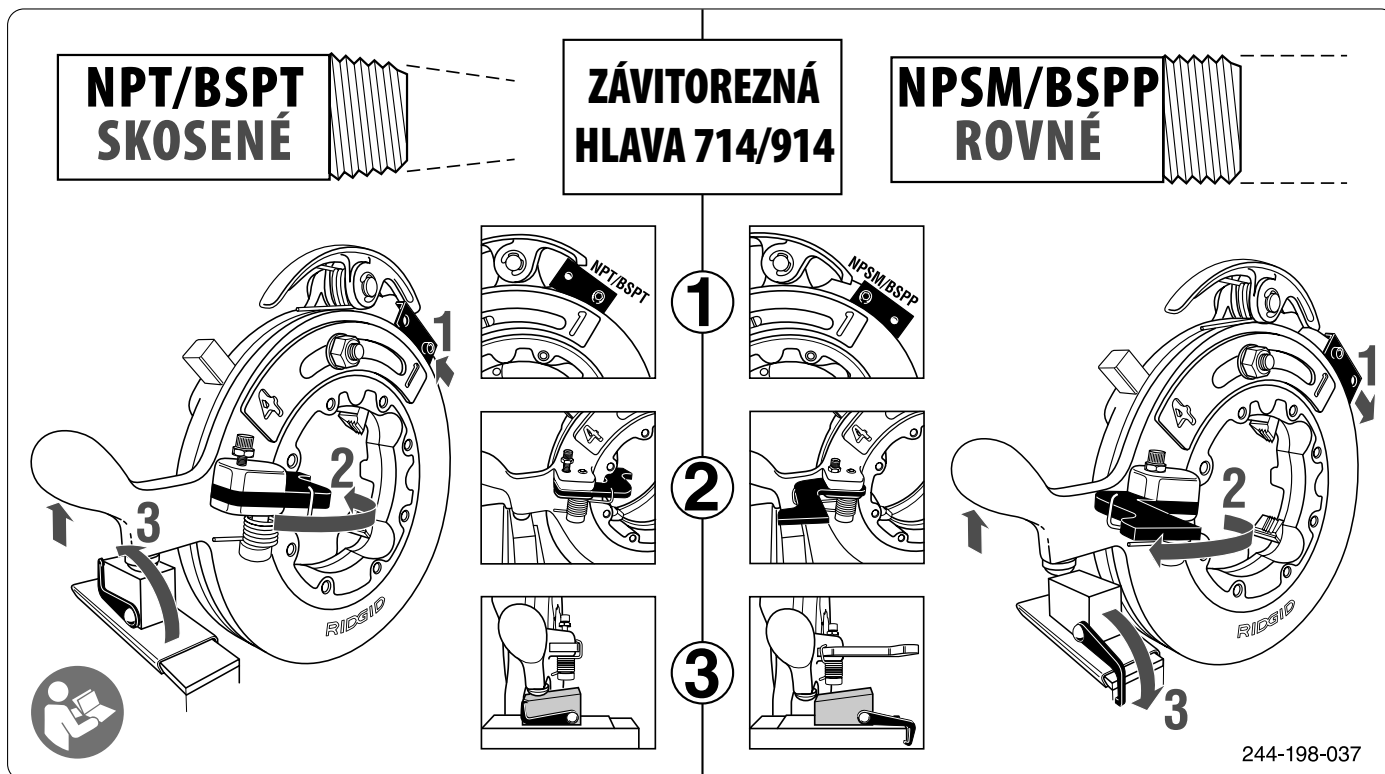
Obrázok 14 – Nastavenie veľkosti závitú

k menším veľkostiam (menší priemer závitú, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku) podľa vyznačenia na vačke/rozmerovom pásme.

5. Pritiahnite nastavovaciu maticu.

Nastavenie pre závitú skosenej alebo rovnej rúry

1. V prípade skosených závitú (NPT alebo BSPT v závislosti od závitoreznej hlavy) sú nastavenia „smerom DNU“ (pozri Obrázok 15).
 - (1) Umiestnite blokovaciu dosku **smerom dnu** k uvoľňovacej rukoväti. Zaistite blokovaciu dosku pomocou skrutky v otvore označenom ako „NPT/BSPT“.
 - (2) Presuňte uvoľňovaciu pätku **smerom dnu** k rúre.
 - (3) Odistite západku a umožnite pohyb sínusového prívítka **smerom dnu** k závitoreznej hlave. Západku otočte nahor k sínusovému prívítku na jej ochranu.
2. V prípade rovných závitú (NPSM alebo BSPP v závislosti od závitoreznej hlavy) sú nastavenia „smerom VON“ (pozri Obrázok 15).
 - (1) Umiestnite blokovaciu dosku **smerom von** od uvoľňovacej rukoväti. Zaistite blokovaciu dosku pomocou skrutky v otvore označenom ako „NPSM/BSPP“.
 - (2) Presuňte uvoľňovaciu pätku **smerom von** od rúry a utiahnite skrutku uvoľňovacej pätky na jej zaistenie na mieste.



Obrázok 15 – Nastavenie pre závitú skosenej alebo rovnej rúry

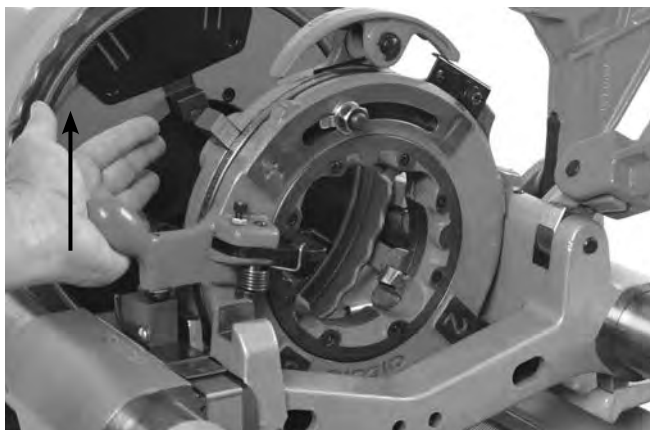
- (3) Vytiahnite sínusové pravítko **smerom von** od závitoreznej hlavy a otočte západku nadol na jej zaistenie k saniam. Na konci saní je otvor, do ktorého západka zapadne.

Príprava závitoreznej hlavy na rezanie závitu

Spustite závitoreznú hlavu nadol do polohy rezania závitu.

Dôrazne zatlačte nahor rukoväť blokovacej dosky vačky na vztyčenie/zatvorenie závitoreznej hlavy (Obrázok 16).

- Pri nastavení na skosené závity bude uvoľňovacia päťka zapadať smerom k rúre a okrúhly povrch blokovacej dosky vačky bude spočívať na sínusovom pravítku.
- Pri nastavení na rovné závity bude uvoľňovacia rukoväť zapadať do drážky v blokovacej doske vačky. Závitorezná hlava sa nebude dotýkať sínusového pravítka.



Obrázok 16 – Zatvorenie ustupujúcej závitoreznej hlavy

Otvorenie závitoreznej hlavy na konci závitu

- Skosené závity: na konci závitu sa okrúhly povrch blokovacej dosky vačky presunie preč od sínusového pravítka, čím sa otvorí závitorezná hlava.
- Rovné závity: vyrežte závit požadovanej dĺžky a otvorte závitoreznú hlavu manuálne stlačením uvoľňovacej rukoväti – pozorne sledujte, či sa nevyskytuje akékoľvek vzájomné rušenie jednotlivých častí.

Návod na použitie

⚠ VÝSTRAHA



Nenoste rukavice ani voľné oblečenie. Rukávy a bundy majte zapnuté. Voľné oblečenie sa môže zachytiť do pohyblivých častí a spôsobiť tak zlomeniny alebo pomliaždeniny.

Nepribližujte sa rukami k otáčajúcej sa rúre a jed-

notlivým častiam. Pred vyčistením závitov alebo priskrutkovaním spojovacích prvkov vypnite stroj. Nedočahujte predmety ponad stroj alebo rúru. Nedošlo k zraneniam v dôsledku zachytenia, rozdrvenia alebo nárazu, pred dotykom rúry alebo skľučovadiel stroja počkajte, kým sa stroj úplne nezastaví.

Nepoužívajte tento stroj na vytváranie alebo prerušovanie (prťahovanie alebo uvoľňovanie) spojovacích prvkov. Môže to spôsobiť zranenia v dôsledku nárazu alebo rozdrvenia.

Nepoužívajte závitorez bez správne fungujúceho nožného spínača. Nikdy neblokuje nožný spínač v polohe zapnutia ON, aby nemohol ovládať závitorez. Nožný spínač poskytuje lepšiu kontrolu nad zariadením tým, že po odsunutí nohy zo spínača sa zastaví motor stroja. V prípade, že by došlo k zachyteniu, pričom sa do motora bude aj naďalej privádzať napájanie, budete vtiahnutí do stroja. Tento stroj má vysoký krútiaci moment a môže spôsobiť zachytenie a obtočenie oblečenia okolo ramena alebo inej časti tela s dostatočnou silou na rozdrvenie alebo zlomenie kostí alebo spôsobiť náraz či iné zranenia.

Pracovný proces a nožný spínač musí ovládať jedna a tá istá osoba. Nikdy nesmie so zariadením pracovať viac osôb. V momente zachytenia musí osoba ovládať nožný spínač.

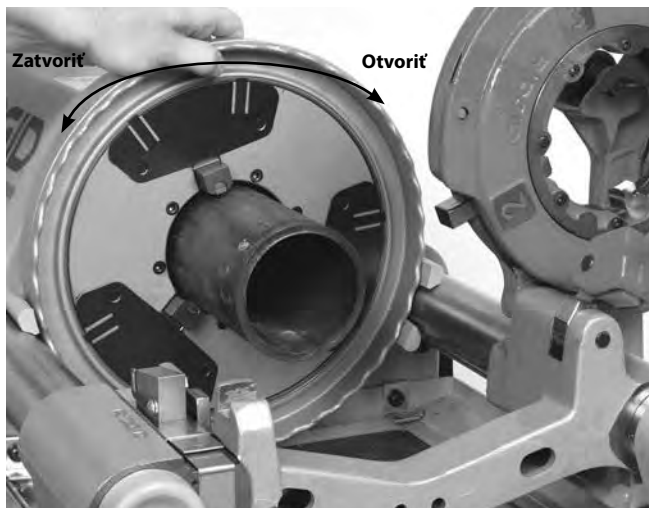
Dodržiavajte prevádzkové pokyny na zníženie rizika úrazov v dôsledku zachytenia, nárazu, rozdrvenia a iných príčin.

1. Uistite sa, že stroj a pracovisko sú riadne pripravené a že na pracovisku sa nenachádzajú neoprávnené osoby ani nič iné, čo by mohlo odpútať pozornosť. Počas obsluhy stroja by mal byť operátor jedinou osobou v danej oblasti.

Rezačka, výstružník a závitorezná hlava by mali byť hore mimo operátora, neuvádzajte ich do prevádzkovej polohy. Zabezpečte, aby boli stabilné a nespadli. Úplne otvorte skľučovadlá závitorezu.

2. Rúru kratšiu ako 2' (0,6 m) vložte z prednej časti stroja. Dlhšie rúry vkladajte cez ktorýkoľvek koniec tak, aby dlhšia časť vyčnievala za zadnú časť závitorezu. Uistite sa, že sú stojany na rúru umiestnené správne.
3. Ak je to potrebné, rúru poznačte. Rúru umiestnite tak, aby oblasť, ktorá sa má rezať, alebo koniec, ktorý sa má vystružiť alebo na ktorom sa má zhotoviť závit, boli približne 6" (150 mm) od prednej časti skľučovadla. Ak by boli bližšie, sane by mohli počas zhotovovania závitu naraziť do stroja a poškodiť ho.
4. Otočením zadného centrovacieho zariadenia v smere hodinových ručičiek (pri pohľade zo zadnej časti stroja) ho uzatvorte nadol na rúre. Uistite sa, že je rúra vycentrovaná vo vložkách. Týmto sa zlepší podopretie rúry a získajú sa lepšie výsledky.

5. Otočením ručného kolesa predného skľučovadla proti smeru hodinových ručičiek (pri pohľade z prednej časti stroja) ho uzatvorte nadol na rúre. Uistite sa, že je rúra vycentrovaná vo vložkách. Pomocou opakovaných a dôrazných otáčok ručného kolesa proti smeru hodinových ručičiek zaistíte rúru v prednom skľučovadle.



Obrázok 17 – Upnutie rúry v skľučovadle



Obrázok 18 – Pracovná poloha

6. Zaujmite správnu pracovnú polohu, aby ste pomohli zachovať kontrolu nad strojom a rúrou (pozri Obrázok 18).
- Postavte sa na stranu spínača REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) stroja s pohodlným prístupom k nástrojom a spínaču.
 - Uistite sa, že dokážete ovládať nožný spínač. V tomto bode ešte nestúpajte na nožný prepínač. V núdzových prípadoch musí byť možné nožný spínač uvoľniť.
 - Udržujte stabilnú polohu a nenaťahujte sa príliš ďaleko.

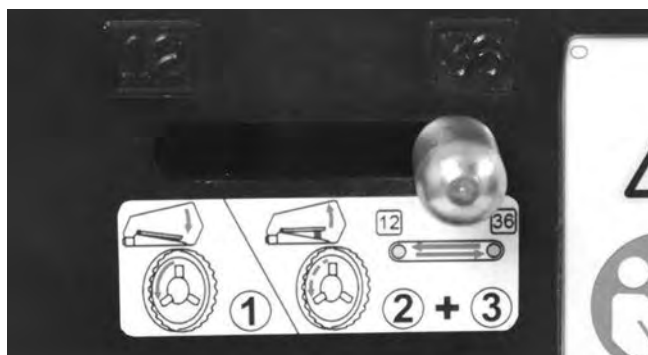
Zmena prevádzkovej rýchlosti

Model 1224 má dve prevádzkové rýchlosti – 12 a 36 ot./min. Rýchlosť 36 ot./min. sa môže používať na rezanie a vystruhovanie rúr veľkosti do 4" a na rezanie závitov na rúrach veľkosti do 2". Rýchlosť 12 ot./min. sa má používať na rezanie závitov na rúrach veľkosti 2½" a väčších alebo pri iných aplikáciách s vysokým krútiacim momentom, ako napr. nehrdzavejúca oceľ, materiál s vysokou tvrdosťou atď. Ak niekedy motor modelu 1224 stratí otáčky pri rýchlosti 36 ot./min., okamžite uvoľnite nožný spínač a zmeňte rýchlosť na 12 ot./min.

Nemeňte prevádzkovú rýchlosť pri rezaní, vystruhovaní ani závitovaní. Akékoľvek zaťaženie stroja by mohlo zabrániť zmene prevodov. Zmena prevádzkovej rýchlosti:

1. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy FOR (DOPREDU).
2. Stlačením a uvoľnením nožného spínača spustíte otáčanie skľučovadla.
3. Kým sa skľučovadlo točí (ale nožný spínač je uvoľnený), presuňte radiaci ovládač.

Tieto kroky sa zhodujú s krokmi na embléme voliča rýchlostí (Obrázok 19).



Obrázok 19 – Radiaci ovládač/emblém

Nastavenie ručného kolesa saní

Pre lepší pákový efekt je možné nastaviť polohu ručného kolesa saní modelu 1224.

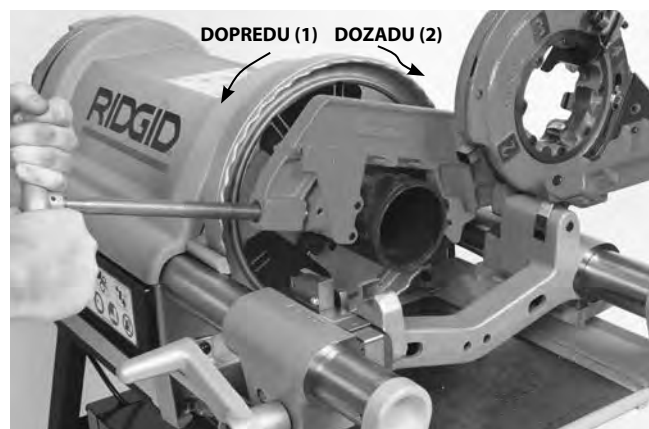
1. Potiahnite ručné koleso smerom od saní.
2. Otočte ručné koleso o ¼ otáčky. Rukoväť automaticky zapadne v novej polohe.



Obrázok 20 – Nastavenie ručného kolesa saní

Rezanie s rezačkou č. 764

1. Otvorte rezačku otočením vodiacej skrutky proti smeru hodinových ručičiek. Spustíte rezačku do polohy rezania nad rúrou. Pomocou ručného kolesa saní posuňte rezačku nad oblasť, ktorá sa má rezať, pričom zarovnajete kotúč rezačky so značkou na rúre. Rezaním závitových alebo poškodených častí rúry môže dôjsť k poškodeniu kotúča rezačky.
2. Pritiahnutím rukoväti vodiacej skrutky uvedte kotúč rezačky do pevného kontaktu s rúrou pri súčasnom zachovaní kotúča rezačky zarovnaného so značkou na rúre.
3. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy FOR (DOPREDU).
4. Oboma rukami uchopte rukoväť posuvu rezačky rúry (Obrázok 21).
5. Stlačte nožný spínač.
6. Postupne priťahujte rukoväť vodiacej skrutky o polovicu otáčky na otáčku rúry až do odrezania rúry. Agresívnejšie priťahovanie rukoväti skráti životnosť kotúča rezačky a zvýši tvorbu ostrín rúry. Nepodopierajte rúru rukou. Nechajte odrezávaný kus, aby ho podopierali sane závítorezu a stojan na rúru.



Obrázok 21 – Rezanie rúry pomocou rezačky 764/otáčania stroj

7. Uvoľníte chodidlo z nožného spínača.
8. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
9. Zdvihnite rezačku do hornej polohy mimo operátora.

Vystruhovanie s výstružníkom č. 744

1. Posuňte výstružník do polohy vystruhovania. Uistite sa, že je bezpečne v požadovanej polohe, ktorá zabráni jeho pohybu počas používania.
2. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy FOR (DOPREDU).
3. Oboma rukami uchopte ručné koleso saní.
4. Stlačte nožný spínač.
5. Otočením ručného kolesa saní posuňte výstružník na koniec rúry. Vyvíjaním mierneho tlaku na ručné koleso posúvajte výstružník do rúry na odstránenie ostrín podľa potreby.



Obrázok 22 – Vystruhovanie rúry výstružníkom

6. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača.
7. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
8. Posuňte výstružník nahor mimo operátora.

Rezanie závitů na rúre

Kedže sa charakteristiky jednotlivých rúr líšia, je nevyhnutné vždy zhotoviť testovací závit pred prvým závitom dna, alebo pri zmene veľkosti rúry, triedy či typu materiálu.

1. Spustíte závitoreznú hlavu do polohy rezania závitů. Uistite sa, že sú závitnice správne pre rúru, na ktorej sa bude zhotovovať závit, a že sú správne nastavené. Informácie o výmene a nastavení závitníc nájdete v časti „Nastavenie a používanie závitoreznej hlavy“.
 2. Zatvorte závitoreznú hlavu.
 3. Vyberte správnu prevádzkovú rýchlosť pre príslušnú aplikáciu.
 4. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy FOR (DOPREDU).
 5. Oboma rukami uchopíte ručné koleso saní.
 6. Stlačíte nožný spínač.
 7. Skontrolujete tok rezného oleja v závitoreznej hlave.
 8. Otočením ručného kolesa saní posuňte závitoreznú hlavu na koniec rúry. Vyvinutím miernej sily na ručné koleso spustíte závitoreznú hlavu na rúre. Keď začne závitorezná hlava vyrezávať závit na rúre, nevyžaduje sa už žiadna ďalšia sila, ktorá by pôsobila na ručné koleso saní.
- Ak pri použití závitoreznej hlavy 714/914 na rezanie skoseného závitů dôjde po aktivácii ustupujúceho mechanizmu uvoľňovacom pátkou k presunu závitoreznej hlavy smerom od rúry, vyrežete príliš veľký závit.



Obrázok 23 – Závitovanie rúry (zobrazená je závitorezná hlava 714)

9. Nepribližujte sa rukami k otáčajúcej sa rúre. Zabezpečte, aby sane nenarazili do stroja. Keď je závit dokončený, otvorte závitoreznú hlavu (ak sa neotvorí automaticky). Nespúšťajte chod stroja dozadu (REV) so závitnicami v zábere.
10. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača.
11. Posuňte spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
12. Otočením ručného kolesa saní posuňte závitoreznú hlavu za koniec rúry. Zdvihnite závitoreznú hlavu do hornej polohy smerom od operátora.
13. Vyberte rúru zo stroja a skontrolujte závit. Nepoužívajte stroj na priťahovanie či uvoľňovanie spojovacích prvkov na závitě.

Rezanie závitů na tyčovej oceli/rezanie závitů skrutiek

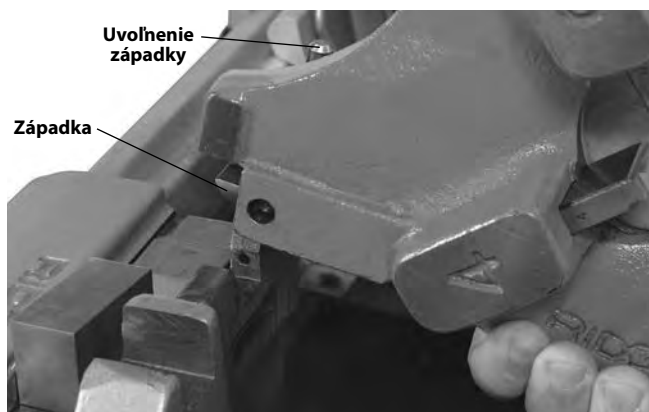
Rezanie závitů skrutiek je podobné procesu rezania závitů na rúre. Priemer materiálu by nemal nikdy presahovať hlavný priemer závitů.

Pri rezaní závitů skrutiek sa musia použiť správne závitnice a závitorezná hlava. Závitů skrutiek je možné zhotoviť s akoukoľvek potrebnou dĺžkou, ale dbajte na to, aby sane nenarazili do stroja. Ak sa vyžadujú dlhé závitů:

1. Na konci pojazdu saní nechajte závitoreznú hlavu zatvorenú, uvoľnite chodidlo z nožného spínača a spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) posuňte do polohy OFF (VYPNUTÉ).
2. Otvorte skľučovadlo a posuňte sane a obrobok na koniec stroja.
3. Znova upnite tyč do skľučovadla a pokračujte vo vyrezávaní závitů.

Rezanie ľavého závitů

Rezanie ľavých závitů je podobné procesu rezania pravých závitů. Na rezanie ľavých závitů sa vyžadujú ľavé závitorezné hlavy a závitnice. Upnite závitoreznú hlavu na mieste (Obrázok 24). Počas závitovania spustíte chod stroja dozadu (REV).



Obrázok 24 – Upnutie ľavej závitoreznej hlavy

Úkosovanie rúry

1. Namontujte úkosovacie závitnice podľa postupu v časti „Vkladanie/výmena závitníc“.

Úkosovacia závitnica (označená číslom 2) musí ísť do drážky 2 na závitoreznej hlave. Vodiace závitnice nie sú označené a používajú sa v drážkach 1, 3 a 4 na závitoreznej hlave. Informácie o vkladaní závitníc nájdete v návode pre príslušnú závitoreznú hlavu.

2. V prípade závitorezných hláv 714 a 914 vykonajte nastavenie pre rovné závitý NPSM/BSPP.
3. Postupujte podľa pokynov pre závitovanie v návode pre závitorez.

Posuňte závitoreznú hlavu do polohy závitovania a zavrte ju. Posuňte sanu tak, aby sa závitnice dostali do kontaktu s rúrou a aplikovaním miernej sily vytvoríte požadovaný úkos. V niektorých prípadoch môže byť potrebná jemná úprava veľkosti (OVER (NAD) alebo UNDER (POD)), aby vodiace závitnice bežali po vonkajšom priemeru rúry.

Odstránenie rúry zo stroja

1. So spínačom REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a nehybnou rúrou, pomocou opakovaných a dôrazných otáčok ručného kola v smere hodinových ručičiek uvoľníte rúru zo skľučovadla. Otvorte predné skľučovadlo a zadné centrovacie zariadenie. Nesiahajte do skľučovadla ani centrovacieho zariadenia.
2. Pevne uchopte rúru a vyberte ju zo stroja. Opatrne narábajte s rúrou, keďže závit môže byť ešte horúci a môžu na ňom byť ostriny či ostré hrany.

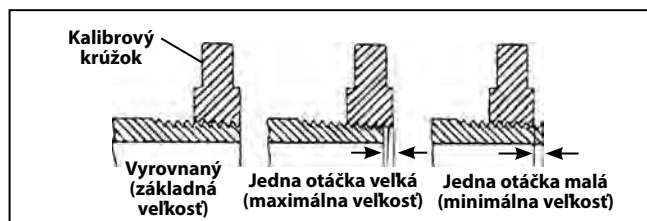
Kontrola závitov

1. Po vybratí rúry zo stroja vyčistíte závit.
2. Vizualne skontrolujte závit. Závit by mali byť hladké a úplné, s dobrým tvarom. Ak spozorujete problémy,

ako je trhanie závitov, tenké závitý alebo neokrúhlosť rúry, závit nemusí po priskrutkovaní tesniť. Pozrite si *Ta-bulku riešenia problémov*, ktorá vám pomôže pri diagnostikovaní týchto záležitostí.

3. Skontrolujte veľkosť závitov.

- Odporúčaný spôsob kontroly veľkosti závitov je pomocou kalibrového krúžku. Existujú rôzne typy kalibrových krúžkov a ich využitie sa môže líšiť od využitia zobrazeného na tomto mieste.
- Rukou pevne naskrutkujte kalibrový krúžok na závit.
- Zistíte, ako ďaleko vyčnieva koniec rúry cez kalibrový krúžok. Koniec rúry by mal byť v jednej rovine so stranou kalibrového krúžku plus/mínus jedna otáčka. Ak závit nemá správne parametre, odrežte závit, nastavte závitoreznú hlavu a vyrežte ďalší závit. Používanie závitov, ktorý nemá správne parametre, môže spôsobiť netesnosti.



Obrázok 25 – Kontrola veľkosti závitov

- Ak kalibrový krúžok nie je k dispozícii na kontrolu veľkosti závitov, je možné použiť nový čistý spojovací prvok zastupujúci spojovací prvok, ktorý sa použije na danú úlohu na meranie veľkosti závitov. Pri závitoch NPT s maximálnym priemerom 2" sa závitý musia rezať tak, aby sa dosiahlo 4 až 5 otáčok na ručné pritiaženie so spojovacím prvkom, a pri závitoch BSPT to musia byť 3 otáčky. Pri 2½" až 4" závitoch NPT sa musí dať spoj ručne pritiažnúť na 5,5 až 7 závitov a pri BSPT to musia byť 4 závitý.
4. Upravte závitý podľa príslušnej časti podbodu „Nastavenie veľkosti závitov“ v bode „Nastavenie a používanie závitoreznej hlavy“.
 5. Otestujte potrubný systém v súlade s miestnymi predpismi a zaužívanou praxou.

Príprava stroja na prepravu

1. Uistite sa, že je spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a kábel odpojený od elektrickej zásuvky.

2. Odstráňte triesky a inú nečistotu z nádoby na triesky. Odstráňte všetky zariadenia a materiál zo stroja a stojana alebo ich zaistíte pred premiestňovaním, aby sa zabránilo pádu alebo prevráteniu. Odstráňte akýkoľvek olej alebo nečistotu z podlahy.
3. Uvedte rezačku, výstružník a závitovú hlavu do prevádzkovej polohy.
4. Zviňte napájací kábel a kábel nožného spínača.
5. Pri zdvíhaní a premiestňovaní dávajte pozor. Dodržiavajte pokyny pre stojan. Dbajte na hmotnosť stroja.



Obrázok 26 – Stroj pripravený na prepravu

Pokyny na údržbu

⚠ VÝSTRAHA

Pred vykonaním akejkoľvek údržby alebo akýchkoľvek nastavení sa uistite, že je spínač REV/OFF/FOR (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a stroj je odpojený od elektrickej zásuvky.

Údržbu závitorezu vykonávajte podľa týchto postupov, aby sa znížilo riziko zranenia v dôsledku zásahu elektrickým prúdom, zachytenia a iných príčin.

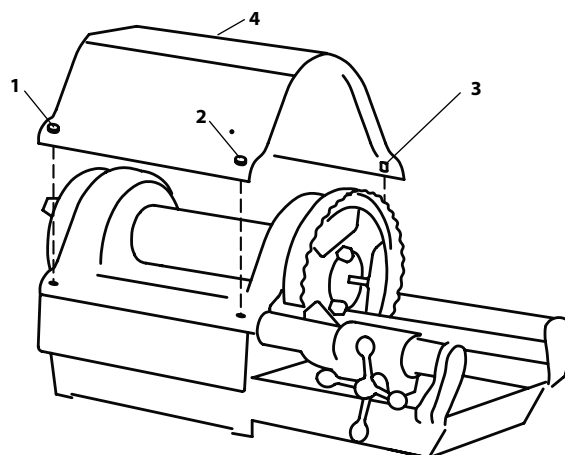
Čistenie

Po každom použití odstráňte triesky, ktoré vznikli pri rezaní závitov, z vyťahovacieho hrubého sita, a poutierajte všetky zvyšky oleja. Poutierajte olej z odhalených povrchov, hlavne z oblastí vzájomného pohybu, ako sú kolajnice saní.

Ak vložky čelustí nezaistujú dostatočné upnutie a musia sa vyčistiť, použite drôtenú kefu na odstránenie akýchkoľvek usadenín z rúry atď.

Odstránenie/inštalácia horného krytu

Horný kryt je vo všetkých rohoch uchytený skrutkami. Skrutky sú k stroju pripevnené, aby sa nestratili. Pri odstraňovaní alebo inštalovaní krytu uvoľnite alebo utiahnite skrutky krytu v troch krokoch, aby sa kryt mohol hýbať a ohýbať. Obrázok 27. Závítőrez nepoužívajte bez nasadeného horného krytu.



Obrázok 27 – Poradie uvoľňovania/utahovania skrutiek horného krytu

Mazanie

Raz do mesiaca (alebo aj častejšie, ak je to potrebné) namažte všetky odhalené pohyblivé časti (ako sú kolajnice saní, kotúče rezačky, vodiaca skrutka rezačky, vložky čelustí a otočné body) pomocou ľahkého mazacieho oleja. Zo všetkých odhalených povrchov poutierajte akýkoľvek prebytočný olej.

Každých 2 – 6 mesiacov, v závislosti od používania, odstráňte horný kryt a pomocou mazacej pištole aplikujte mazací tuk na báze lítia pre extrémny tlak (EP) do mazníc ložiska hriadeľa (Obrázok 28).

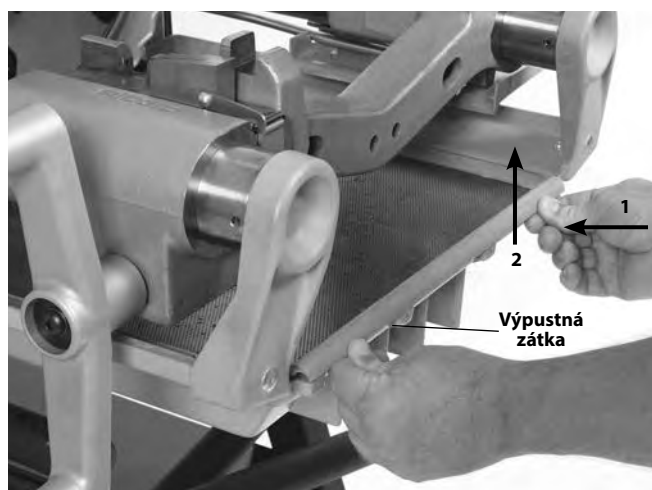
Závítőrez nepoužívajte bez nasadeného krytu. Po mazaní stroja vždy okamžite nasadte kryt.



Obrázok 28 – Maznice

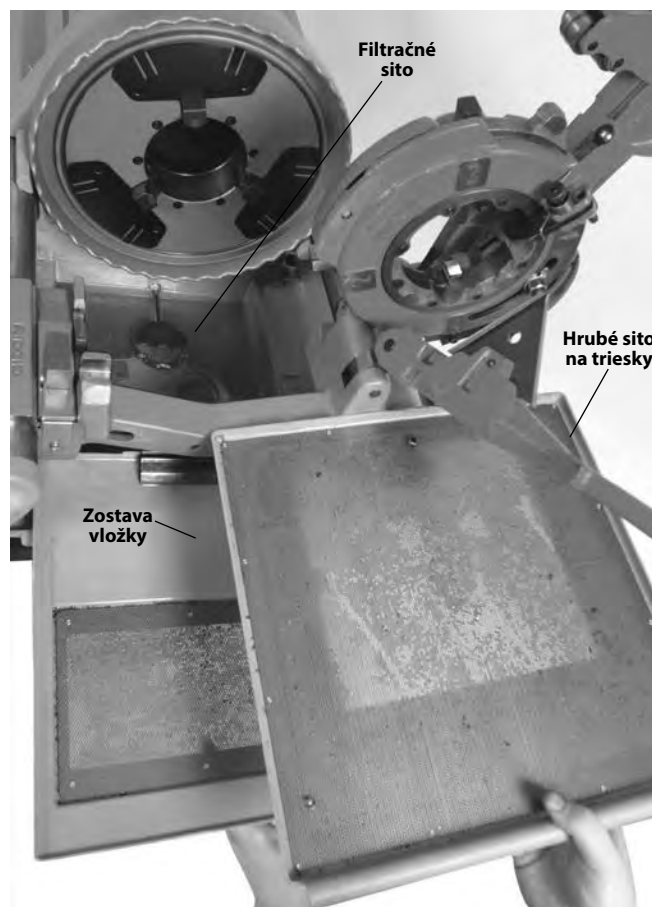
Údržba olejového systému

Zostavu vyťahovacieho hrubého sita odstránite jej potlačením smerom k prednému skľučovadlu (1) a vybratím (2) (pozri Obrázok 29).



Obrázok 29 – Odstránenie vyťahovacieho hrubého sita

Udržiavajte sito olejového filtra v čistote, aby sa zaistil dostatočný tok oleja. Sito olejového filtra sa nachádza v spodnej časti zásobníka oleja. Povoľte skrutku, ktorá upevňuje filter k základni, vyberte filter z olejovej nádoby a vyčistite ho. Nepoužívajte stroj s odstráneným sitom olejového filtra.



Obrázok 30 – Filtračná zostava

Keď dôjde k znečisteniu alebo kontaminácii závitorezného oleja, vymeňte ho. Pri vypúšťaní oleja, umiestnite nádobu pod vypúšťací uzáver na konci zásobníka a odstráňte uzáver. Odstráňte usadeniny zo spodnej časti zásobníka. Používajte závitorezný olej značky RIDGID, aby sa zaistila vysoká kvalita závitov a maximálna životnosť závitníc. Zásobník v základni pojme približne 5 qt (4,7 l) závitorezného oleja.

Ak je systém čistý, olejové čerpadlo sa napustí samostatne. Ak sa tak nestane, znamená to, že čerpadlo je opotrebované a treba ho opraviť. Nepokúšajte sa napustiť čerpadlo.

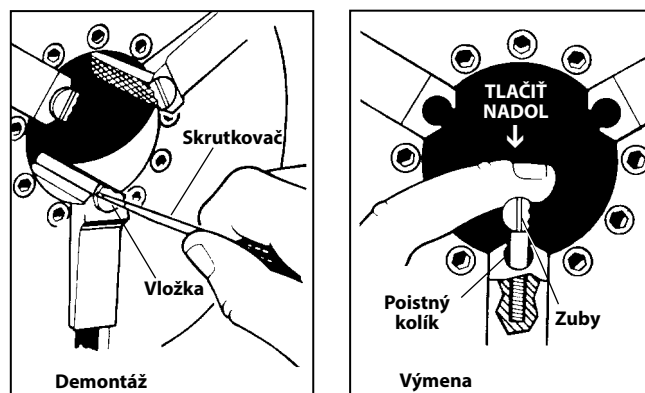
Výmena kotúča rezačky č. 764

Ak dôjde k otupeniu alebo zlomeniu kotúča rezačky, vytlačte kolík kotúča rezačky z rámu a skontrolujte jeho opotrebovanie. V prípade potreby kolík vymeňte a nainštalujte nový kotúč rezačky (pozri katalóg RIDGID). Namažte kolík ľahkým mazacím olejom.

Výmena vložiek čelustí

Ak sú vložky čelustí opotrebované a nezaistujú upnutie rúry, musia sa vymeniť.

1. Umiestnite skrutkovač do otvoru vložky a otočte ho o 90 stupňov do ľubovoľného smeru. Odstráňte vložku (Obrázok 31).



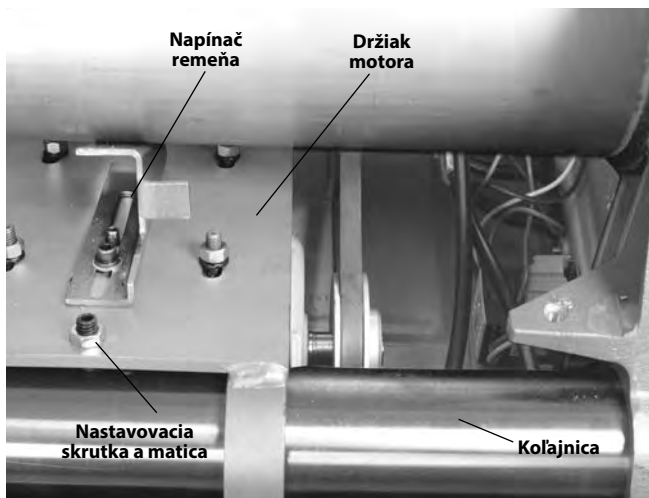
Obrázok 31 – Výmena vložiek čelustí

2. Umiestnite vložku bokom na poistný kolík a čo najviac potlačte nadol (Obrázok 31).
3. Pevne držte vložku dole a pomocou skrutkovača ju otočte tak, aby zuby smerovali nahor.

Napnutie/výmena klinového remeňa

Pri plnení mazníc mazivom skontrolujte napnutie klinového remeňa. Aplikujte mierny prstový tlak (približne 4 lbs (2 kg)) na stredový bod remeňa. Remeň by sa mal prehýbať približne o 1/8" (3 mm) (Obrázok 32).

1. Uvoľnite nastavovaciu skrutku a 5/16" maticu, ktorá zaisťuje držiak motora ku koľajnici.
2. Uvoľnite 1/4" skrutku, ktorá drží napínač remeňa, a potiahnite napínač remeňa dozadu.
3. Ak chcete vymeniť remeň, uvoľnite štyri upevňovacie prvky, ktoré držia motor na držiaku, a posuňte motore smerom k remenici. Odoberte a vymeňte remeň. Posuňte motor smerom od remenice a zaistite upevňovacie prvky, ktoré držia motor na držiaku.
4. Potlačte napínač remeňa dopredu, kým nie je remeň správne napnutý. Uťahnite 1/4" skrutku.
5. Zaistite nastavovaciu skrutku a 5/16" maticu, ktorá zaisťuje držiak motora ku koľajnici.


Obrázok 32 – Držiak motora a napínač remeňa

Voliteľné vybavenie

⚠ VÝSTRAHA

Aby sa znížilo riziko vážneho zranenia, používajte len zariadenia špecificky určené a odporúčané na použitie so závítorezom 1224.

Katalógové č.	Č. modelu	Popis
26212	764	1/4" až 4" kotúčová rezačka
26217	744	1/4" až 4" čepeľový výstružník
34577	–	1/4" až 4" čepeľ výstružníka
26187	–	Súprava vložiek čelustí a valčekov pre PE rúru
Závítorezné hlavy		
26132	711	Pravá automatická univerzálna NPT
26142	713	Ľavá rýchlozáverná univerzálna NPT
26152	714	Pravá automatická ustupujúca NPT
26137	911	Pravá automatická univerzálna BSPT
26147	913	Ľavá rýchlozáverná univerzálna BSPT
26157	914	Pravá automatická ustupujúca BSPT
26162	541	Ľavá/pravá rýchlozáverná Bolt (veľkosti 1/4" až 1")
26167	542	Ľavá/pravá rýchlozáverná Bolt (veľkosti 1/8" až 2")

Katalógové č.	Č. modelu	Popis
55447	725	Závítorezná hlava na rezanie/drážkovanie
57497	–	Súprava 2 1/2" až 3 1/2" drážkovacích závitníc
57507	–	2 1/2" až 3 1/2" len drážkovací nástavec
57492	–	Súprava 4" drážkovacích závitníc
57502	–	4" len drážkovací nástavec
55452	766	Čepeľová rezačka
58712	–	Nástavec orezávacieho nástroja (pre 766)
Stojany		
92457	100A	Univerzálny stojan s nohami a nádobou
92462	150A	Univerzálny stojan s kolesami a nádobou
92467	200A	Univerzálny stojan s kolesami a skriňou
22563	–	Oceľová skriňa
Skľučovadlá na rúrkovú vsuvku		
51005	819	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 1/2" až 2" NPT
68160	819	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 1/2" až 2" BSPT
34157	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 2 1/2" až 2" NPT
34162	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 3" NPT
34167	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 4" NPT
34172	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 2 1/2" BSPT
34177	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 3" BSPT
34182	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku 4" BSPT

Kompletný zoznam vybavenia značky RIDGID dostupného pre závítorez 1224 nájdete uvedený v katalógu spoločnosti Ridge Tool online na stránke www.RIDGID.eu alebo ho môžete získať od Oddelenia technických služieb spoločnosti Ridge Tool na čísle (800) 519-3456 (v USA a Kanade).

Informácie o závítoreznom oleji

Prečítajte si a dodržiavajte všetky pokyny uvedené na štítku a v Karte bezpečnostných údajov (SDS) závítorezného oleja. Konkrétne informácie o závítoreznom oleji značky RIDGID, vrátane určenia nebezpečenstva, spôsobu poskytovania prvej pomoci, protipožiarneho opatrenia, opatrení na zabránenie výskytu nehôd, manipulácie a skladovania, osobných ochranných prostriedkov, likvidácie a prepravy, sú uvedené na nádobe a v Karte bezpečnostných údajov (SDS). Karta bezpečnostných údajov (SDS) je k dispozícii na stránke www.RIDGID.eu alebo ju môžete získať od Oddelenia technických služieb spoločnosti Ridge Tool na čísle (800) 519-3456 (v USA a Kanade), prípadne cez adresu rtctechservices@emerson.com.

Skladovanie zariadenia

⚠ VÝSTRAHA Tento závítorez sa musí uchovávať vo vnútornom prostredí alebo dostatočne zakrytý pre prípad daždivého počasia. Stroj skladujte v uzamknutom priestore mimo dosahu detí a osôb, ktoré nie sú oboznámené so závítorezmi. Tento stroj môže v rukách nezaškolených používateľov spôsobiť vážne poranenie.

Servis a opravy

⚠ VÝSTRAHA

Nesprávny servis alebo opravy môžu spôsobiť, že prevádzka stroja bude nebezpečná.

V časti *Pokyny na údržbu* nájdete pokyny na vykonávanie väčšiny potrebných úkonov údržby tohto stroja. Akékoľvek problémy, ktoré nie sú popísané v tejto časti, môže vyriešiť iba technik autorizovaného servisu nástrojov RIDGID.

Náradie je potrebné dopraviť do nezávislého autorizovaného servisného strediska spoločnosti RIDGID alebo do výrobného závodu. Používajte len náhradné súčiastky RIDGID.

Pre získanie informácií o najbližšom nezávislom servisnom stredisku RIDGID alebo v prípade akýchkoľvek otázok o servise a opravách:

- Kontaktujte svojho miestneho distribútora RIDGID.
- Navštívte stránku www.RIDGID.eu, kde nájdete miestny kontaktný bod spoločnosti RIDGID.
- Spojte sa s oddelením technických služieb spoločnosti Ridge Tool prostredníctvom e-mailu rtctechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte (800) 519-3456.

Likvidácia

Časti závitorezu obsahujú cenné materiály, ktoré je možné recyklovať. Vo svojom okolí určite nájdete firmy, ktoré sa špecializujú na recykláciu. Všetky komponenty a akýkoľvek odpadový olej zlikvidujte v súlade s príslušnými nariadeniami. Ak potrebujete viac informácií, obráťte sa na váš miestny úrad, ktorý riadi odpadové hospodárstvo.



Pre krajiny ES: Elektrické zariadenia nevyhadzujte spolu s domovým odpadom!

V súlade s Európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a jej implementáciou do národných legislatív sa musia elektrické zariadenia, ktoré nie je možné ďalej používať, zbierať a likvidovať oddelene, environmentálne prijateľným spôsobom.

Riešenie problémov

PROBLÉM	MOŽNÉ PRÍČINY	RIEŠENIE
Strhnuté závit.	<p>Poškodené, odštiepené alebo opotrebované závitnice.</p> <p>Nesprávny rezný olej.</p> <p>Nedostatok rezného oleja.</p> <p>Znečistený alebo kontaminovaný olej.</p> <p>Závitorezná hlava nie je správne zarovnaná s rúrou.</p> <p>Nesprávna rúra.</p> <p>Závitorezná hlava nie je nastavená správne.</p> <p>Sane sa nepohybujú voľne na koľajniciach.</p>	<p>Vymeňte závitnice.</p> <p>Používajte len závitorezný olej RIDGID®.</p> <p>Doplňte zásobník oleja.</p> <p>Vymeňte závitorezný olej RIDGID®.</p> <p>Odstráňte úlomky, nečistotu alebo iný cudzí materiál z priestoru medzi závitoreznou hlavou a saňami.</p> <p>Odporúča sa použitie s rúrami z čiernej alebo pozinkovanej ocele.</p> <p>Stena rúry je príliš tenká – použite rúru triedy 40 alebo hrubšiu rúru.</p> <p>Nastavte závitoreznú hlavu tak, aby sa dosiahol závit správnej veľkosti.</p> <p>Vyčistite a namažte koľajnice saní.</p>
Neokrúhle alebo poškodené závit.	<p>Závitorezná hlava je nastavená na menší rozmer.</p> <p>Príliš tenká hrúbka steny rúry.</p>	<p>Nastavte závitoreznú hlavu tak, aby sa dosiahol závit správnej veľkosti.</p> <p>Použite rúru triedy 40 alebo hrubšiu rúru.</p>
Tenké závit.	<p>Závitnice sú vložené do hlavy v nesprávnom poradí.</p> <p>Násilné pôsobenie na rukoväť posuvu saní počas rezania závit.</p> <p>Skrutky krycej dosky závitoreznej hlavy sú uvoľnené.</p>	<p>Závitnice vložte do závitoreznej hlavy v správnej polohe.</p> <p>Keď závitnice začnú vyrezávať závit, nevyvíjajte nadmernú silu na rukoväť posuvu saní. Nechajte sane, aby sa posúvali samostatne.</p> <p>Pritiahnite skrutky.</p>
Žiadny tok rezného oleja.	<p>Nedostatok rezného oleja alebo žiadny rezný olej.</p> <p>Zanesený olejový filter.</p> <p>Závitorezná hlava sa nenachádza v polohe rezania závit (DOLE).</p>	<p>Doplňte zásobník oleja.</p> <p>Vyčistite filter.</p> <p>Posuňte závitoreznú hlavu do polohy rezania závit.</p>
Motor beží, ale stroj nepracuje.	<p>Uvoľnený klinový remeň.</p> <p>Opotrebovaný klinový remeň.</p>	<p>Napnite klinový remeň.</p> <p>Vymeňte klinový remeň.</p>
Rúra sa kľže v čelustiach.	<p>Vložky čelustí sa zaviedli s nečistotami.</p> <p>Vložky čelustí sú opotrebované.</p> <p>Rúra nie je správne vycentrovaná vo vložkách čelustí.</p> <p>Skľučovadlo nie je na rúre pritiažené.</p>	<p>Vyčistite vložky čelustí pomocou drôtenej kefy.</p> <p>Vymeňte vložky čelustí.</p> <p>Zabezpečte, aby bola rúra vo vložkách čelustí vycentrovaná, použite zadné centrovacie zariadenie.</p> <p>Pomocou opakovaných a dôrazných otáčok kladivového kolesa utiahnite skľučovadlo rýchlosti.</p>

Mașină de filetare

1224



⚠️ AVERTIZARE!

Citiți cu atenție acest manual de exploatare înainte de a utiliza această mașină-unealtă. Neînțelegerea și nerespectarea conținutului acestui manual poate cauza electrocutări, incendii și/sau vătămări personale grave.

1224 Mașină de filetare

Înregistrați numărul de serie de mai jos și rețineți numărul de serie al produsului care este localizat pe plăcuța de identificare.

Nr.
serie

Cuprins

Formular de înregistrare pentru seria mașinii	321
Simboluri de siguranță	323
Avertizări generale privind siguranța mașinilor-unelte electrice	323
Siguranța în zona de lucru.....	323
Siguranța din punct de vedere electric.....	323
Siguranța individuală.....	324
Utilizarea și întreținerea mașinilor-unelte electrice.....	324
Service.....	325
Informații specifice privind siguranța	325
Avertizări de siguranță pentru mașina de filetare.....	325
Descriere, specificații și echipament standard	326
Descriere.....	326
Specificații.....	326
Echipament standard.....	326
Asamblarea mașinii	327
Montarea pe stativ.....	327
Montarea pe banc.....	327
Inspecția înainte de utilizare	327
Pregătirea mașinii și zonei de lucru	328
Inițializarea și utilizarea capului-filieră	329
Demontarea/montarea capului-filieră.....	329
Capete-filieră cu deschidere rapidă.....	329
Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră.....	329
Ajustarea dimensiunii filetelui.....	330
Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui.....	330
Capete-filieră cu deschidere automată.....	330
Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră.....	330
Ajustarea dimensiunii filetelui.....	331
Ajustare glisieră trăgaci.....	331
Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui.....	331
714/914 Capete-filieră cu deschidere automată și retragere.....	331
Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră.....	332
Ajustarea dimensiunii filetelui.....	332
Ajustare pentru filete conice sau drepte de țevă.....	333
Pregătirea capului-filieră pentru filetare.....	333
Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui.....	334
Instrucțiuni de exploatare	334
Schimbarea turațiilor de funcționare.....	335
Roată de mână reglare cărucior.....	335
Tăiere cu tăietorul nr. 764.....	335
Alezare cu alezorul nr. 744.....	336
Filetare țevi.....	336
Filetare bare/Filetare șuruburi.....	337
Filetare pe stânga.....	337
Șanfrenare țevă.....	337
Îndepărtarea țevii de pe mașină.....	337
Inspectarea filetelor.....	338
Pregătirea mașinii pentru transport.....	338
Instrucțiuni de întreținere	338
Curățare.....	338
Demontare/montare capac superior.....	338
Lubrifiere.....	339
Întreținerea sistemului de lubrifiere cu ulei.....	339
Înlocuirea cuțitului-disc nr. 764.....	340
Înlocuirea inserturilor de falci.....	340
Tensionarea/inlocuirea curelei trapezoidale.....	340
Echipamente opționale	340
Informații privind uleiul de filetare	341
Depozitarea mașinii	341
Service și reparații	341
Dezafectare	341
Depanare	342
Declarație CE	Interior copertă spate
Garanție pe viață	Coperta din spate

*Traducere a instrucțiunilor originale

Simboluri de siguranță

În acest manual de exploatare și pe produs, simbolurile de siguranță și cuvintele de semnalizare sunt utilizate pentru a comunica informații importante privind siguranța. Acest capitol este prevăzut pentru a înțelege mai bine aceste cuvinte și simboluri de semnalizare.



Acesta este un simbol de avertizare privind siguranța. Este folosit pentru a avertizare asupra pericolelor potențiale de vătămare personală. Respectați toate mesajele de siguranță care urmează după acest simbol, pentru a evita posibilele vătămări sau deces.

▲ PERICOL

PERICOL indică o situație periculoasă care dacă nu este evitată, cauzează deces sau vătămări grave.

▲ AVERTIZARE

AVERTIZARE indică o situație periculoasă care dacă nu este evitată, poate cauza deces sau vătămări grave.

▲ PRECAUȚIE

PRECAUȚIE indică o situație periculoasă care, dacă nu este evitată, ar putea cauza accidentări minore sau moderate.

NOTĂ

NOTĂ indică informații referitoare la protejarea proprietății.



Acest simbol înseamnă că trebuie să citiți cu atenție manualul de exploatare înainte de a utiliza echipamentul. Manualul de exploatare conține informații importante referitoare la exploatarea sigură și corectă a echipamentului.



Acest simbol înseamnă că trebuie să purtați întotdeauna ochelari de protecție cu apărători laterale sau ochelari-mască atunci când manevrați sau utilizați acest echipament pentru a reduce riscul vătămării ochilor.



Acest simbol indică riscul de prindere a degetelor, mâinilor, hainelor și altor obiecte pe sau între pinioane sau alte piese rotative, cauzând accidentări prin strivire.



Acest simbol indică faptul că există pericolul de prindere și/sau înfășurare a mâinilor, degetelor, picioarelor, hainelor și a altor obiecte între axele rotative, ceea ce duce la rănire prin strivire sau lovire.



Acest simbol indică riscul de electrocutare.



Acest simbol indică faptul că dispozitivul se poate răsturna, cauzând răniri prin lovire sau strivire.



Acest simbol înseamnă să nu purtați mănuși în timp ce acționați această mașină, pentru a reduce riscul de prindere.



Acest simbol semnifică faptul că trebuie să utilizați întotdeauna un întrerupător cu pedală, atunci când utilizați un dispozitiv de filetat/o acționare electrică, pentru a reduce riscul de vătămare.



Acest simbol înseamnă Nu deconectați întrerupătorul-pedală, pentru a reduce riscul de vătămare.



Acest simbol înseamnă Nu blocați întrerupătorul-pedală (blocare în poziția ON (pornit)), pentru a reduce riscul de vătămare.

Avertizări generale privind siguranța mașinilor-unelte electrice*

▲ AVERTIZARE

Citiți toate avertizările de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate cu această mașină-unelte. Nerespectarea tuturor instrucțiunilor prezentate mai jos poate cauza electrocutări, incendii și/sau vătămări grave.

PĂSTRAȚI TOATE AVERTIZĂRILE ȘI INSTRUCȚIUNILE PENTRU CONSULTARE ULTERIOARĂ!

Termenul „mașină-unelte electrică” din avertismente se referă la mașina-unelte electrică alimentată de la rețeaua electrică (cablată) sau mașina-unelte electrică alimentată de la acumulator (necablată).

* Textul utilizat în capitolul Avertizări generale privind siguranța mașinilor-unelte electrice al acestui manual este conform cerințelor, redarea cuvânt cu cuvânt a Standardului aplicabil EN 62841-1. Acest capitol conține practici de siguranță generală pentru o multitudine de tipuri diferite de mașini-unelte electrice. Nu fiecare prevedere se aplică fiecărei mașini-unelte, și unele nu se aplică acestei mașini-unelte.

Siguranța în zona de lucru

- **Mențineți zona de lucru curată și bine luminată.** Zonele aglomerate sau întunecoase favorizează accidentele.
- **Nu acționați echipamentele electrice în medii explozive, cum ar fi în prezența lichidelor, gazelor sau pulberilor inflamabile.** Mașinile-unelte electrice produc scântei care pot aprinde pulberile sau vaporii.
- **Țineți copiii și trecătorii la distanță în timpul operării unei mașini-unelte.** Distragerea atenției poate cauza pierderea controlului.

Siguranța din punct de vedere electric

- **Ștecherile de conectare ale mașinii-unelte electrice trebuie să se potrivească prizei. Nu modificați niciodată ștecherul în nici un fel. Nu utilizați niciun**

ștecher adaptor cu mașini unelte legate la pământ (masă). Ștecherule și prizele nemodificate reduc riscul de electrocutare.

- **Evitați contactul corpului cu suprafețe legate la pământ sau instalația de împământare, cum sunt conductele, radiatoarele, aragazele sau frigiderule.** Există un risc sporit de electrocutare în cazul în care corpul dvs. este în contact cu pământul sau cu instalația de împământare.
- **Nu expuneți mașinile-unelte electrice la ploaie sau la condiții de umezeală.** Apa pătrunsă într-o mașină-unealtă electrică sporește riscul de electrocutare.
- **Nu maltratați cordonul de alimentare. Nu utilizați niciodată cablul de alimentare pentru a transporta, trage sau deconecta mașinile-unelte electrice. Feriți cablul de alimentare de căldură, ulei, muchii ascuțite sau piese în mișcare.** Cablurile de alimentare deteriorate sau încălcite sporesc riscul de electrocutare..
- **Când exploatați o mașină-unealtă electrică în exterior, utilizați un cablu prelungitor adecvat pentru utilizare în exterior.** Utilizarea unui cablu potrivit pentru utilizarea în exterior reduce pericolul de electrocutare..
- **Dacă utilizarea unei mașini-unelte electrice într-un loc umed nu poate fi evitată, utilizați o sursă de alimentare protejată printr-un disjunctor pentru curenți de fugă (GFCI).** Utilizarea unui GFCI reduce pericolul de electrocutare.

Siguranța individuală

- **Fiți atent, concentrați-vă la ceea ce faceți și folosiți bunul simț când exploatați o mașină-unealtă electrică. Nu utilizați mașinile-unelte când sunteți obosit sau sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor.** Un moment de neatenție când operați cu mașini-unelte poate cauza vătămare individuală gravă.
- **Utilizați echipamentul individual de protecție. Purtați întotdeauna protecție pentru ochi.** Echipamentul de protecție, precum masca anti-praf, pantofii de protecție antiderapanți, casca sau antifoanele, folosite în condiții adecvate, reduc riscul de accidentare.
- **Preveniți pornirea neintenționată. Asigurați-vă că întrerupătorul mașinii-unelte este în poziția OFF (oprit) înainte de conectarea la o sursă de alimentare și/sau baterie, ridicare sau transport.** Transportarea mașinilor-unelte electrice cu degetul pe întrerupător sau punerea sub tensiune a mașinilor-unelte electrice cu întrerupătorul în poziția ON (pornit) provoacă accidente.
- **Îndepărtați orice cheie de reglare sau cheie fixă înainte de a porni mașina-unealtă electrică (ON).** O cheie fixă sau o cheie lăsată atașată la o piesă rotativă a mașini-

nii-unelte electrice poate avea ca rezultat vătămări personale.

- **Nu vă dezechilibrați. Mențineți-vă permanent sprijinul și echilibrul.** Aceasta oferă un control mai bun al mașinii-unelte în situații neașteptate.
- **Îmbrăcați-vă adecvat. Nu purtați haine largi sau bijuterii. Feriți-vă părul și îmbrăcămintea de piesele în mișcare.** Hainele largi, bijuteriile sau părul lung pot fi prinse de piesele în mișcare.
- **Dacă aparatele sunt prevăzute cu racorduri pentru dispozitive de extragere și colectare a prafului, asigurați-vă că acestea sunt racordate și utilizate corespunzător.** Colectarea prafului poate reduce pericolele provocate de acesta.
- **Nu lăsați ca familiarizarea prin utilizarea frecventă a mașinilor-unelte să vă conducă la o atitudine neglijentă și să ignorați principiile de siguranță.** O acțiune neglijentă poate cauza vătămări grave într-o fracțiune de secundă.

Utilizarea și întreținerea mașinilor-unelte electrice

- **Nu forțați mașinile-unelte electrice. Folosiți mașina-unealtă potrivită pentru aplicație.** Mașina-unealtă corectă va executa mai bine și mai sigur lucrarea în condițiile pentru care a fost proiectată.
- **Nu utilizați mașina-unealtă electrică dacă întrerupătorul nu o pornește (ON) sau oprește (OFF).** Orice mașină-unealtă electrică care nu poate fi controlată de la întrerupător este periculoasă și trebuie reparată.
- **Deconectați fișa de la sursa de alimentare electrică și/sau scoateți pachetul de baterii detașabil din mașina-unealtă electrică înainte de a efectua orice reglaj, de a schimba accesoriul sau de a depozita mașinile-unelte electrice.** Astfel de măsuri de siguranță preventive reduc riscul pornirii accidentale a mașinilor-unelte electrice.
- **Nu lăsați mașinile-unelte electrice inactive la îndemâna copiilor și nu permiteți persoanelor nefamiliarizate cu mașina-unealtă electrică sau cu aceste instrucțiuni să o acționeze.** Mașinile-unelte sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiți.
- **Întrețineți mașinile-unelte electrice și accesoriile. Depistați nealinierea sau blocarea pieselor în mișcare, deteriorarea componentelor și orice alte stări care ar putea afecta exploatarea mașinilor-unelte electrice. Dacă este deteriorată, dispuneți repararea mașinii-unelte înainte de utilizare.** Numeroase accidente sunt cauzate de mașini-unelte incorect întreținute.
- **Mențineți sculele tăietoare ascuțite și curate.** Sculele tăietoare întreținute corespunzător, cu muchii tăietoare

re ascuțite sunt mai puțin expuse la blocare și sunt mai ușor de operat.

- **Utilizați mașina-unealtă de sertizat, accesorii și matrițe în conformitate cu aceste instrucțiuni, ținând seamă de condițiile de lucru și lucrarea care trebuie executată.** Utilizarea mașinii-unelte pentru operațiuni diferite de cele pentru care este destinată poate duce la situații periculoase.
- **Mențineți mânerul și suprafețele de apucare uscate, curate și fără ulei sau vaselină.** Mânerul și suprafețele de prindere alunecoase nu permit manipularea sigură și controlul mașinii-unelte în situații neașteptate.

Service

- **Încredințați pentru service mașina-unealtă electrică a dvs. unei persoane calificate pentru reparații, utilizând numai piese de schimb identice.** Aceasta va asigura menținerea siguranței în exploatarea mașinii-unelte electrice.

Informații specifice privind siguranța

⚠️ AVERTIZARE

Acest capitol conține informații importante despre siguranță, specifice acestei mașini-unelte.

Citiți cu atenție aceste atenționări înainte de utilizarea mașinii de filetare model 1224 pentru a reduce riscul de electrocutare sau alte vătămări grave.

PĂSTRAȚI TOATE AVERTIZĂRILE ȘI INSTRUCȚIUNILE PENTRU CONSULTARE ULTERIOARĂ!

Păstrați acest manual în același loc cu mașina în vederea utilizării de către operator.

Avertizări de siguranță pentru mașina de filetare

- **Mențineți pardoselile uscate și fără materiale alunecoase, cum ar fi uleiul.** Pardoselile alunecoase provoacă accidente.
- **Împiedicați accesul sau izolați zona de spectatori când piesa de prelucrat depășește mașina, astfel încât să se asigure o distanță de minim un metru (trei picioare) față de piesa de prelucrat.** Împiedicarea accesului sau izolarea zonei de lucru în jurul piesei de prelucrat reduce riscul de prindere.
- **Nu purtați mănuși.** Mănușile pot fi prinse de către țeava sau piesele mașinii în rotație, cauzând vătămare gravă.
- **Nu utilizați mașina în alte scopuri, cum ar fi găurirea sau acționarea trolilor.** Alte utilizări sau modificarea acestei mașini pentru alte aplicații pot spori pericolul de rănire.

- **Fixați în mod sigur mașina la banc sau stativ. Sprijiniți țevile lungi grele cu suporturi pentru țeavă.** Această practică previne răsturnarea mașinii.
- **În timp ce operați mașina stați pe partea comutatorului de comandă al operatorului.** Operarea mașinii de pe această parte elimină necesitatea de a le accesa peste mașină.
- **Mențineți mâinile departe de țeava în rotație și fittinguri. Opriti mașina înainte de a șterge filetele mașinii sau înșurubarea fittingurilor. Lăsați mașina să se oprească complet înainte de a atinge țeava.** Această practică reduce riscul de prindere de către piesele în mișcare de rotație.
- **Nu utilizați această mașină pentru montarea sau îndepărtarea fittingurilor (executare sau tăiere).** Această practică poate conduce la prindere, strangulare și pierderea controlului.
- **Nu operați mașina fără toate capacele montate corect.** Expunerea componentelor în mișcare mărește probabilitatea de prindere cu strangulare.
- **Nu folosiți mașina dacă întrerupătorul-pedală este deteriorat sau lipsă.** Întrerupătorul-pedală asigură controlul sigur al mașinii, ca de exemplu oprirea imediată în caz de prindere cu strangulare.
- **O singură persoană trebuie să comande procesul de lucru, operarea mașinii și întrerupătorul-pedală.** Atunci când mașina funcționează, numai operatorul are voie să se găsească în zona de lucru. Aceasta ajută la reducerea riscului de vătămare.
- **Niciodată nu puneți mâna la mandrina frontală sau capul de centrare din spate.** Aceasta ajută la reducerea riscului de prindere cu strangulare.
- **Citiți și înțelegeți aceste instrucțiuni precum și avertizările și instrucțiunile pentru toate echipamentele și materialele utilizate, înainte de exploatarea acestei mașini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări individuale grave.**

Dacă aveți întrebări privind acest produs RIDGID®:

- Contactați distribuitorul local RIDGID®.
- Vizitați RIDGID.com pentru a găsi punctul local de contact RIDGID.
- Contactați departamentul tehnic de service Ridge Tool Technical Service Department la rtctechservices@emerson.com, sau în SUA și Canada apelați (800) 519-3456.

Descriere, specificații și echipament standard

Descriere

Mașina de filetare RIDGID® Model 1224 este o mașină-unealtă acționată cu motor electric, destinate centrării și prinderii țevilor în mandrină, conductelor și semifabricatelor pentru șuruburi și rotirii lor în timpul executării operațiilor de tăiere, alezare și filetare. Cuțitele-filieră sunt montate într-o varietate de capete-filieră disponibile. Un sistem integral de lubrifiere cu debit reglabil este prevăzut pentru inundarea locului de prelucrare cu ulei de filetare în timpul operației de filetare.

Cu echipamentul opțional corespunzător, mașina de filetare 1224 poate fi utilizată pentru a fileta țevi mai mari, nipluri scurte sau închise sau pentru roluire caneluri. Mașina 1224 poate fi de asemenea utilizată pentru prelucrarea canalelor standard pe țevi și pentru prelucrarea sau dezizolarea țevilor căptușite cu saran și plastic.



Figura 1 – Mașina de filetare 1224

Specificații

Capacitate de filetare.....Țeavă ¼” până la 4”
(6 până la 100 mm)
Șurub ¼” până la 2”
(6 până la 50 mm)

Filete LH (pe stânga).....Cu capete-filieră corespunzătoare

Motor:

TipInducție, monofazic (Contactați RIDGID pentru opțiuni disponibile cu trei faze)

Putere.....1½ CP (1,12 kW)

Volți120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz;
Alte tensiuni disponibile
(Consultați catalogul RIDGID)

Turația de funcționare ..12/36 RPM

Comutatoaretip rotativ REV/OFF/FOR
(ÎN APOI/OPRIT/ÎNAINTE) (2/0/1)
și întrerupător pedală
ON/OFF (PORNIT/OPRIT)

Mandrină frontalăTip cu ciocănele cu bacuri basculante interschimbabile

Dispozitiv de centrare posterior

Dispozitiv.....Acționare cu came

Capete-filierăConsultați Catalogul RIDGID pentru capetele-filieră disponibile

TăietorModel 764, ¼” - 4” complet flotant, Tăietor cu autocentrare

AlezorModel 744, ¼” - 4”Tip cu lame

Sistem de ulei5 qt (4,7 l) auto-amorsant, tip Gerotor, reversare automată, debit constant

Greutate.....509 lb (231 kg)

Presiunea sonoră (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Puterea sonoră (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Măsurătorile de sunet sunt efectuate în conformitate cu un test standardizat prin Standardul EN 62481-1.

- Emisiile sonore pot să varieze cu localizarea și utilizarea specifică a acestor unelte.
- Nivelurile de expunere zilnică pentru sunet trebuie evaluate pentru fiecare aplicație și trebuie adoptate măsuri corespunzătoare de siguranță când este necesar.
Evaluarea nivelurilor de expunere trebuie să considere timpul în care unealta este deconectată și nu este utilizată. Acesta poate reduce semnificativ nivelul de expunere pe toată perioada de lucru.

Echipament standard

Consultați catalogul RIDGID pentru detalii privind echipamentul furnizat cu numerele de catalog specifice mașinii.

Plăcuța numărului de serie al mașinii de filetare este amplasată la capătul bazei. Ultimele 4 cifre indică luna și anul fabricației. (12 = luna, 14 = anul).



Figura 2 – Seria mașinii

NOTĂ Selecția materialelor adecvate și a metodelor de, instalare, îmbinare și fasonare este responsabilitatea proiectantului sistemului și/sau a instalatorului. Selecția unor materiale și metode necorespunzătoare poate cauza defectarea sistemului.

Oțelul inoxidabil și alte materiale rezistente la coroziune pot fi contaminate în timpul instalării, îmbinării și fasonării. Această contaminare poate cauza corodare și defectare prematură. Înainte de orice tentativă de instalare, trebuie efectuată o evaluare atentă a materialelor și metodelor pentru condițiile specifice de serviciu, inclusiv cele chimice și de temperatură.

Asamblarea mașinii

⚠️ AVERTIZARE



Pentru a reduce riscul de accidentări grave în timpul utilizării, urmați aceste proceduri pentru asamblarea corespunzătoare.

Dacă mașina de filetare nu este montată pe un stativ sau banc stabil, poate rezulta răsturnarea acesteia și vătămarea gravă.

Comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) trebuie să fie în poziția OFF (OPRIT) și mașina scoasă din priză înainte de asamblare.

Folosiți mijloace tehnice de ridicare corespunzătoare. Mașina de filetare RIDGID 1224 cântărește 509 lbs. (231 kg).

Montarea pe stativ

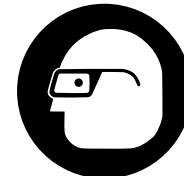
Mașinile de filetare pot fi montate pe diferite stativ de dispozitive de filetare RIDGID. Consultați catalogul RIDGID pentru informații privind stativul și fișa de instrucțiuni de montaj a stativului respectiv pentru instrucțiunile de montaj.

Montarea pe banc

Mașina poate fi montată pe un banc orizontal, stabil. Pentru a monta unitatea pe un banc, folosiți patru bolțuri 3/8" în găurile prevăzute la fiecare colț al bazei mașinii. Intervalul între găurile bazei este 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Strângeți ferm.

Inspecția înainte de utilizare

⚠️ AVERTIZARE



Înainte fiecărei utilizări, verificați mașina de filetare și remediați orice problemă pentru a reduce riscul de vătămare gravă de la electrocutare, strivire sau alte cauze și pentru a preveni deteriorarea mașinii de filetare.

- Asigurați-vă că mașina de filetare nu este conectată la priză și comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziția OFF (OPRIT).
- Curățați uleiul, unsoarea sau murdăria de pe mașina de filetare, inclusiv manetele și comenzile. Aceasta facilitează inspecția și ajută la prevenirea alunecării din prindere a mașinii sau comenzilor. Curățați și întrețineți mașina conform instrucțiunilor de întreținere.
- Verificați mașina de filetare după cum urmează:
 - Controlați starea cablului și ștecherul la deteriorare sau modificări.
 - Asamblare corectă, întreținere și integritate.
 - Orice piesă ruptă, uzată, lipsă, nealinată sau gripată sau orice altă deteriorare.
 - Prezența și funcționalitatea întrerupătorului-pedală. Asigurați-vă că întrerupătorul-pedală este racordat, în bună stare și că își execută ciclul ușor, fără să se gripeze.
 - Prezența și lizibilitatea etichetelor de avertizare (Figura 1).
 - Starea muchiilor așchietoare ale cuțitelor-filieră, cuțitului-disc și alezoarelor. Sculele de așchiere boante sau deteriorate necesită forță mărită, dau rezultate slabe și măresc riscul de vătămare.
 - Orice altă stare care ar putea împiedica exploatarea normală și în condiții de siguranță.

Dacă se constată probleme, nu utilizați mașina de filetare până nu sunt remediate problemele respective.

- Verificați și mențineți orice alt echipament utilizat conform instrucțiunilor sale, pentru a asigura corecta lui funcționare.

Pregătirea mașinii și zonei de lucru

⚠️ AVERTIZARE



Pregătiți și exploatați mașina de filetare conform acestor proceduri pentru a reduce riscul de vătămări cauzate de electrocutări, prinderi, loviri, strivire și alte cauze și pentru a ajuta prevenirea deteriorării mașinii de filetare.

Fixați mașina pe un stativ sau un banc stabil. Reze-mați corect țeava. Aceasta va reduce riscul de cădere, strivire a țevii și a vătămărilor grave.

Nu folosiți mașinile de filetat fără un întrerupător-pedală cu funcționare corespunzătoare. Întrerupătorul cu pedală oferă un control mai bun, permițându-vă să opriți motorul mașinii prin ridicarea piciorului.

- Verificați zona de lucru pentru:
 - Iluminare adecvată.
 - Lichide, vapori sau pulberi inflamabile ce se pot aprinde. Dacă acestea sunt prezente, nu lucrați în zonă până când nu se identifică sursa, se îndepărtează sau se remediază, și zona este complet ventilată. Mașina de filetare nu este protejată contra exploziilor și poate produce scântei.
 - Un loc curat, plan, stabil, uscat pentru întregul echipament și operator.
 - Bună ventilare. Nu utilizați în mod extensiv în zone mici, închise.
 - Priză de tensiune la tensiunea corectă împământată corespunzător. Verificați pe plăcuța de serie a mașinii tensiunea necesară. Este posibil ca o priză cu trei știfturi sau GFCI să nu fie corect împământată. Dacă aveți dubii, cereți unui electrician autorizat să verifice priza.
- Examinați țeava care urmează a fi filetată și fittingurile asociate. Stabiliți echipamentul corect pentru lucrare, *vezi specificațiile*. Nu folosiți pentru a fileta altceva decât semifabricate drepte. Nu filetați țevi cu fittinguri sau alte atașamente. Acest lucru sporește riscul de tragere și strangulare.
- Transportați echipamentul în zona de lucru. *Consultați pentru informații* Pregătirea mașinii pentru transport.
- Asigurați-vă că echipamentul a fost examinat și asamblat corespunzător.
- Asigurați-vă că comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziția OFF (OPRIT).
- Verificați să fie cuțitele-filieră corecte în capul-filieră și că sunt așezate corect. Dacă este necesar montați și/sau ajustați cuțitele-filieră în capul-filieră. *Consultați secțiunea Inițializarea și utilizarea capului-filieră* pentru detalii.
- Pivotați tăietorul, alezorul și capul-filieră și le îndepărtați de operator. Asigurați-vă că sunt stabile și nu vor cădea în zona de lucru.
- Dacă țeava depășește tava de șpan în fața mașinii sau cu mai mult de 2' (0,6 m) în afară în spatele mașinii, folosiți stative pentru țevi pentru a sprijini țeava și a preveni răsturnarea sau căderea mașinii. Așezați stativele pentru țevi în linie cu mandrinele mașinii, la aproximativ 1/3 distanță de la capătul țevii spre mașină. O țeavă mai lungă ar putea să necesite mai multe stative de țeavă. Folosiți numai stative pentru țevi destinate acestui scop. Suportii de țevi necorespunzători sau sprijinirea țevii cu mâna pot cauza răsturnări sau vătămări prin prindere și strangulare.
- Restricționați accesul sau instalați apărători sau bariere pentru a crea un spațiu minim de 3' (1 m) în jurul mașinii de filetare și țeavă. Aceasta ajută la împiedicarea persoanelor neautorizate pentru operare să contacteze mașina sau țeava și să reducă riscul de răsturnare sau strangulare.
- Poziționați întrerupătorul-pedală așa cum se arată în *Figura 18* pentru a permite o poziție de funcționare corespunzătoare.
- Verificați nivelul uleiului de filetare RIDGID. Scoateți ansamblul tăvii-sertar și introduceți ansamblul; Verificați dacă ansamblul sitei-filtru este complet imers în ulei. *Vezi Întreținerea sistemului de lubrifiere cu ulei.*
- Cu comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT), pozați cordonul pe un traseu liber. Cu mâinile uscate, introduceți ștecherul cordonului de alimentare într-o priză corect împământată. Mențineți toate racordurile uscate și deasupra solului. În cazul în care cordonul nu este suficient de lung, utilizați un prelungitor care:
 - Este în stare bună.
 - Are o priză cu trei știfturi similară cu cea de pe mașina de filetare.
 - Este omologat pentru utilizare în exterior.
 - Are o dimensiune nominală suficientă a sârmei. Pentru cordoane prelungitoare până la 50' (15,2 m) lungime folosiți 14 AWG (2,5 mm²) sau mai grele. Pentru cordoane prelungitoare de 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) lungime folosiți 12 AWG (2,5 mm²) sau mai grele.

13. Verificați mașina de filetare dacă funcționează corespunzător. Cu mâinile curate:

- Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția FOR (ÎNAINTE). Apăsați și eliberați întrerupătorul-pedală. Mandrina trebuie să se rotească în sens antiorar când este văzută dinspre Capătul căruciorului (vezi Figura 22) Repetați pentru poziția REV (ÎNAPOI) – mandrina trebuie să se rotească în sens orar. Dacă mașina de filetare nu se rotește în sensul corect sau dacă întrerupătorul cu pedală nu controlează funcționarea dispozitivului, nu utilizați dispozitivul înainte de a fi reparat.
- Apăsați și țineți apăsat întrerupătorul-pedală. Inspectați componentele mobile, să nu fie nealiniat, blocați, să nu producă zgomote ciudate sau să nu existe condiții neobișnuite. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală. Dacă descoperiți condiții neobișnuite, nu utilizați echipamentul, până când nu a fost reparat.
- Așezați capul-filieră în poziția de utilizare. Țineți apăsat întrerupătorul cu pedală. Verificați debitul de ulei peste capul-filieră: Ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală. Dacă este necesar, vezi secțiunea "Întreținerea sistemului de lubrifiere cu ulei".

14. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT) și cu mâinile uscate scoateți din priză mașina.

Inițializarea și utilizarea capului-filieră

Mașina de filetare 1224 poate fi utilizată cu o diversitate de capete-filieră RIDGID pentru a tăia filete pe țevi și bolțuri. Consultați Catalogul RIDGID pentru capetele-filieră disponibile.

Capetele-filieră necesită câte un set de cuțite-filieră pentru fiecare din următoarele domenii de dimensiuni ale țevii: (1/4" și 3/8"), (1/2" și 3/4"), (1" până la 2"), și (2 1/2" până la 4"). Cuțitele-filieră NPT/NPSM trebuie folosite în capetele-filieră NPT și cuțitele-filieră BSPT/BSPP trebuie utilizate în capetele-filieră BSPT - bara de dimensiuni este marcată pentru fiecare.

Capetele-filieră care folosesc cuțite-filieră cu șuruburi necesită un set de cuțite-filieră dedicat pentru fiecare dimensiune specifică a filetelui.

Consultați catalogul RIDGID pentru cuțitele disponibile pentru capul-filieră al dumneavoastră.

Tăiați întotdeauna un filet de test pentru a vă asigura de dimensiunea corectă a filetelui după schimbarea/ajustarea cuțitelor.

Demontarea/montarea capului-filieră

Introduceți/scoateți pivotul capului-filieră în gaura adecvată din cărucior. Când este introdus complet, capul-filieră este menținut pe loc. Când este montat, capul-filieră poate fi rotit pe pivot pentru aliniere cu țeava sau poate fi rabatat în sus și în afara drumului, pentru a permite utilizarea tăietorului sau alezătorului.

Capete-filieră cu deschidere rapidă

Capetele-filieră cu deschidere rapidă includ modelele 713/913 și 541/542 pentru șuruburi. Capetele-filieră cu deschidere rapidă sunt deschise și închise manual pentru lungimi de filet specifice utilizatorului.

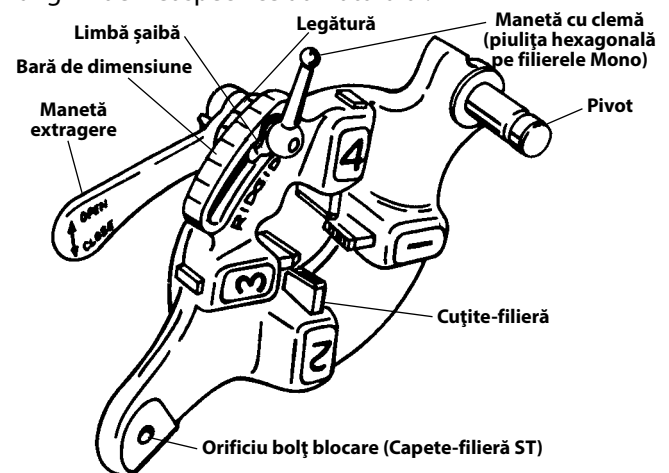


Figura 3 – Cap-filieră cu deschidere rapidă

Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră

1. Poziționați capul-filieră cu numerele în sus.
2. Mișcați maneta de extragere în poziția OPEN (DESCHIS) (Figura 4).

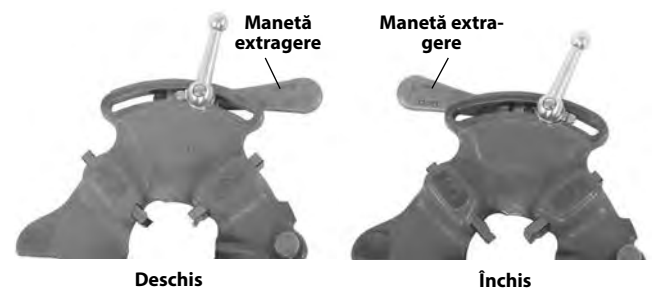


Figura 4 – Pozițiile Deschis/Închis ale manetei

3. Slăbiți maneta clemii aproximativ trei ture.
4. Ridicați limba șaiabei afară din fanta din bara de dimensiuni. Mișcați piulița la capătul fantei (Figura 5).

5. Îndepărtați cuțitele-filieră de pe capul-filieră.

6. Inșerați cuțitele-filieră corespunzătoare în capul-filieră, cu marginea numerotată în sus, până când linia indicatorului este la nivel cu muchia capului-filieră (vezi Figura 5).

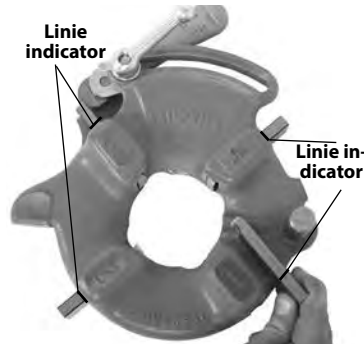


Figura 5 - Inșerare cuțite-filieră

Numerele de pe cuțitele filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului filieră. Întotdeauna schimbați cuțitele-filieră ca seturi - nu amestecați cuțitele-filieră din diferite seturi.

7. Mutați marcajul indicelui de legătură pentru aliniere cu marcajul de dimensiune dorit pe bara de dimensiuni. Ajustați inserția așa cum este necesar pentru a permite mișcarea. Limba șabei trebuie să fie în fantă pe partea stângă.

8. Strângeți maneta clemei.

Ajustarea dimensiunii filetelui

1. Montați capul-filieră conform instrucțiunilor mașinii de filetare și deplasați capul-filieră în poziția de filetare.

2. Slăbiți maneta clemei.

3. Porniți cu marcajul indicelui de legătură aliniat cu marcajul de dimensiune dorit pe bara de dimensiuni. Pe capetele-filieră Mono și pentru șuruburi, poziționați marcajul de cuplare la linia din bara de dimensiuni. Pentru filetele de șurub cu cap-filieră Universal, poziționați toate cuțitele-filieră pentru șuruburi la linia BOLT (ȘURUB) pe bara de dimensiuni (Figura 6).

4. Dacă dimensiunea filetelui necesită ajustare, poziționați marcajul indicelui de legătură ușor deviat față de marcajul barei de dimensiuni în direcția marcajelor OVER (DEASUPRA) (diametru filet mai mare, ture mai puține ale angajării fittingului) sau UNDER (DEDESUBT) (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fittingului).

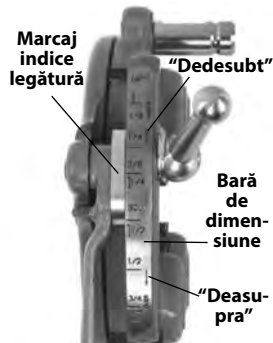


Figura 6 - Ajustare dimensiune filet

5. Strângeți maneta clemei.

Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui

La capătul filetelui:

- Filete de țevă - capătul filetat al țevii este la nivel cu capătul cuțitului-filieră nr. 1.
- Filete de șurub - filetați lungimea dorită - urmăriți aproape să nu apară nici o interferență între componente.

Mișcați maneta de extragere în poziția OPEN (DESCHIS), pentru a extrage cuțitele-filieră.

Capete-filieră cu deschidere automată

Capetele-filieră cu deschidere automată includ capetele-filieră Model 711 NPT RH și 911 BSPT RH. Pentru țevi de dimensiuni de la 1/2" până la 2" poate fi utilizat un trăgaci pentru deschiderea capului-filieră la încheierea filetării. Pentru țevi de dimensiuni 1/8" până la 3/8", filete pentru șuruburi și drepte, și dacă se dorește și pentru celelalte dimensiuni, capul-filieră este deschis manual când filetarea este finalizată.

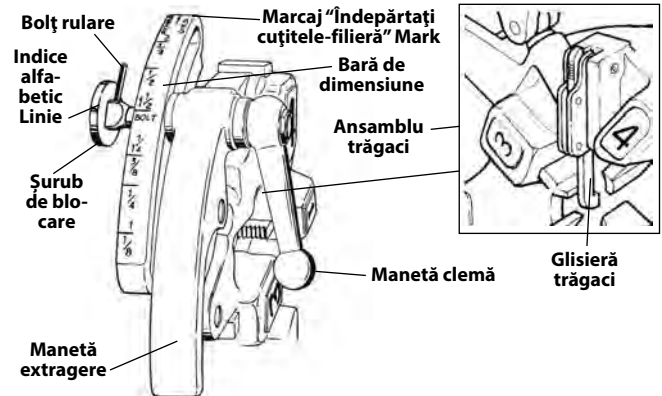


Figura 7 - Cap-filieră Universal cu deschidere rapidă

Inșerarea/schimbarea cuțitelor-filieră

1. Poziționați capul-filieră cu numerele în sus.
2. Asigurați-vă că ansamblul trăgaciului este eliberat și capul-filieră DESCHIS prin tragerea glisierii trăgaciului în afara capului-filieră. Feriți-vă de maneta de extragere tensionată cu arc în timp ce eliberați ansamblul trăgaciului.

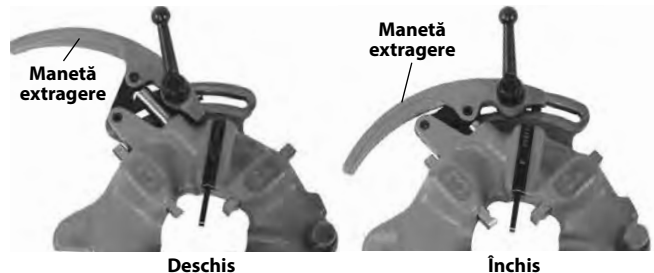


Figura 8 - Pozițiile Deschis/Închis

- Slăbiți maneta clemei aproximativ șase ture complete.
- Trageți șurubul de blocare din fanta barei de dimensiuni, astfel încât știftul de rulare să treacă de fantă. Poziționați bara de dimensiuni astfel încât linia indicelui pe șurubul de blocare să fie aliniată cu marcajul REMOVE DIES (EXTRAGERE CUȚITE-FILIERĂ).
- Îndepărtați cuțitele-filieră de pe capul-filieră.
- Inserați cuțitele-filieră corespunzătoare în capul-filieră, cu marginea numerotată în sus, până când linia indicatorului este la nivel cu muchia capului-filieră (vezi Figura 9). Numerele de pe cuțitele-filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului-filieră. Întotdeauna schimbați cuțitele-filieră ca seturi – nu amestecați cuțitele-filieră din diferite seturi.
- Deplasați bara de dimensiuni astfel încât linia indicelui pe șurubul de blocare să fie aliniată cu marcajul dimensiunii dorite. Ajustați inserția așa cum este necesar pentru a permite mișcarea.
- Asigurați-vă că știftul de rulare este orientat spre marcajul REMOVE DIES (SCOATEȚI CUȚITELE-FILIERĂ).
- Strângeți maneta clemei.

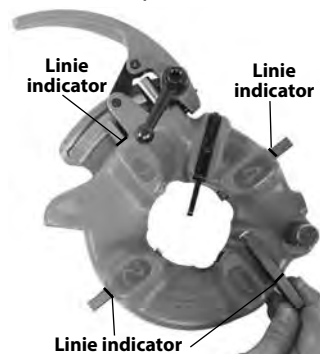


Figura 9 – Inserare cuțite-filieră

Ajustarea dimensiunii filetelui

- Montați capul-filieră conform instrucțiunilor mașinii de filetare și deplasați capul-filieră în poziția de filetare.
- Slăbiți maneta clemei.
- Poziționați bara de dimensiune astfel încât linia indicelui pe șurubul de blocare să fie aliniată cu marcajul dimensiunii dorite de pe bara de dimensiune.
- Dacă dimensiunea filetelui necesită ajustare, poziționați marcajul indicelui șurubului de blocare ușor deviat față de marcajul barei de dimensiuni în direcția marcajelor OVER (DEASUPRA) (diametru filet mai mare, ture mai puține ale angajării fittingului) sau UNDER (DEDESUBT) (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fittingului).
- Strângeți maneta clemei.

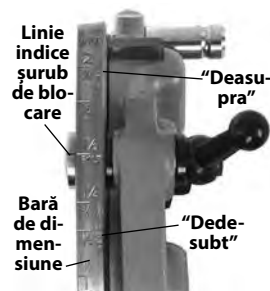


Figura 10 – Ajustare dimensiune filet

Ajustare glisieră trăgaci

Poziționați glisiera trăgaciului pentru dimensiunea conductei care este filetată (vezi Figura 11).

- 1/2" și 3/4" – capătul țevii trebuie să atingă piciorul glisierii trăgaciului.
- 1" la 2" – capătul țevii trebuie să atingă tija glisierii trăgaciului.

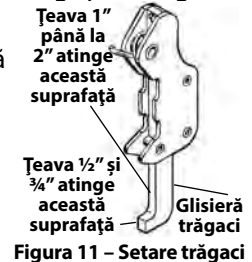


Figura 11 – Setare trăgaci

Înainte

- Țevi 1/8", 1/4" și 3/8"
- Filete mai lungi sau mai scurte
- Filetarea șuruburilor

Împingeți glisiera trăgaciului în sus și în afara drumului. Capul-filieră trebuie deschis manual.

Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui

Când folosiți trăgaciul, el atinge capătul țevii, determinând deschiderea automată a capului-filieră. Feriți-vă de maneta de extragere tensionată cu arc când acesta se eliberează.

Pentru a deschide manual capul-filieră (cu glisiera trăgaciului sus), la capătul filetelui:

- Filete conice de țeavă – capătul țevii este la nivel cu capătul cuțitului-filieră nr. 1.
- Filete de șurub și drepte – filetați lungimea dorită – urmăriți aproape să nu apară nici o interferență între componente.

Mișcați maneta de extragere în poziția OPEN (DESCHIS), pentru a extrage cuțitele-filieră.

714/914 Capete-filieră cu deschidere automată și retragere

Capetele-filieră cu deschidere automată și retragere modelele 714 (NPT/NPSM) și 914 (BSPT/BSPP) sunt folosite pe mașina de filetare 1224 pentru țevi de dimensiunile 2 1/2" până la 4". Aceste capete de filetare pot fi ajustate pentru a tăia fie filete conice fie filete drepte pentru țevi.

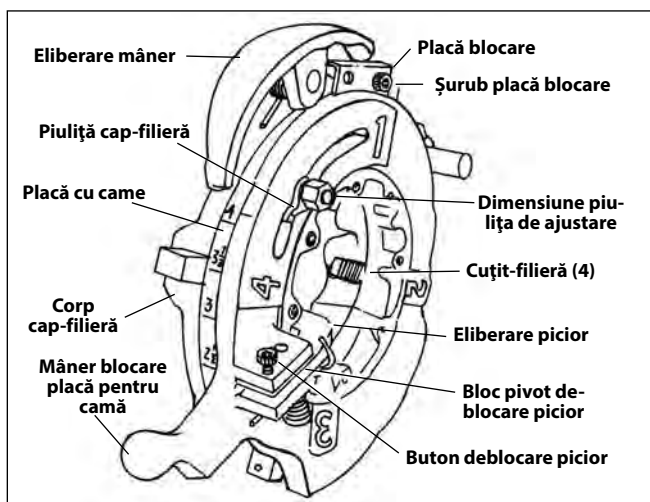


Figura 12 – Cap-filieră cu deschidere automată și retragere

Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră

1. Poziționați capul-filieră cu numerele în sus.
2. Asigurați-vă că piciorul trăgaciului este eliberat/capul-filieră este deschis prin tragerea piciorului în afara capului-filieră. Feriți-vă de piesele mobile tensionate cu arc în timp ce eliberați.
3. Slăbiți piulița de ajustare și extrageți piciorul piuliței capului-filieră afară din fantă.

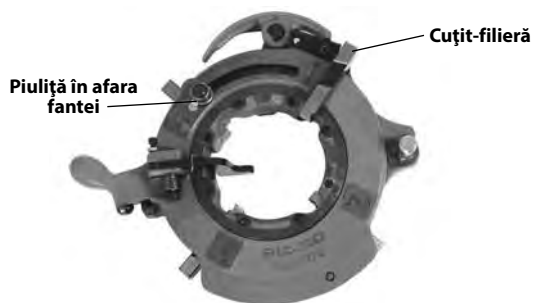


Figura 13 – Inserare cuțite-filieră

4. Rotiți cama spre dimensiuni de țevă mai mari până când șurubul de ajustare atinge capătul fantei.
5. Îndepărtați cuțitele-filieră de pe capul-filieră.

Inserați cuțitele-filieră corespunzătoare în capul-filieră, marginea cu numărul în sus. Numerele de pe cuțitele-filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului-filieră (vezi Figura 13). Cuțitele-filieră includ un buzunar care cuplează un clichet cu bilă în capul-filieră atunci când este montat corect. Întotdeauna schimbați cuțitele-filieră ca seturi – nu amestecați cuțitele-filieră din diferite seturi.

6. Rotate cama la setarea dimensiunii dorite.
7. Limba șabei trebuie să fie în fantă pe partea stângă. Strângeți piulița de ajustare.

Ajustarea dimensiunii filetului

1. Montați capul-filieră conform instrucțiunilor mașinii de filetare și deplasați capul-filieră în poziția de filetare.
2. Slăbiți piulița de ajustare.
3. Poziționați linia indicelui de legătură pe marcajul de dimensiune dorit pe camă/bara de dimensiuni.
4. Dacă dimensiunea filetului necesită ajustare, poziționați linia indicelui ușor deviată față de marcajul camei/barei de dimensiuni în sensul dimensiunilor mai mari (diametru filet mai mare, ture mai puține ale angajării fittingului) sau în sensul dimensiunilor mai mici (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fittingului), așa cum este reprezentat pe camă/bara de dimensiuni.

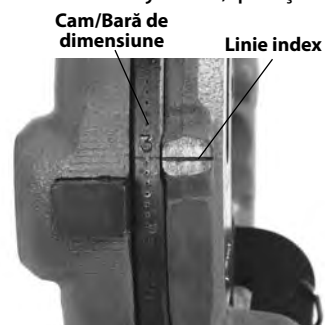


Figura 14 – Ajustare dimensiune filet

5. Strângeți piulița de ajustare.

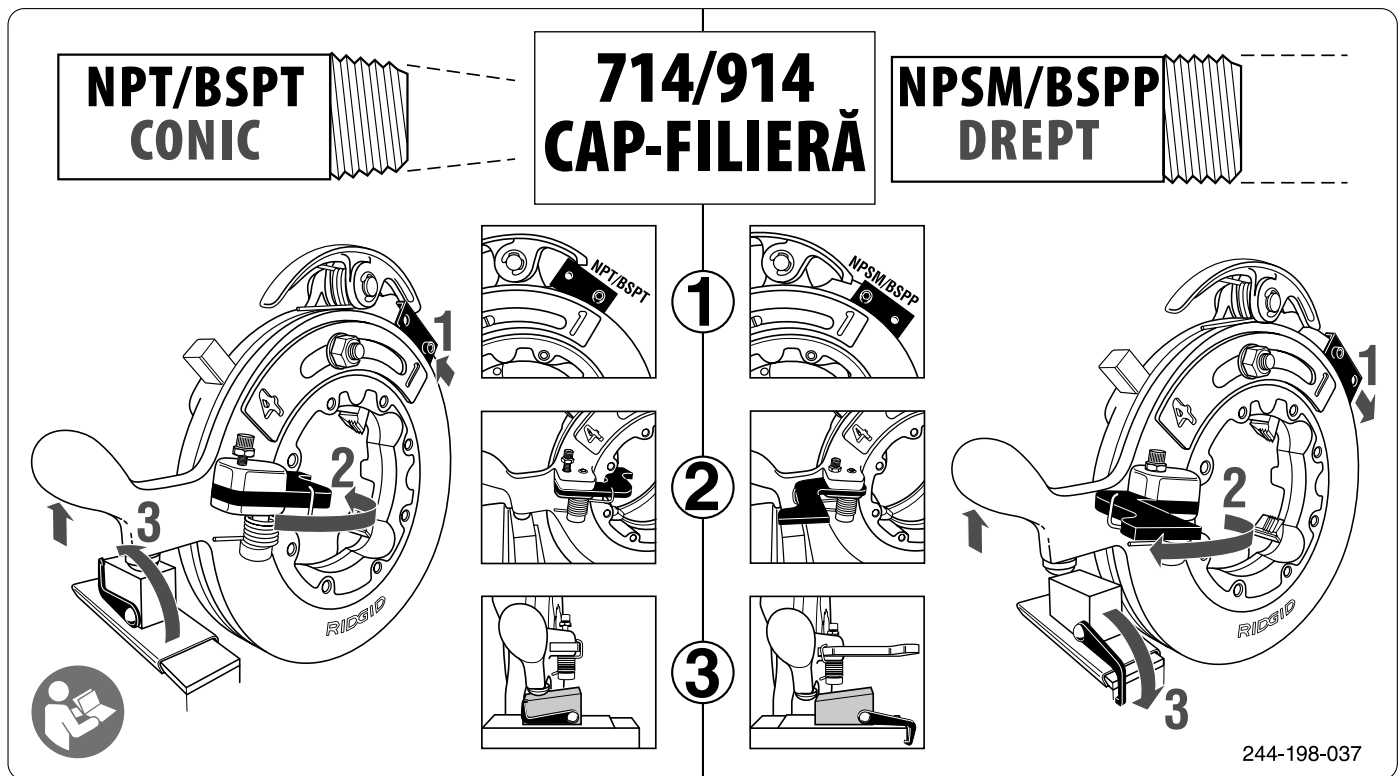


Figura 15 – Ajustare pentru filete conice sau drepte de țevă

Ajustare pentru filete conice sau drepte de țevă

1. Pentru filetele conice (NPT sau BSPT în funcție de capul-filieră), cu referință la *Figura 15*, reglajele sunt "IN" (în interior).
 - (1) Poziționați placa de blocare **în interior** spre mânerul de deblocare. Asigurați placa de blocare cu șurubul prin orificiul marcat "NPT/BSPT".
 - (2) Mișcați piciorul de eliberare **în interior** în sensul țevii.
 - (3) Deblocați clichetul și permiteți barei sinus să se deplaseze **în interior** spre capul-filieră. Rotiți clichetul spre bara sinus pentru a o proteja.
2. Pentru filetele drepte (NPSM sau BSPP în funcție de capul-filieră), cu referință la *Figura 15*, reglajele sunt "OUT" (la exterior).
 - (1) Poziționați placa de blocare **la exterior** îndepărtată de mânerul de deblocare. Asigurați placa de blocare cu șurubul prin orificiul marcat "NPSM/BSPP".
 - (2) Mișcați piciorul de eliberare **la exterior** îndepărtat de țevă și strângeți șurubul piciorului de eliberare pentru a o fixa în loc.
 - (3) Trageți bara de sinus **la exterior** îndepărtată de capul-filieră și rotiți clichetul în jos pentru a îl agăța la cărucior. Există un orificiu la capătul căruciorului în care să se angajeze clichetul.

Pregătirea capului-filieră pentru filetare

Coborâți capul-filieră jos în poziția de filetare.

Împingeți ferm în sus mânerul plăcii de blocare a camei pentru a închide/închide capul-filieră (*Figura 16*).

- Când este ajustat pentru filete conice, piciorul de eliberare se închidează în interior spre țevă și suprafața sferică de pe placa de blocare a camei se așează pe bara sinus.
- Când este ajustat pentru filete drepte, mânerul de eliberare angajează canelura în placa de blocare a camei. Capul-filieră nu atinge bara sinus.

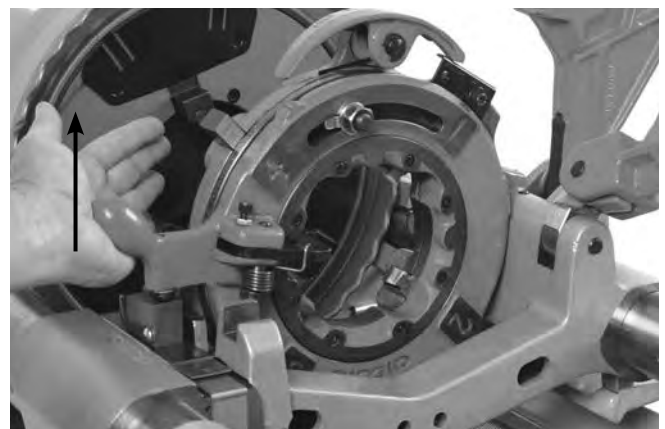


Figura 16 – Închiderea capului-filieră cu retragere

Deschiderea capului-filieră la capătul filetelui

- Filete conice: la capătul filetelui suprafața sferică de pe placa de blocare a camei se îndepărtează de bara sinus și astfel deschide capul-filieră.
- Filete drepte: filetați pe lungimea dorită și deschideți manual capul-filieră prin apăsarea mânerului de eliberare – supravegheați cu atenție pentru a evita orice interferență între componente.

Instrucțiuni de exploatare

⚠ AVERTIZARE



Nu purtați mănuși sau îmbrăcăminte largă. Țineți mânecile și jachetele încheiate. Hainele largi se pot încălci în componentele rotative, cauzând rănire prin strivire.

Mențineți mâinile departe de țeava și componentele în rotație. Oprii mașina înainte de a șterge filetele mașinii sau înșurubarea fittingurilor. Nu vă aplecați peste mașină sau peste țeavă. Pentru a preveni vătămarea prin prindere cu strangulare, strivire sau lovire, lăsați mașina să se oprească complet înainte de a atinge mașina sau mandrinele mașinii.

Nu folosiți această mașină pentru a fabrica sau rupe fittinguri (strângere sau slăbire). Aceasta poate cauza vătămări prin lovire sau strivire.

Nu folosiți mașinile de filetare fără un întrerupător-pedală cu funcționare corespunzătoare. Niciodată nu blocați un întrerupător-pedală în poziția ON (PORNIT) astfel încât să nu poată comanda mașina de filetare. Întrerupătorul cu pedală oferă un control mai bun, permițându-vă să opriți motorul mașinii prin ridicarea piciorului. Dacă survine prinderea cu strangulare și motorul este menținut alimentat cu energie, puteți fi tras în mașină. Această mașină are un cuplu mare și poate duce la înfășurarea hainelor în jurul brațului sau al altei părți din corp cu destulă forță pentru a strivi sau fractura oasele sau pentru a cauza lovituri sau alte tipuri de vătămări.

Atât procesul de lucru, cât și întrerupătorul-pedală trebuie controlate de o singură persoană. A nu se utiliza de mai multe persoane, simultan. În caz de încălcire, operatorul trebuie să aibă control asupra întrerupătorului cu pedală.

Respectați instrucțiunile de exploatare pentru a reduce riscul de vătămare prin prindere și strangulare, lovire, strivire precum și din alte cauze.

1. Asigurați-vă că mașina și zona de lucru au fost pregătite corespunzător, iar în zona de lucru nu sunt trecători sau alte motive de distragere a atenției. Operatorul trebuie să fie singura persoană prezentă în zonă în timp ce mașina este operată.

Tăietorul, alezorul și capul-filieră trebuie să fie îndepărtate de operator, nu le așezați în poziția de operare. Asigurați-vă că sunt stabile și nu vor cădea. Deschideți complet mandrinele mașinii de filetare.

2. Introduceți țeava mai scurtă de 2' (0,6 m) dinspre fața mașinii. Introduceți țevile mai lungi prin celălalt capăt, astfel încât segmentul mai lung să se extindă în afară dincolo de spatele mașinii. Asigurați-vă că stativele pentru țevi sunt așezate corect.
3. Dacă este necesar, marcați țeava. Așezați țeava astfel încât zona care va fi tăiată sau capătul care să fie alezat sau filetat să fie la aproximativ 6" (150 mm) de fața mandrinei. Dacă este mai aproape, căruciorul poate lovi mașina în timpul filetării și să deterioreze mașina.
4. Răsuciți dispozitivul de centrare spate în sens antiorar (privind din spatele mașinii), pentru a se închide pe țeavă. Asigurați-vă că țeava este centrată în inserturi. Aceasta îmbunătățește sprijinirea țevilor și dă rezultate mai bune.
5. Răsuciți roata de mână a mandrinei față în sens antiorar (privind din fața mașinii), pentru a se închide pe țeavă. Asigurați-vă că țeava este centrată în inserturi. Aplicați în mod repetat și cu forță rotații în sens antiorar ale roții de mână pentru a fixa țeava în mandrina din față.

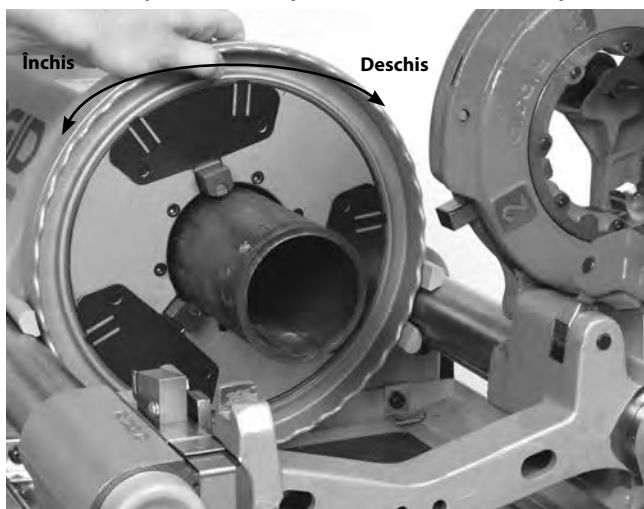


Figura 17 – Prinderea țevii în mandrină



Figura 18 – Poziția de operare

6. Poziționați-vă corect pentru lucru pentru a vă asigura controlul asupra mașinii și țevii (vezi Figura 18).

- Stați pe partea mașinii cu comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE), pentru a avea un acces confortabil la scule și comutator.
- Aveți grijă să puteți comanda întrerupătorul-pedală. Încă nu călcați pe întrerupătorul-pedală. În caz de urgență trebuie să fiți capabil să eliberați întrerupătorul-pedală.
- Aveți grijă să aveți un echilibru bun și să nu fie nevoie să vă înclinați exagerat.

Schimbarea turațiilor de funcționare

1224 are două turații de funcționare – 12 și 36 rpm. 36 rpm pot fi utilizate openru tăiere și alezare țevi până la 4" și filetare filete țevi până la 2". 12 rpm trebuie utilizate pentru a fileta țevi 2½" și mai mari sau alte aplicații de moment ridicat, cum ar fi oțel inoxidabil sau material de duritate ridicată etc. Dacă 1224 se calează în funcționare la 36 rpm, eliberați imediat întrerupătorul cu pedală și schimbați turația la 12 rpm.

Nu schimbați turația de funcționare în timpul tăierii, alezării sau filetării. Orice sarcină pe mașină poate împiedica schimbarea treptelor. Pentru a schimba turația de funcționare:

1. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția FOR (ÎNAINTE).
2. Apăsăți și eliberați întrerupătorul pedală pentru a porni rotirea mandrinei.
3. În timp ce mandrina se rotește (dar întrerupătorul-pedală este eliberat) mișcați butonul schimbătorului.

Acești pași corespund cu cei de pe autocolantul selectorului de viteze (Figura 19).

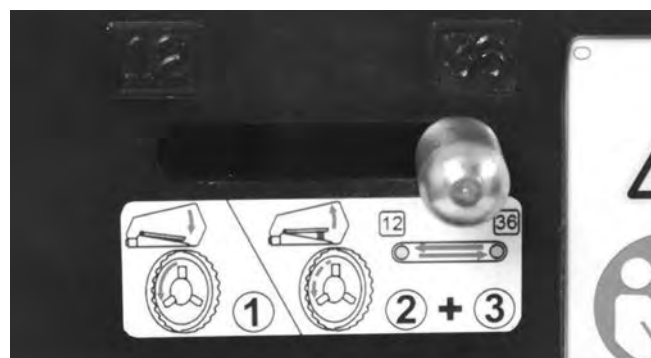


Figura 19 – Buton schimbător de viteze/Autocolant

Roată de mână reglare cărucior

Poziția roții de mână a căruciorului 1224 poate fi reglată pentru un randament mai bun.

1. Extrageți roata de mână din cărucior.
2. Rotiți roata de mână ¼ de tură. Mânerul se va recupla automat în poziția nouă.



Figura 20 – Roată de mână reglare cărucior

Tăiere cu tăietorul nr. 764

1. Deschideți tăietorul prin rotirea șurubului de avans în sens antiorar. Coborâți tăietorul în poziția de tăiere deasupra țevii. Folosiți roata de mână a căruciorului pentru a muta tăietorul deasupra zonei care trebuie tăiate, și aliniați cuțitul-disc cu marcajul pe țeavă. Tăierea segmentelor filetate sau deteriorate ale țevii poate deteriora cuțitul-disc.

2. Strângeți șurubul de avans al tăietorului pentru a aduce cuțitul-disc în contact ferm cu țeava în timp ce țineți cuțitul-disc aliniat cu marcajul de pe țeavă.
3. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția FOR (ÎNAINTE).
4. Cu ambele mâini prindeți mânerul de avans al tăietorului de țevi (Figura 21).
5. Apăsați întrerupătorul-pedală.
6. Strângeți mânerul șurubului de avans o jumătate de tură pe rotație a țevii, până când țeava este tăiată. O strângere mai agresivă a mânerului reduce viața funcțională a cuțitului-disc și mărește formarea bavurilor. Nu sprijiniți țeava cu mâna. Lăsați piesa tăiată să fie suportată de căruciorul mașinii și stativul țevii.



Figura 21 – Tăiere țeavă cu tăietorul 764, rotația mașinii

7. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
8. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT).
9. Ridicați tăietorul și îl îndepărtați de operator.

Alezare cu alezorul nr. 744

1. Mișcați alezorul în poziția de alezare. Asigurați-vă că este poziționat sigur pentru a împiedica mișcarea acestuia în timpul utilizării.
2. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția FOR (ÎNAINTE).
3. Apucați cu ambele mâini roata de mână a căruciorului.
4. Apăsați întrerupătorul-pedală.
5. Rotiți roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa alezorul la capătul țevii. Aplicați presiune ușoară la roata de mână pentru a avansa alezorul în țeavă, pentru a elimina bavurile după dorință.



Figura 22 – Alezare țeavă cu alezorul

6. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
7. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT).
8. Îndepărtați alezorul de operator.

Filetare țevi

Din cauza diferitelor caracteristici ale țevilor, trebuie executată întotdeauna o filetare de testare, înainte de executarea primei filetări a zilei de lucru sau când schimbați dimensiunea, calibrul sau materialul țevii.

1. Coborâți capul-filieră jos în poziția de filetare. Asigurați-vă că cuțitele-filieră sunt corecte pentru țeava care urmează a fi filetată și sunt așezate corespunzător. Consultați capitolul "Inițializarea și utilizarea capului-filieră" pentru informații privind schimbarea și ajustarea cuțitelor-filieră.
2. Închideți capul-filieră.
3. Stabiliți turația corectă pentru aplicație.
4. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția FOR (ÎNAINTE).
5. Apucați cu ambele mâini roata de mână a căruciorului.
6. Apăsați întrerupătorul-pedală.
7. Verificați debitul de ulei de așchiere peste capul-filieră.
8. Rotiți roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa capul-filieră la capătul țevii. Aplicați o forță ușoară la roata de mână pentru a angaja cuțitul-filieră în țeavă. Odată ce capul-filieră începe să fileteze, nu mai este necesară forță la roata de mână a căruciorului.

Când folosiți capete-filieră 714/914 pentru a executa un filet conic, odată ce piciorul de eliberare acționează mecanismul de retragere, atunci când capul este îndepărtat de țeavă veți tăia un filet supradimensionat.



Figura 23 – Filetare țevă (este reprezentat un cap-filieră 714)

9. Feriți mâinile de țeava în rotație. Aveți grijă la cărucior să nu lovească mașina. Când filetul este finalizat, deschideți capul-filieră (dacă acesta nu se deschide automat). Nu cuplați mașina pe Mers înapoi (REV) când cuțitele-filieră sunt angajate.
10. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
11. Mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT).
12. Rotiți roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa capul-filieră peste capătul țevii. Ridicați capul-filieră și îl îndepărtați de operator.
13. Îndepărtați țeava de mașină și examinați filetul. Nu folosiți mașina pentru a strânge sau desface fittinguri pe filet.

Filetare bare/Filetare șuruburi

Filetarea șuruburilor este similară procesului de filetare a țevilor. Diametrul brut nu are voie să depășească niciodată diametrul exterior al filetului.

Când tăiați filete de șuruburi, trebuie utilizate cuțitele-filieră și capul-filieră corecte. Filetele de șurub pot fi tăiate pe lungimea necesară, dar aveți grijă la cărucior să nu lovească mașina. Dacă sunt necesare filete lungi:

1. La capătul cursei căruciorului lăsați capul-filieră închis, ridicați piciorul de pe întrerupătorul-pedală și mișcați comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT).
2. Deschideți mandrina și mișcați căruciorul și piesa prelucrată la capătul mașinii.
3. Prindeți din nou tija în mandrină și continuați filetarea.

Filetare pe stânga

Tăierea filetelor pe stânga este similară procesului tăierii filetelor pe dreapta. Pentru a tăia filete pe stânga sunt necesare capete-filieră și cuțite-filieră pe stânga. Înclinați capul-filieră pe loc (Figura 24). Nu cuplați mașina pe Mers înapoi (REV) în timpul filetării.

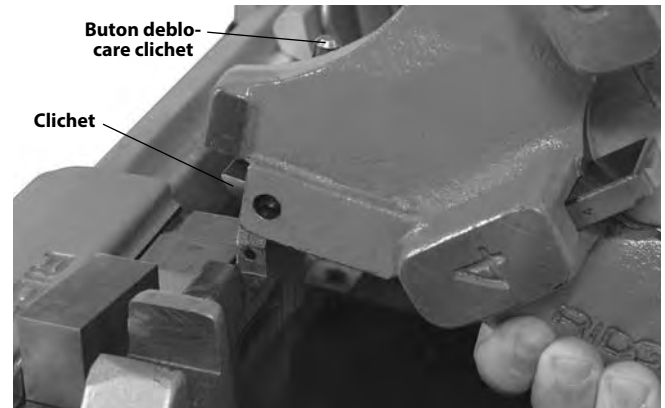


Figura 24 – Clichet pe cap-filieră LH

Șanfrenare țevă

1. Montați cuțitele de șanfrenare conform procedurii "Inserarea/schimbarea cuțitelor-filieră".
Cuțitul de tăiere a șanfrenului (marcat "2") trebuie să intre în fanta capului-filieră numărul 2. Matricele de ghidaj nu sunt marcate și sunt folosite în fantele 1, 3 și 4 ale capului-filieră. Consultați instrucțiunile respectivului cap-filieră pentru informații privind inserarea filierei.
2. Pentru capetele-filieră 714 și 914, executați configurația pentru filete drepte NPSM/BSPP.
3. Respectați instrucțiunile mașinii de filetare pentru filetarea țevilor.

Mișcați capul-filieră în poziția de filetare și închideți capul-filieră. Mișcați căruciorul pentru a aduce filierele în contact cu țeava și aplicați o forță ușoară pentru a forma șanfrenul dorit. În unele cazuri, dimensiunea trebuie ajustată ușor (DEASUPRA sau DEDESUBT) ASTFEL încât matricele de ghidare să se deplaseze pe diametrul exterior al țevii.

Îndepărtarea țevii de pe mașină

1. Cu comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziția OFF (OPRIT) și țeava staționară, prin rotiri repetate și forțate în sens orar ale roții de mână slăbiți țeava în mandrină. Deschideți mandrina față și dispozitivul de centrare din spate. Nu introduceți mâna în mandrină sau dispozitivul de centrare.
2. Prindeți ferm țeava și o scoateți de pe mașină. Manipulați cu grijă țeava, deoarece filetul poate fi încă cald și pot fi bavuri sau muchii ascuțite.

Inspectarea filetelor

1. După îndepărtarea țevii de pe mașină, curățați filetul.
2. Verificați vizual filetul. Filetele trebuie să fie netede și complete cu o formă bună. Dacă apar probleme cum ar fi ruperea spirei filetului, spire subțiri sau necircularitate a țevii, este posibil ca filetul să nu etanșeze când este asamblat. Consultați *Diagrama de depanare* pentru ajutor în diagnosticarea acestor probleme.
3. Verificați dimensiunea filetului.
 - Metoda preferată a verificării dimensiunii filetului este un calibrul inel. Există diferite tipuri de calibre inelare și utilizarea lor poate diferi față de ce este ilustrat.
 - Înșurubați calibrul inel pe filet prin strângere manuală.
 - Vedeți cât iese capătul țevii filetate prin calibrul inel. Capătul țevii trebuie să fie la nivel cu suprafața laterală a calibrului plus sau minus o tură. Dacă filetul nu corespunde cu calibrul, debitați filetul, ajustați capul filieră și tăiați un nou filet. Utilizarea unui filet care nu corespunde toleranțelor corecte poate cauza scurgeri.

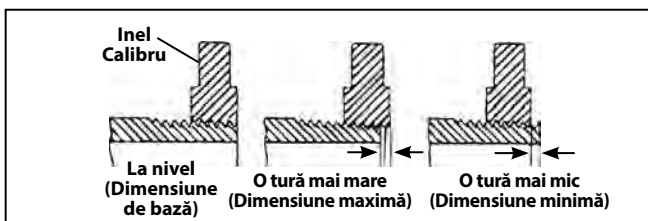


Figura 25 – Verificarea dimensiunii filetului

- Dacă nu este disponibil un calibrul inel pentru a verifica dimensiunea filetului, este posibil să utilizați un fitting curat nou reprezentativ pentru cele care sunt folosite la lucrare, pentru calibrarea dimensiunii filetului. Pentru filete 2" și sub standard NPT, filetele trebuie astfel tăiate încât să se obțină 4 până la 5 ture de angajare prin strângere manuală cu fittingul, iar pentru filetele sub standard BSPT trebuie să fie 3 ture. Pentru filetele 2½" până la 4" NPT angajarea prin strângere manuală trebuie să fie 5,5 până la 7 spire, iar pentru BSPT trebuie să fie 4 spire.
4. Ajustați filetele conform secțiunii corespunzătoare din *"Ajustarea dimensiunii filetului"* la subsecțiunea *"Inițializarea și utilizarea capului-filieră"*.
 5. Testați sistemul în conformitate cu standardele locale și practicile uzuale.

Pregătirea mașinii pentru transport

1. Asigurați-vă că comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNĂPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziția OFF (OPRIT) și cordonul de alimentare este scos din priză.

2. Curățați așchiile și alte reziduuri din tava de șpan. Îndepărtați sau asigurați toate echipamentele și materialele de pe mașină și stativ înainte de mutare, pentru a evita căderea sau răsturnarea. Curățați orice resturi de ulei sau reziduuri de pe pardoseală.
3. Așezați tăietorul, alezorul și capul-filieră în poziția de operare.
4. Înfășurați cordonul de alimentare și cordonul întrerupătorului-pedală.
5. Procedați cu grijă la ridicare și mutare, respectați instrucțiunile standului. Țineți seamă de greutatea mașinii.



Figura 26 – Mașina pregătită pentru transport

Instrucțiuni de întreținere

⚠️ AVERTIZARE

Asigurați-vă că întrerupătorul REV/OFF/FOR (ÎNĂPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziția OFF (OPRIT) și că mașina este decuplată de la rețea înainte de a efectua orice activități de întreținere sau de a face reglaje.

Păstrați mașina de filetare conform acestor proceduri pentru a reduce riscul de vătămări de electrocutare, prinderi sau alte cauze.

Curățare

După fiecare utilizare goliți șpanul de filetare din ansamblul tăvii-sertar și ștergeți orice reziduu de ulei. Ștergeți uleiul de pe suprafețele expuse, în special zonele cu mișcare relativă, cum sunt șinele căruciorului.

Dacă inserturile fălcilor nu prind și necesită curățare, folosiți o perie de sârmă pentru a îndepărta formațiunile și aderențele de zgură de țevă, de ex.

Demontare/montare capac superior

Capacul superior este fixat cu șuruburi la fiecare colț. Șuruburile sunt asigurate la capac pentru a preveni pierderea. Când demontați sau montați capacul, desfăceți sau strângeți șuruburile capacului în trei pași pentru a permite

mișcarea și deformarea capacului. Vezi Figura 27 pentru secvența de strângere/desfacere. Nu operați mașina cu capacul îndepărtat.

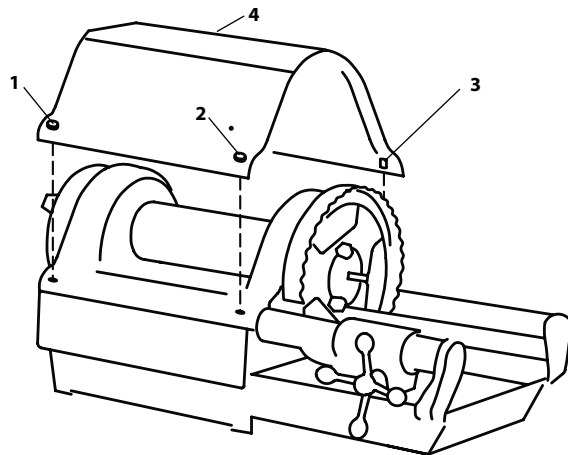


Figura 27 – Secvența de strângere/desfacere a șuruburilor capacului superior

Lubrifiere

Lunar (sau mai des dacă este necesar) lubrifiați toate piesele în mișcare expuse (cum sunt șinele căruciorului, cuțitele-disc și rolele, șurubul de avans tăietor, inserturile fălcilor și punctele de pivotare) cu un ulei de lubrifiere ușor. Ștergeți tot uleiul în exces de pe suprafețele expuse.

La fiecare 2-6 luni, în funcție de utilizare, scoateți capacul superior și aplicați cu pistolul de gresare vaselină EP (presiune extremă) pe bază de litiu la fittingurile de gresare ale lagărelor arborelui (Figura 28).

Nu operați mașina cu capacul îndepărtat. Puneți capacul la loc imediat după ce ați lubrifiat mașina.



Figura 28 – Fitinguri lubrifiere cu vaselină

Întreținerea sistemului de lubrifiere cu ulei

Pentru a scoate ansamblul tavă-sertar, o împingeți spre mandrina față (1) și o ridicați (2) (vezi Figura 29).

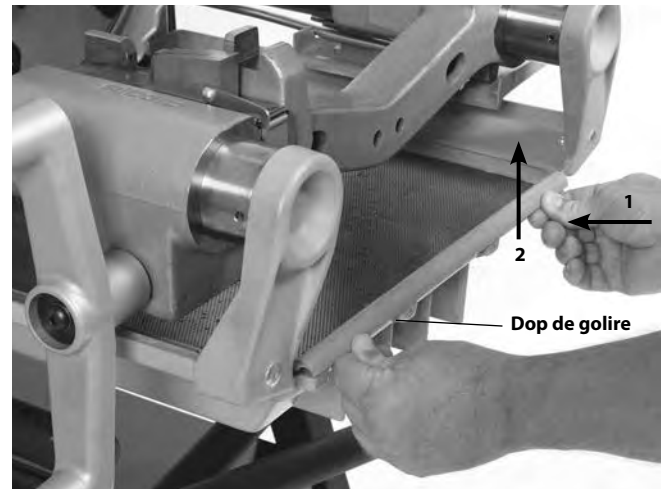


Figura 29 – Extragerea ansamblului tavă-sertar

Țineți filtrul-sită de ulei curat, pentru a asigura debit suficient de ulei. Sita filtrului de ulei este amplasată în partea inferioară a rezervorului de ulei. Slăbiți șurubul care fixează filtrul la bază, îndepărtați filtrul de pe conducta de ulei și îl curățați. Nu operați mașina cu filtrul-sită de ulei demontat.

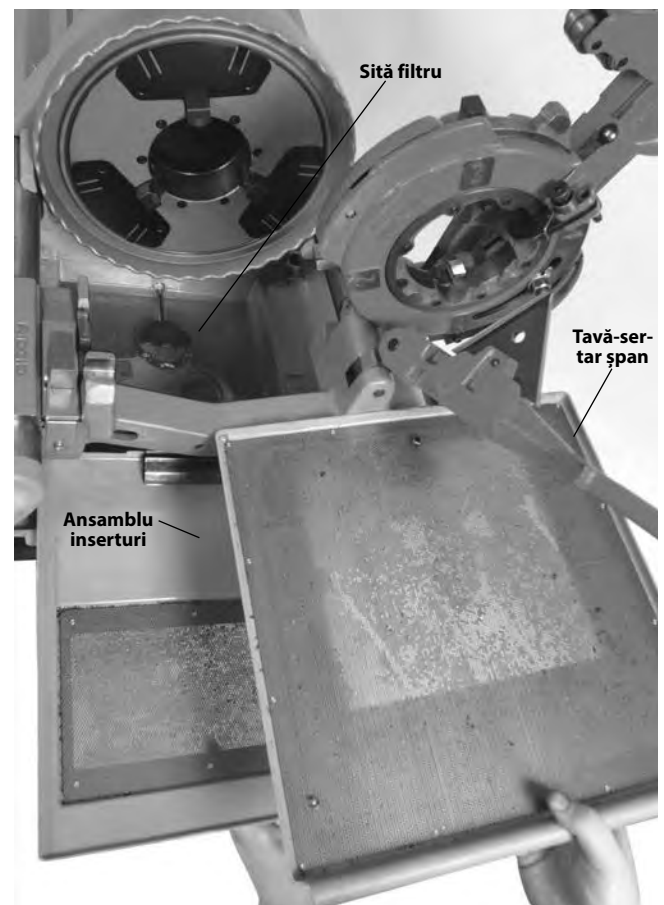


Figura 30 – Ansamblu sită filtru

Înlocuiți uleiul de filetare când devine murdar sau contaminat. Pentru scurgerea uleiului, poziționați un recipient sub bușonul de scurgere la capătul rezervorului și scoateți bușonul. Curățați depunerile de pe fundul rezervorului. Utilizați ulei de filetare RIDGID pentru filete de înaltă calitate și viață funcțională maximă a cuțitelor-filieră. Rezervorul din bază conține aproximativ 5 qt (4,7 l) de ulei de filetare.

Pompa de ulei trebuie să se auto-amorseze dacă sistemul este curat. Dacă nu, aceasta indică faptul că pompa este uzată și trebuie supusă lucrărilor de întreținere. Nu încercați să amorsați pompa.

Înlocuirea cuțitului-disc nr. 764

Dacă un cuțit-disc se tocește sau se rupe, extrageți bolțul cuțitului-disc din carcasă și verificați dacă prezintă uzură. Dacă este necesar înlocuiți bolțul și montați un cuțit-disc nou (Consultați catalogul RIDGID). Lubrifiați bolțul cu ulei ușor de lubrifiere.

Înlocuirea inserturilor de fălci

Dacă inserturile de fălci sunt uzate și nu prind țeava, ele trebuie înlocuite.

1. Introduceți o șurubelniță în fanta insertului și o răsuciți 90 grade în orice direcție. Îndepărtați insertul (Figura 31).

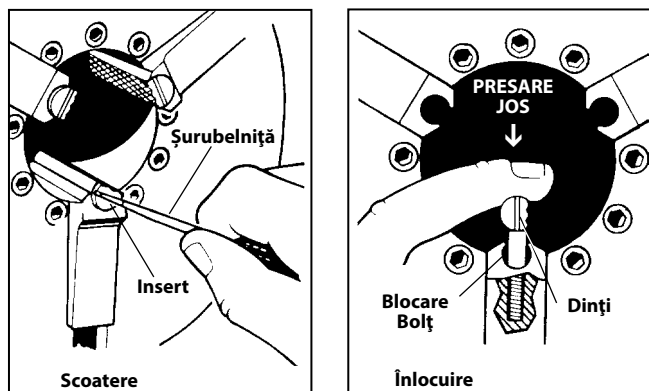


Figura 31 – Înlocuirea inserturilor fălcilor

2. Introduceți insertul lateral pe știftul de blocare și apăsați în jos cât mai mult posibil (Figura 31).
3. Țineți insertul jos ferm și îl întoarceți cu șurubelnița astfel încât dinții să se orienteze în sus.

Tensionarea/înlocuirea curelei trapezoidale

Când lubrifiați fittingurile de gresare, verificați tensiunea curelei trapezoidale. Aplicați o forță moderată cu degetul (circa 4 pounds (2 kg) la mijlocul curelei. Cureaua trebuie făcută o săgeată de aproximativ 1/8" (3mm) (Figura 32).

1. Slăbiți șurubul de poziționare și piulița 5/16" care fixează consola motorului la șină.

2. Slăbiți șurubul 1/4" care ține întinzătorul curelei și trageți înapoi întinzătorul curelei.
3. Dacă schimbați cureaua, slăbiți cele patru elemente de fixare care țin motorul la consola motorului și glisați motorul spre roata de curea. Scoateți și înlocuiți cureaua. Glisați motorul în sens opus dinspre roata de curea și asigurați elementele de fixare care țin motorul la consolă.
4. Apăsați întinzătorul curelei înainte până când cureaua este tensionată corespunzător. Strângeți șurubul 1/4".
5. Asigurați șurubul de poziționare și piulița 5/16" care fixează consola motorului la șină.

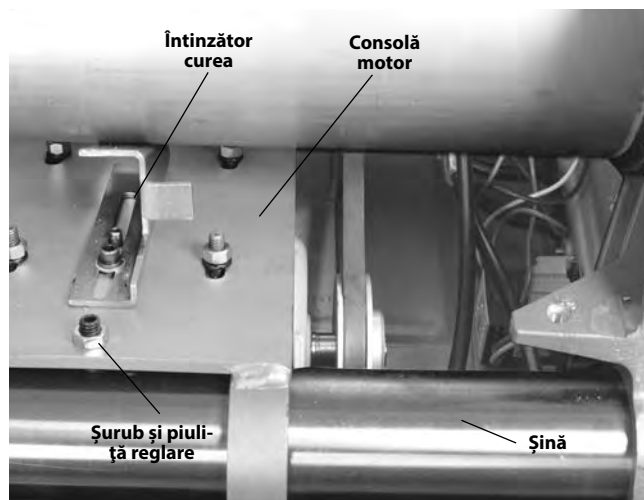


Figura 32 – Consola motorului și întinzătorul curelei

Echipe optionale

⚠ AVERTIZARE

Pentru a reduce riscul de vătămări grave, utilizați numai echipamente opționale proiectate și recomandate în mod special pentru a fi utilizate cu Mașina de filetare 1224.

Nr. catalog	Nr. model	Descriere
26212	764	Tăietor disc 1/4" până la 4"
26217	744	Alezor tip lamă 1/4" până la 4"
34577	–	Lamă alezor 1/4" până la 4"
26187	–	Bacuri și set role pentru țevi acoperite cu PE
Capete de filetare		
26132	711	Universal cu deschidere automată R.H. (DR) ¹ , NPT
26142	713	Universal cu deschidere rapidă L.H. (ST) ¹ , NPT
26152	714	Retractor cu deschidere automată R.H. (DR.), NPT
26137	911	Universal cu deschidere automată R.H. (DR.), BSPT
26147	913	Universal cu deschidere rapidă L.H. (ST.), BSPT
26157	914	Retractor cu deschidere automată R.H. (DR.), BSPT
26162	541	Șurub deschidere rapidă L.H./R.H. (ST/DR) (Dimensiuni 1/4" la 1")
26167	542	Șurub deschidere rapidă L.H./R.H. (ST/DR) (Dimensiuni 1/8" la 2")

Nr. catalog	Nr. model	Descriere
55447	725	Cap de cuțițe pentru tăiere caneluri
57497	–	Set de cuțițe de canelare 2½" la 3½"
57507	–	Numai vârf de canelare 2½" la 3½"
57492	–	Set de cuțițe de canelare 4"
57502	–	Numai vârf de canelare 4"
55452	766	Tăietor cu lame
58712	–	Vârf sculă debitare (pentru 766)
Stative		
92457	100A	Stativ universal cu picioare și tăvi
92462	150A	Stativ universal cu roți și tăvi
92467	200A	Stativ universal cu roți și dulap
22563	–	Dulap de oțel
Mandrine cu niplu		
51005	819	Mandrină pentru nipluri ½" la 2" NPT
68160	819	Mandrină pentru nipluri ½" la 2" BSPT
34157	419	Mandrină pentru nipluri 2½" la 2" NPT
34162	419	Mandrină pentru nipluri 3" NPT
34167	419	Mandrină pentru nipluri 4" NPT
34172	419	Mandrină pentru nipluri 2½" BSPT
34177	419	Mandrină pentru nipluri 3" BSPT
34182	419	Mandrină pentru nipluri 4" BSPT

Pentru o listă completă a echipamentelor RIDGID disponibile pentru mașina de filetare 1224, consultați Catalogul Ridge Tool online la www.RIDGID.eu sau apelați Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) (800) 519-3456, din S.U.A. și Canada.

Informații privind uleiul de filetare

Citiți și respectați toate instrucțiunile de pe eticheta uleiului de filetare și fișa datelor tehnice de securitate (SDS). Informații specifice despre uleiurile de filetare RIDGID, inclusiv identificarea pericolelor, primul ajutor, prevenirea și combaterea incendiilor, măsuri în caz de eliberare accidentală în mediu, manipulare și depozitare, echipamentul individual de protecție, evacuare ca deșeu și transport sunt incluse pe container și în SDS. SDS este disponibil la www.RIDGID.eu sau prin contactarea Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) la (800) 519-3456 pentru SUA și Canada sau rtctechservices@emerson.com.

Depozitarea mașinii

⚠️ AVERTIZARE Mașinile de filetare trebuie să fie depozitate în interior sau bine acoperite atunci când vremea este ploioasă. Păstrați mașina într-o zonă închisă, ferită de accesul copiilor și al persoanelor nefamiliarizate cu mașinile de filetare. Mașina poate cauza vătămări grave în mâinile utilizatorilor neinstruiți.

Service și reparații

⚠️ AVERTIZARE

Lucrările de service sau reparații necorespunzătoare pot face ca mașina să nu mai funcționeze în condiții de siguranță.

Instrucțiunile de întreținere vor aborda majoritatea cerințelor de service ale acestei mașini. Orice problemă care nu este abordată în acest capitol trebuie rezolvată numai de un tehnician de service autorizat RIDGID.

Mașina-unealtă trebuie dusă la un Centru de service independent autorizat RIDGID sau returnată la fabrică. Folosiți numai piese de schimb RIDGID.

Pentru informații privind cel mai apropiat Centru de service independent RIDGID sau pentru orice întrebări referitoare la lucrările de service sau reparații :

- Contactați distribuitorul local RIDGID.
- Vizitați www.RIDGID.eu pentru a găsi punctul de contact RIDGID local.
- Contactați departamentul tehnic de service Ridge Tool Technical Service Department la rtctechservices@emerson.com, sau în SUA și Canada apelați (800) 519-3456.

Dezafectare

Componentele mașinilor de filetare conțin materiale de valoare și pot fi reciclate. Există companii specializate în reciclare care pot avea reprezentanțe locale. Evacuați componentele și uleiul uzat în conformitate cu toate reglementările în vigoare. Pentru informații suplimentare contactați autoritățile locale de gestionare a deșeurilor.



Pentru țările CE: Nu aruncați echipamentele electrice împreună cu deșeurile menajere!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, și transpunerea acesteia în legislația națională, echipamentele electrice care nu mai pot fi folosite trebuie colectate și reciclate într-un mod nepoluant.

Depanare

PROBLEMĂ	MOTIVELE POSIBILE	SOLUȚIE
Filete deformate.	<p>Filiere deteriorate, ciobite sau uzate.</p> <p>Ulei de filetare incorect.</p> <p>Ulei de filetare insuficient.</p> <p>Ulei murdar sau contaminat.</p> <p>Cap-filieră nealiniat corespunzător cu țeava.</p> <p>Țeavă necorespunzătoare.</p> <p>Capul-filieră nu este reglat corect.</p> <p>Căruciorul nu se mișcă liber pe șine.</p>	<p>Înlocuiți filierele.</p> <p>Folosiți numai ulei de filetare RIDGID®.</p> <p>Umpleți rezervorul cu ulei.</p> <p>Înlocuirea uleiului de filetare RIDGID®.</p> <p>Curățați așchiile, murdăria sau alte materiale străine dintre capul-filieră și cărucior.</p> <p>Se recomandă utilizarea cu țeavă de oțel neagră sau galvanizată.</p> <p>Peretele țevii prea subțire – folosiți țevi de calibrul 40 sau cu pereți mai groși.</p> <p>Ajustați capul-filieră pentru a obține filetul cu dimensiunea corespunzătoare.</p> <p>Curățați și lubrifiați șinele căruciorului.</p>
Filete ovalizate sau strivite.	<p>Cap-filieră reglat subdimensionat.</p> <p>Grosimea peretelui țevii prea subțire.</p>	<p>Ajustați capul-filieră pentru a obține filetul cu dimensiunea corespunzătoare.</p> <p>Folosiți țevi de calibrul 40 sau cu pereți mai groși.</p>
Filete subțiri.	<p>Cuțitele inserate în capul de filetare în ordine greșită.</p> <p>Forțarea manetei de avans a căruciorului în timpul filetării.</p> <p>Șuruburile plăcii-capac a capului-filieră sunt slăbite.</p>	<p>Introduceți cuțitele-filieră în poziția corectă în capul-filieră.</p> <p>Odată pornită filetarea nu forțați maneta de avans a căruciorului. Lăsați căruciorul să avanseze automat.</p> <p>Strângeți șuruburile.</p>
Lipsă debit ulei de așchiere.	<p>Nivel ulei de așchiere scăzut sau lipsă.</p> <p>Sita de ulei înfundată.</p> <p>Capul-filieră nu este în poziția de filetare (DOWN (JOS)).</p>	<p>Umpleți rezervorul cu ulei.</p> <p>Curățați sita.</p> <p>Mutați capul-filieră în poziția de filetare.</p>
Motorul funcționează dar mașina nu funcționează.	<p>Cureaua trapezoidală slăbită.</p> <p>Cureaua trapezoidală uzată.</p>	<p>Tensionați cureaua trapezoidală.</p> <p>Înlocuiți cureaua trapezoidală.</p>
Țeava lunecă în fălci.	<p>Inserturile de fălci încărcate du reziduuri.</p> <p>Inserturile de fălci uzate.</p> <p>Țeava nu este centrată corect în inserturile de fălci.</p> <p>Mandrina nu este strânsă pe țeavă.</p>	<p>Curățați inserturile de fălci cu peria de sârmă.</p> <p>Înlocuiți inserturile de fălci.</p> <p>Asigurați-vă că țeava este centrată în inserturile de fălci, folosiți dispozitivul de centrare din spate.</p> <p>Aplicați în mod repetat și cu forță rotații în sens antiorar ale roții de mână pentru a fixa mandrina rapidă.</p>

Menetvágógép

1224



FIGYELMEZTETÉS!

A berendezés használata előtt figyelmesen olvassa el ezt az útmutatót. A figyelmeztetések és utasítások meg nem értése és be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

1224 menetvágógép

Jegyezze fel és őrizze meg alább a sorozatszámot, melyet az adattáblán talál meg.

Sorozat-
sz.

--	--

Tartalomjegyzék

A berendezés sorozatszámának rögzítésére szolgáló rész/tab	343
Biztonsági szimbólumok	345
Szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések	345
A munkaterület biztonsága	345
Elektromos biztonság	345
Személyes biztonság	346
A szerszámgép használata és karbantartása	346
Szerviz	347
Különleges biztonsági információk	347
A menetvágógép biztonsági jelölései	347
Ismertetés, műszaki adatok és alapfelszereltség	347
Ismertetés	347
Műszaki adatok	348
Szabvány berendezés	348
A gép összeszerelése	349
Felszerelés állványra	349
Felszerelés munkapadra	349
Szemrevételezés a használat előtt	349
A gép és a munkaterület elrendezése	349
Menetvágófej beállítása és használata	351
Menetvágófej fel-/leszerelése	351
Gyorsnyitású menetvágófejek	351
Vágóbetétek behelyezése/cseréje	351
Menet méretének beállítása	351
Menetvágófej felnyitása a menet végénél	352
Önnyitó menetvágófejek	352
Vágóbetétek behelyezése/cseréje	352
Menet méretének beállítása	353
Csúszóütköző beállítása	353
Menetvágófej felnyitása a menet végénél	353
714/914 Visszahúzódo önnyitó menetvágófejek	353
Vágóbetétek behelyezése/cseréje	353
Menet méretének beállítása	354
Beállítás kúpos, ill. egyenes csőmenetekhez	354
Menetvágófej előkészítése a menetvágáshoz	355
Menetvágófej felnyitása a menet végénél	355
Kezelési útmutató	355
Üzemi fordulatszámok megváltoztatása	356
Kocsi kézikerekének beállítása	357
Vágás a 764 sz. csővágóval	357
Sorjázás a 744 sz. sorjázóval	357
Menetvágás csőre	358
Menetvágás rúd/Csavar készítése	358
Balmenet készítése	359
Cső leélezése	359
Cső eltávolítása a gépből	359
Menetek ellenőrzése	359
Gép előkészítése szállításhoz	360
Karbantartási útmutató	360
Tisztítás	360
Felső burkolat le-/felszerelése	360
Kenés	360
Olajrendszer karbantartása	361
A 764 sz. csővágó kerék cseréje	361
Pofabetétek cseréje	362
Ékszíj feszessége/cseréje	362
Opcionális felszereltség	362
Menetvágó olajra vonatkozó információk	363
A gép tárolása	363
Szerviz és javítás	363
Ártalmatlanítás	363
Hibaelhárítás	364
EK nyilatkozat	Hátsó borító belseje
Örökgarancia	Hátsó borító

* Eredeti használati utasítás fordítása

Biztonsági szimbólumok

Az üzemeltetési útmutatóban és a terméken szereplő biztonsági szimbólumok és jelzőszavak fontos biztonsági információk közlésére szolgálnak. Ez a rész ezen szimbólumok és jelzőszavak megértését segíti.



Ez a biztonsági figyelmeztető szimbólum. A szimbólum a lehetséges személyi sérülés kockázatára hívja fel a figyelmet. Az esetleges sérülések vagy halál elkerülésének érdekében tartsa be a szimbólumot követő biztonsági üzeneteket.

▲ VESZÉLY

A VESZÉLY szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, melyet ha nem kerülnek el, halállal vagy komoly sérülésekkel jár.

▲ FIGYELMEZTETÉS

A FIGYELMEZTETÉS szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, melyet ha nem kerülnek el, halállal, vagy komoly sérülésekkel járhat.

▲ VIGYÁZAT

A VIGYÁZAT szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, mely kisebb, mérsékelt sérülésekkel járhat.

MEGJEGYZÉS

A MEGJEGYZÉS szó a vagyontárgyak védelmével kapcsolatos információkat jelöli.



Ez a szimbólum azt jelenti, hogy figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót a készülék használata előtt. A kezelési útmutató fontos információkat tartalmaz a készülék biztonságos és megfelelő használatával kapcsolatban.



Ez a szimbólum azt jelenti, hogy a szemsérülések elkerülésének érdekében mindig viseljen oldalárnyékolóval ellátott védőszemüveget vagy szemvédőt, amikor kezeli vagy használja a készüléket.



E szimbólum arra figyelmeztet, hogy a fogaskerekek és egyéb forgó részek becsíphetik az ujjakat, kezeket, ruházatot és egyébeket, és zúzósos sérülést okozhatnak.



Ez a szimbólum annak a veszélyét jelzi, hogy a forgó tengelyek elkaphatják és/vagy felcsavarhatják az ujjakat, a lábat, a ruhadarabokat és egyéb tárgyakat, zúzósos, ill. ütési sérülést okozva.



Ez a szimbólum áramütés kockázatát jelöli.



Ez a szimbólum a gép felborulásának veszélyét jelzi, ami ütési vagy zúzódási sérülést okozhat.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a gép működtetése során ne viseljen kesztyűt, csökkentendő a beakadás veszélyét.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében gépi hajtás/menetvágó gép használata esetén mindig használjon lábkapcsolót.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében tilos lecsatlakoztatni a lábkapcsolót.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében tilos kiékelni a lábkapcsolót (ON állásban).

Szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések*

▲ FIGYELMEZTETÉS

A szerszámgéphez tartozó összes biztonsági figyelmeztetést, útmutatót, ábrát és előírást el kell olvasni. Az utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést eredményezhet.

**MINDEN FIGYELMEZTETÉST ÉS UTASÍTÁST
ŐRIZZEN MEG A KÉSŐBBIEKRE!**

A figyelmeztetésekben a „szerszámgép” kifejezés az Ön hálózati áramforrásról működő (vezetékes) vagy akkumulátoros működésű (vezeték nélküli) szerszámgépére vonatkozik.

* A jelen kézikönyv Szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések c. fejezetében leírt szöveg az előírásoknak megfelelően az EN 62841-1 kiadású szabvány szó szerinti kivonata. E fejezet számos különböző típusú szerszámgéphez tartalmaz általános biztonsági gyakorlatokat. Nem mindegyik óvintézkedés vonatkozik mindegyik szerszámra; egyes leírt óvintézkedések esetleg erre a szerszámra nem vonatkoznak.

A munkaterület biztonsága

- **A munkakörnyezetet tartsa tisztán, és biztosítsa a megfelelő megvilágítást.** A zsúfolt vagy sötét helyek vonzzák a baleseteket.
- **Ne működtesse a szerszámgépeket robbanásveszélyes környezetben, például gyúlékony folyadékok, gázok vagy por jelenlétében.** A szerszámgépek szikrái begyűjthetik a porokat és gőzöket.
- **A szerszámgépek használata során tartsa távol a gyermekeket és az ott tartózkodókat.** Figyelmének elvonása esetén elvesztheti ellenőrzését a készülék fölött.

Elektromos biztonság

- **A szerszámgép dugaszának illeszkednie kell az aljzatba. Semmilyen módon ne módosítsa a dugaszt.**

Földelt szerszámgéppel ne használjon csatlakozó-adaptert. A módosítatlan dugasz és megfelelő aljzat csökkenti az áramütés kockázatát.

- **Kerülje az érintkezést a földelt felületekkel (pl. cső, fűtőtest, tűzhely, hűtő stb.).** Nagyobb a veszélye az áramütésnek, ha a teste le van földelve.
- **Óvja a szerszámgépeket az eső vagy nedvesség hatásától.** A gépbe jutó víz növeli az áramütés kockázatát.
- **A csatlakozózsínort kíméletesen használja. Soha ne hordozza, húzza vagy áramtalanítsa a szerszámgépet a zsinórt fogva, illetve húzva. Óvja a vezetékét a melegtől, olajtól, élektől és mozgó alkatrészekről.** A kábel sérülése vagy összegabalyodása növeli az áramütés kockázatát.
- **Ha a szerszámgépet kültéren használja, akkor kizárólag kültéri alkalmazáshoz megfelelő hosszabbító kábelt szabad igénybe venni.** A kültérre alkalmas hosszabbító kábellel csökkenthető az áramütés veszélye.
- **Ha a szerszámgépet feltétlenül nedves helyen kell használni, hibaáram-védőkapcsolóval (GFCI) védett betáplálást alkalmazzon.** A hibaáram-védőkapcsoló használatával csökkenthető az áramütés kockázata.

Személyes biztonság

- **Legyen elővigyázatos, figyeljen oda a munkára, és megfontoltan használja a szerszámgépet. Ne használja a szerszámgépet fáradtan, illetve gyógyszer, alkohol vagy kábítószer hatása alatt.** A szerszámgépek működése során egy pillanatnyi figyelmetlenség is súlyos személyi sérülést okozhat.
- **Használjon személyi védőfelszerelést. Mindig viseljen szemvédőt.** A körülményeknek megfelelő védőfelszerelés, például porszűrő maszk, csúszásmentes biztonsági lábbeli, védősisak vagy fülvédő használatával csökkenthető a személyi sérülés kockázata.
- **Akadályozza meg a véletlen beindítást. Áramforrás/akkumulátor csatlakoztatása, illetve a szerszám felemelése vagy elvitele előtt gondoskodjon róla, hogy a kapcsoló kikapcsolt állásban legyen.** Ha a szerszámgépet ujját a kapcsolón tartva hordozza, illetve ha úgy helyezi áram alá, hogy bekapcsolt állásban van a kapcsolója, az könnyen balesethez vezethet.
- **A szerszámgép bekapcsolása előtt távolítson el minden beállítókulcsot.** Ha a szerszámgép egy forgó alkatrészén rajta marad egy kulcs, az személyi sérüléshez vezethet.
- **Ne végezzen munkát veszélyesen kinyújtózott helyzetben. Mindig stabilan álljon, és ügyeljen az egyensúlyára.** A megfelelően megvetett láb és a jó egyensúly hozzájárul a szerszámgép feletti uralom megtartásához váratlan helyzetben is.

- **Legyen megfelelő az öltözéke. Ne viseljen laza ruhát vagy ékszert. Haját és ruházatát tartsa távol a mozgó részekről.** A laza ruházatot, ékszereket vagy hosszú haját bekaphatják a mozgó alkatrészek.
- **Ha csatlakoztathatók porelszívó és -gyűjtő berendezések, akkor gondoskodjon ezek megfelelő csatlakoztatásáról és használatáról.** Porgyűjtés alkalmazásával csökkenthető a porral kapcsolatos veszélyek.
- **Ne hagyja, hogy a gyakori szerszámhasználat adta tájékozottság elbizakodottságra, ill. a szerszámok biztonsági elveinek figyelmen kívül hagyására adjon okot.** Az óvatlanság miatt a másodperc törtresze alatt súlyos személyi sérülés keletkezhet.

A szerszámgép használata és karbantartása

- **Ne erőltesse túl a szerszámgépet. Mindig az alkalmazásnak megfelelő szerszámgépet használjon.** A megfelelő szerszámmal jobban, biztonságosabban végezhető el a munka, és a készülék a tervezett sebességgel fog működni.
- **Ne használja a szerszámgépet, ha azt a kapcsolóval nem lehet be- vagy kikapcsolni.** A kapcsoló segítségével nem vezérelhető készülék veszélyes, és javítást igényel.
- **Mielőtt bármilyen beállítást végezne, kiegészítőt cserélne, vagy eltenné a szerszámgépet, húzza ki annak dugaszát az elektromos aljzathoz, illetve válassza le róla az akkumulátort (ha az leválasztható).** Az ilyen megelőző biztonsági intézkedésekkel csökkenthető a szerszámgép véletlen beindításának veszélye.
- **A használaton kívüli szerszámgépet gyermekek elől elzárt helyen tartsa. Ne engedje, hogy olyan személy használja a berendezést, aki nem ismeri jól azt, vagy a jelen útmutatót.** Gyakorlatlan felhasználó kezében a szerszámgépek veszélyesek lehetnek.
- **Tartsa karban a szerszámgépeket és tartozékaikat. Ellenőrizze, jól igazodnak-e a mozgó alkatrészek, semmi sem akadályozza-e a mozgásukat, nincsenek-e eltörve az egyes alkatrészek, és ellenőrizzen minden olyan további körülményt, amely befolyásolhatja a szerszámgép működését. A sérült szerszámgépet javíttassa meg, mielőtt használná.** Sok balesetet a nem megfelelően karbantartott szerszámgépek okoznak.
- **A vágóeszközöket tartsa élesen és tisztán.** A megfelelően karbantartott, éles vágóélű vágóeszközök kisebb valószínűséggel akadnak el, és könnyebb velük dolgozni.
- **A szerszámgépet, a kiegészítőket, a betéteket, stb. a jelen használati útmutatónak megfelelően használja, figyelembe véve a munkakörülményeket és az elvég-**

zendő munka jellegét. A szerszám gépnek a tervezettől eltérő alkalmazása veszélyes helyzetet eredményezhet.

- **A fogantyúkat és megfogófelületeket tartsa szárazon, tisztán, olaj- és zsírmentesen.** Ha a fogantyúk, ill. a megfogófelületek csúszósak, akkor a használat nem lehet biztonságos, és váratlan helyzetekben megszűnhet a szerszám feletti uralom.

Szerviz

- **A szerszám gép javítását bízza képzett javító szakemberre, akinek az eredetivel azonos cserealkatrészeket kell használnia.** Ezzel biztosítható a szerszám gép biztonságának fenntartása.

Különleges biztonsági információk

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ez a rész kizárólag a jelen szerszám gépre vonatkozó biztonsági információkat tartalmaz.

Az áramütés, tűz és a súlyos sérülések kockázatának csökkentése érdekében az 1224 menetvágógép használata előtt alaposan olvassa el ezeket az információkat.

MINDEN FIGYELMEZTETÉST ÉS UTASÍTÁST ŐRIZZEN MEG A KÉSŐBBIEKRE!

Az útmutatót a berendezéssel együtt tárolja, hogy az mindig elérhető legyen a kezelő számára.

A menetvágógép biztonsági jelölései

- **A padló mindig legyen száraz, és csúszós anyagoktól, például olajtól mentes.** A csúszós padló vonzza a bal eseteket.
- **Ha a munkadarab túlnyúlik a gépen, akkor korlátozni kell a hozzáférést, ill. le kell zárni a területet a többi személy elől, úgy, hogy a munkadarabtól legalább egy méter (három láb) szabad távolság maradjon.** A hozzáférés korlátozása, ill. a munkaterület lezárása csökkenti a beakadás veszélyét.
- **Ne használjon kesztyűt.** A kesztyű beakadhat a forgó csőbe, ill. géprészekbe, és személyi sérülést okozhat.
- **A gépet ne használja egyéb célokra, pl. furatok elkészítésére vagy csörlő forgatására.** A nem rendeltetésszerű használat vagy a jelen gép más alkalmazáshoz való módosítása fokozhatja a súlyos személyi sérülés kockázatát.
- **A gépet rögzítse munkapadra vagy állványra. A hosszú, nehéz csöveket csőtámasszal kell alátámasztani.** Így megelőzhető a gép felborulása.
- **A gép működtetése közben azon az oldalon álljon, ahol a vezérlőkapcsoló van.** Ha a gépet erről az oldalról működtetik, akkor nem kell átnyúlni a gép felett.

- **Kezét tartsa távol a forgó csőtől és szerelésektől. A csőmenetek, ill. a szerelések menetes részének letörlése előtt állítsa le a gépet. A cső megérintése előtt várja meg, amíg a gép teljesen leáll.** Így kisebb a forgó részekbe való beakadás veszélye.
- **A gépet ne használja csőcsatlakozók fel-, ill. leszerelésére.** Ha így jár el, akkor elakadás, beakadás, ill. az ellenőrzés elvesztése lehet a következmény.
- **A szerszámot tilos működtetni, ha a nincsenek a megfelelő szerszámok, megfelelő módon beszerelve a szerszámfejbe.** A szabadon levő mozgó alkatrészek ugyanis növelik a belegabalyodásos sérülések esélyét.
- **A gép használata tilos, ha a lábkapcsoló sérült vagy hiányzik.** A lábkapcsoló segítségével biztosítható, hogy az ellenőrzés megmarad a gép felett – belegabalyodás esetén ugyanis az áramellátás megszakad.
- **A munkafolyamatot, a gép működését, valamint a lábkapcsolót egyazon személy kell, hogy irányítsa.** A gép működése közben csak a kezelő tartózkodhat a munkaterületen. Így csökkenthető a sérülés veszélye.
- **A gép elülső tokmányaiba, ill. a hátsó központosító fejbe nyúlni szigorúan tilos.** Így csökkenthető a belegabalyodás veszélye.
- **A súlyos személyi sérülés veszélyének csökkentése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el és értelmezze a jelen útmutatót, valamint az összes alkalmazott berendezéshez és anyaghoz tartozó figyelmeztetéseket és útmutatókat.**

Ha kérdései vannak ezzel a RIDGID® termékkel kapcsolatban:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID® forgalmazóval.
- Látogasson el a RIDGID.com címre, és keresse meg az Ön esetében illetékes RIDGID kapcsolattartási pontot.
- Forduljon a Ridge Tool műszaki szolgáltatási részlegéhez az rtctechservices@emerson.com címen, illetve az USA-ban és Kanadában a (800) 519-3456 számon.

Ismertetés, műszaki adatok és alapfelszereltség

Ismertetés

A RIDGID® Model 1224 menetvágógép villamos motorral hajtott gép, melyek központosítja és befogja a cső, kábelvezeték és rúd nyersanyagot, valamint forgatja azt, miközben vágási, sorjázási és menetkészítési műveletet végez rajta. A menetvágó betétek számos menetvágófejbe szerelhetők be. A belső olajozórendszer a munkaterületet a menetvágási művelet során menetvágó olajjal árasztja el.

A megfelelő opcionális felszerelésekkel az 1224 menetvágógépek alkalmasak nagyobb méretű csövekre, ill. rövid vagy zárt csőcsonkokra történő menetvágáshoz, valamint csőhornyoláshoz. Az 1224 gép szabványos hornyok csőre vágására, valamint a Saran és műanyag bélésű csövek vágására és csupasolására is használható.



1. ábra – Az 1224 menetvágógép

Műszaki adatok

- Menetvágási kapacitás: Cső – 1/4" .. 4" (6 .. 100 mm)
Csavar 1/4" .. 2" (6 .. 50 mm)
- BalmenetMegfelelő menetvágófejjel
- Motor:

 - Típus IIIndukciós, egyfázisú (az elérhető háromfázisú opcióért forduljon a RIDGID-hez)
 - Teljesítmény 1½ LE (1,12 kW)
 - Feszültség 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Egyéb feszültségek is elérhetők (Lásd a RIDGID katalógust)
 - Üzemi fordulatszám 12/36 ford./perc
 - Kezelőszervek.....REV/OFF/FWD (2/0/1) forgókapcsoló és ON/OFF lábkapcsoló
 - Elülső tokmányKalapács típusú, cserélhető, lineáris mozgású pofabetétekkel
 - Hátsó központosítás
 - EszközBütykös működésű
 - VágóbetétfejekA rendelkezésre álló vágóbetétfejekről lásd a RIDGID katalógust

- CsővágóModel 764, 1/4" - 4", teljes lebegő-csapágyazású, önközpontosító csővágó
- Sorjázó.....Model 744, 1/4" - 4" Pengés típusú
- Olajozórendszer5 qt (4,7 l) Önfelszívó, automatikus irányfordítású, állandó térfogatramú Gerotor szivattyú
- Súly.....509 lb (231 kg)

Hangnyomás (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

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

* A hangmérések az EN 62481-1 szabvány szerinti szabványosított vizsgálatnak megfelelően történtek.
- A hangkibocsátás az Ön elhelyezkedésétől, valamint a szerszámok konkrét felhasználásától függően változó lehet.
- Mindegyik alkalmazáshoz külön kell kiértékelni a napi zajterhelési szinteket, és szükség esetén meg kell hozni a megfelelő biztonsági intézkedéseket. Az expozíciós szintek kiértékelésénél azt az időt is figyelembe kell venni, amikor a szerszám ki van kapcsolva és nincs használatban. Ez az idő jelentősen csökkentheti a teljes munkaidőre eső expozíciós szintet.

Szabvány berendezés

A gépek katalógusszámaihoz adott tartozékokról részleteként lásd a RIDGID katalógust.

A menetvágógép sorozatszám táblája az alázat végén helyezkedik el. Az utolsó 4 számjegy mutatja a gyártás hónapját és évét. (12 = hónap, 14 = év).



2. ábra – A gép sorozatszáma

MEGJEGYZÉS A megfelelő anyagok és telepítési, csatlakoztatási és alakadási módszerek megválasztása a rendszer tervezőjének és/vagy telepítőjének felelőssége. A nem megfelelően megválasztott anyagok vagy módszerek rendszerhibát okozhatnak.

A rozsdamentes acél és más korrózióálló anyagok a telepítés, csatlakoztatás és alakadás során szennyeződhetnek. Ez a szennyeződés korróziót okozhat, ami idő előtti meghibásodáshoz vezethet. Minden telepítési munkálat megkísérlése előtt gondosan elemezni kell az adott üzemi feltételekhez megfelelő anyagokat és módszereket, beleértve a vegyszereket és a hőmérsékletet is.

A gép összeszerelése

▲ FIGYELMEZTETÉS



Kövesse a megfelelő összeszerelési folyamatot a használat során bekövetkező komoly sérülések kockázatának csökkentése érdekében.

Ha a menetvágógépet nem stabil állványra vagy munkapadra felszerelve használják, az felborulást és súlyos személyi sérülést eredményezhet.

Az összeszerelés előtt a REV/OFF/FOR kapcsolónak OFF (KI) állásban, a gépnek pedig kihúzott állapotban kell lennie.

Használjon megfelelő emelési technológiát. A RIDGID 1224 menetvágógép súlya 509 lb (231 kg).

Felszerelés állványra

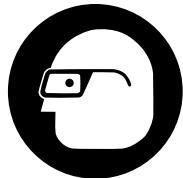
A menetvágógép különféle RIDGID menetvágógép-állványokra szerelhető fel. Az állványokról szóló információkért lásd a RIDGID katalógust, a szerelési útmutatásokért pedig a megfelelő állványhoz tartozó útmutató lapot.

Felszerelés munkapadra

A gép vízszintes, stabil munkapadra is felszerelhető. A gép munkapadra történő felszereléséhez négy db $\frac{3}{8}$ " méreű csavart kell rögzíteni a gép alapzatának négy sarkában kialakított furatokba. Az alapzat furattávolsága 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm) Szilárdan húzza meg a csavarokat.

Szemrevételezés a használat előtt

▲ FIGYELMEZTETÉS



Minden használat előtt vegye szemügre a menetvágógépet, és hártson el minden problémát az elektromos áramütésből, zúzósos sérülésből és egyéb okokból származó komoly sérülések, illetve a menetvágógép megsérülésének elkerülése érdekében.

1. Ellenőrizze, hogy a menetvágógép ki-van e húzva, és a REV/OFF/FOR kapcsoló OFF (Ki) állásban van-e.
2. Takarítson le mindennemű olajat, zsírt vagy szennyeződést a menetvágógépről, beleértve a karokat

és kezelőelemeket is. Ez megkönnyíti a szemrevételezéses ellenőrzést, egyben megakadályozza, hogy a gép vagy egyik kezelőeleme kicsússzon a kezéből. A karbantartási útmutatásoknak megfelelően tisztítsa meg és tartsa karban a gépet.

3. A menetvágógépeken ellenőrizze az alábbiakat:
 - A kábelek és a dugó épsége, esetleges sérülések, ill. átalakítások jelenléte.
 - Megfelelő összeszereltség, karbantartottság és hiánytalanság.
 - Törött, kopott, hiányzó, hibás beállítású, beragadt részek, ill. egyéb sérülés.
 - A lábkapcsoló megléte és működőképessége. Ellenőrizze, hogy a lábkapcsoló csatlakoztatva van-e, állapota jó-e, és simán, akadástmentesen mozog-e.
 - A figyelmeztető címkék megléte és olvashatósága (1. ábra).
 - A betétek, a csóvágó kerék, valamint a sorjázó vágóéleinek állapota. A tompa, ill. sérült vágószerszámok megnövelik a megmunkáláshoz szükséges erőt, gyengítik a minőséget, és fokozzák a sérülésveszélyt.
 - A biztonságos, normál működést megakadályozó egyéb körülmény.
- Ha bármilyen problémát talál, annak kijavításáig ne használja a menetvágógépet.
4. Minden egyéb használatban levő berendezést is a hozzájuk tartozó útmutatások szerint ellenőrizzen és tartson karban, mert csak így működnek megfelelően.

A gép és a munkaterület elrendezése

▲ FIGYELMEZTETÉS



A menetvágógépet és a munkaterületet az alábbi eljárással készítse elő az áramütés, tűz, gépborulás, beakadás, zúzódás és egyéb okok miatti személyi sérülés kockázatának csökkentése, valamint a menetvágógép sérülésének megelőzése érdekében.

A gépet rögzítse stabil munkapadra vagy állványra. Megfelelően támassza alá a csövet. Így csökkenthető a cső leesésének, ill. a megbotlásnak és a súlyos sérülésnek a veszélye.

Megfelelően működő lábkapcsoló nélkül ne használja a gépet. A lábkapcsoló jobb irányítást biztosít: a láb felengedése esetén leállítja a gépi hajtást.

1. Ellenőrizze, hogy a munkaterületen:
 - Van-e megfelelő megvilágítás.
 - Található-e a közelben gyúlékony folyadék, gőz vagy por, mely könnyen lángra lobbanhat. Ha ilyenek megtalálhatók a területen, ne dolgozzon a helyszínen, míg az eredetüket nem azonosította, a problémát nem hártotta el, és a területet nem szellőztette ki teljes mértékben. A menetvágógép nem robbanásbiztos, ezért szikrát kelthet.
 - Van-e tiszta, vízszintes, stabil, száraz hely a felszerelés és a kezelő számára.
 - A szellőzés megfelelő-e. Ne használja hosszú ideig kisméretű, zárt területen.
 - Van-e megfelelően földelt, megfelelő feszültségű tápaljzat. Az előírt feszültség a gép adattábláján olvasható. Nem biztos, hogy a háromeres vagy GFCI-aljzatok megfelelő földeléssel rendelkeznek. Ha bizonytalan, ellenőriztesse az aljzatot szakképzett villanyszerelővel.
2. Szemrevételezze a megmunkálandó csövet és a hozzá tartozó csőcsatlakozókat. Határozza meg, milyen be rendezésre van szükség a munka elvégzéséhez. *Lásd a műszaki adatokat.* Kizárólag egyenes csőanyagra készítsen menetet. Csőcsatlakozókat vagy más szerelvényeket tartalmazó csőre ne készítsen menetet. Ez egyenlő növeli a belegabalyodás esélyét.
3. Szállítsa a felszerelést a munkaterületre. Tájékoztatásért lásd a *Gép előkészítése szállításhoz* fejezetet.
4. Győződjön meg arról, hogy minden felszerelést megfelelően ellenőriztek és szereltek-e össze.
5. Ellenőrizze, hogy a REV/OFF/FOR kapcsoló OFF (Ki) állásban van-e.
6. Ellenőrizze, hogy a menetvágófejben a megfelelő betétek vannak-e, és azok beállítása is megfelelő-e. Ha szükséges, szerelje be és/vagy állítsa be a betéteket a fejben. Részletekért lásd a *Menetvágófej beállítása és használata* fejezetet.
7. A csővágót, a sorjázót és a menetvágófejet fordítsa elfelé a kezelőtől. Ezeknek stabilnak kell lenniük, és nem eshetnek a munkaterületbe.
8. Ha a cső túlnyúlik a forgácstálcán a gép elejénél, ill. 2' (0,6 m) hosszúságnál jobban kinyúlik a gép hátoldalából, akkor a csövet csőállvánnyal kell alátámasztani, hogy a cső, ill. a menetvágógép ne borulhasson fel és ne eshessen le. A csőállványokat a gép tokmányaival egy vonalba, kb. a csővégtől a gépig terjedő távolság 1/3-ánál állítsa fel. A hosszabb csöveknél egynél több csőállványra is szükség lehet. Csak az erre a célra kialakított csőállványokat szabad használni. Ha a cső alátámasztása nem megfelelő, ill. kézzel támasztják alá a csövet, az felbillenéses, ill. belegabalyodásos sérülést okozhat.
9. Tartsa távol a többieket a munkaterületről, és korlátok vagy kordonok felállításával kerítsen el legalább 3 lábnyi (1 m területet) a menetvágógép és a cső körül. Így külső személy nem érhet hozzá a géphez vagy a csőhöz, azaz kisebb a felbillenés, ill. belegabalyodás veszélye.
10. A lábkapcsolót a 18. ábra szerint helyezze el, így a működtetéshez megfelelő lesz a testhelyzet.
11. Ellenőrizze a RIDGID menetvágó olaj szintjét. Vegye ki a húzótalca-szerelvényt és a betétszerelvényt; ellenőrizze, hogy a szűrőszita-szerelvény teljes egészében olajba merül-e. *Lásd Olajrendszer karbantartása.*
12. A REV/OFF/FOR kapcsoló OFF (Ki) állásban vezesse el a kábelt egy jól áttekinthető útvonalon. Száraz kézzel csatlakoztassa a tápkábelt egy megfelelően földelt aljzathoz. Minden elektromos csatlakozást tartson szárazon és távol a talajtól. Ha a tápkábel nem elég hosszú, használjon olyan hosszabbítókábelt, amely:
 - Jó állapotban van.
 - A menetvágógépéhez hasonló háromcsatlakozós dugással rendelkezik.
 - Kültéri felhasználásra is alkalmas.
 - Megfelelő az érátmérője. 50'-ig (15,2 m) terjedő hosszabbító kábelhez 14 AWG (2,5 mm²) vagy vastagabb kábelt használjon. 50'-100'-ig (15,2 m - 30,5 m) terjedő hosszabbító kábelhez 12 AWG (2,5 mm²) vagy vastagabb kábelt használjon.
13. Ellenőrizze, hogy a menetvágógép megfelelően működik-e. Kezét távol tartva:
 - A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa FOR (Előremenet) állásba. Nyomja le, majd engedje fel a lábkapcsolót. A tokmálynak ekkor az óramutatóval ellentétesen kell forognia a kocsí felőli végtől nézve (*lásd 22. ábra.*) Ismétlje meg a próbát REV (Hátra) állásban – a tokmálynak ekkor az óramutató irányába kell forognia. Ha a menetvágógép forgásiránya nem megfelelő, vagy a gép nem reagál a lábkapcsolóra, akkor ne használja a gépet, amíg a hibát ki nem javítják.
 - Nyomja le és tartsa lenyomva a lábkapcsolót. Vizsgálja meg a mozgórészeket, hogy jól vannak-e beigazítva, nem szorulnak-e, nem adnak-e ki furcsa hangot, és nem tapasztalható-e bármilyen szokatlan. Engedje fel a lábkapcsolót. Ha valami szokatlant tapasztal, ne használja a gépet, amíg meg nem javítják.
 - A menetvágófejet állítsa üzemi pozícióba. Nyomja le és tartsa lenyomva a lábkapcsolót. Ellenőrizze, hogy áramlik-e olaj a menetvágófejen keresztül. Engedje fel a lábkapcsolót. Szükség esetén lásd az *"Olajrendszer karbantartása"* c. részt.
14. A REV/OFF/FOR kapcsolót vigye OFF (Ki) állásba, és száraz kézzel húzza ki a gépet.

Menetvágófej beállítása és használata

Az 1224 típusú menetvágógéphez számos RIDGID menetvágófej használható cső- és csavarmenetek készítésére. A választható menetvágófejejről lásd a RIDGID katalógust.

A menetvágófejekhez egy készlet betét szükséges a következő csőméret-tartományok mindegyikéhez: (1/4" és 3/8"), (1/2" és 3/4"), (1" .. 2"), valamint (2 1/2" .. 4"). Az NPT/NPSM vágóbetéteket az NPT menetvágófejekhez, a BSPT/BSPP betéteket pedig a BSPT menetvágófejekhez kell használni – A méretjelző rúd mindegyikhez rendelkezik jelölésekkel.

A csavarmenetet készítő vágóbetéteket fogadó menetvágófejekhez minden egyes menetméretben külön vágóbetétkészlet szükséges.

A konkrét menetvágófejhez elérhető vágóbetétekről lásd a RIDGID katalógust.

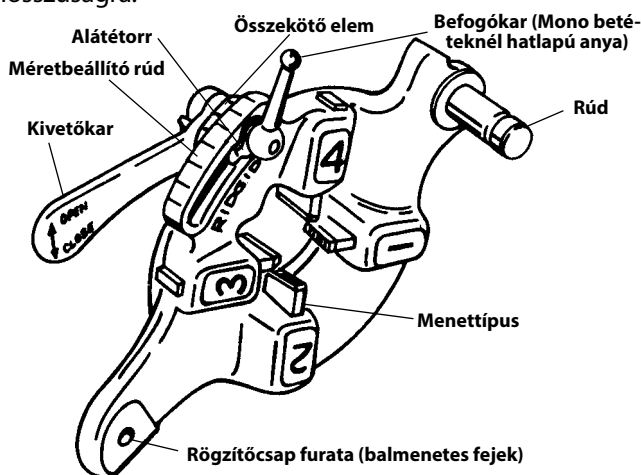
A vágóbetétek cseréje/beállítása után mindig végezzen próbamenetvágást, ellenőrizve, hogy a menet mérete megfelelő-e.

Menetvágófej fel-/leszerelése

A menetvágófejet helyezze be/vegye ki a kocsí megfelelő nyílásába / -ból. A teljesen behelyezett menetvágófej rögzül a helyén. A beszerelt menetvágófej elfordítható úgy, hogy illeszkedjen a csőhöz, valamint felfelé el is hajtható az útból, ha a csővágót, ill. a sorjáztót kell használni.

Gyorsnyítású menetvágófejek

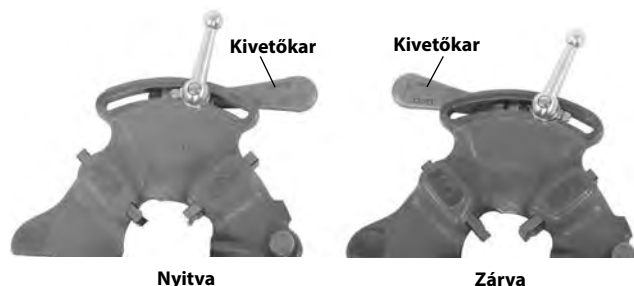
A gyorsnyítású menetvágófejek a 713/913 és az 541/542 Bolt. A gyorsnyítású menetvágófejek nyitása és zárása kézzel történik a felhasználó által megkövetelt menethosszúságra.



3. ábra – Gyorsnyítású menetvágófej

Vágóbetétek behelyezése/cseréje

1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. A kivetőkart az OPEN (Nyit) állásba (4. ábra).

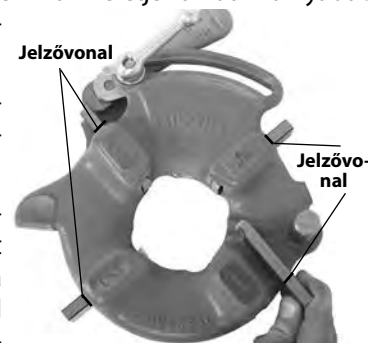


4. ábra – A kar nyitott/zárt állása

3. Lazítsa meg a befogókart kb. három fordulattal.
4. Az alátét orrát emelje ki a méretjelző rúd hornyából. Az alátétet állítsa a horony végéhez (5. ábra).

5. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.

6. Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe a számozott végükkel felfelé úgy, hogy a jelzővonal egy szintbe



5. ábra – Betétek behelyezése

- essen a menetvágófej szélével (lásd 5. ábra). A menetvágókon levő számoknak egyezniük kell a menetvágófej hornyain levőkkel. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.
7. Az összekötő mutatójelzését állítsa a méretjelző rúd megfelelő méretjelzéséhez. A vágóbetétek betolását szükség szerint módosítsa úgy, hogy lehetséges legyen a mozgás. Az alátét orrának a bal oldali horonyban kell lennie.

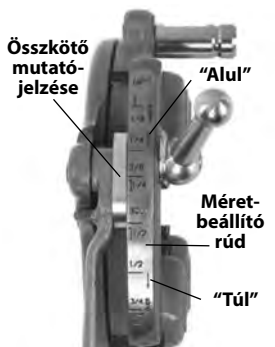
8. Húzza meg a szorítókart.

Menet méretének beállítása

1. Szerelje be a menetvágófejet a menetvágógép útmutatásai szerint, majd állítsa menetvágási pozícióba a menetvágófejet.
2. Lazítsa meg a szorítókart.
3. A munkát úgy kezdje meg, hogy az összekötő mutatójelzése a méretjelző rúd megfelelő méretjelzésénél áll. Mono és csavarmenethez való menetvágófejek esetén az összekötő mutatójelzését a méretjelző rúd vonalához állítsa. Univerzális menetvágófejek esetén minden csavar-

menethez való vágóbetétet a méretjelző rúd BOLT vonalához állítson (6. ábra).

- Ha a menetméretet módosítani kell, akkor az összekötő mutatójelzését kissé tolja el a méretjelző rúd jelzésétől az OVER (TÚL – nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy UNDER (ALUL – kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölések irányába.



6. ábra - A menet méretének beállítása

- Húzza meg a szorítókart.

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

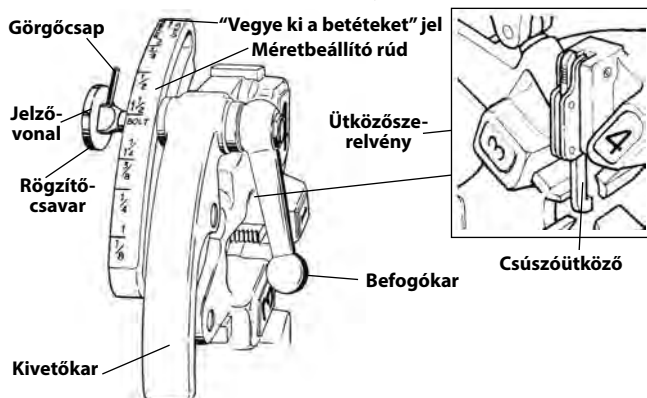
A menet végénél:

- Csőmenetek – A cső menetes vége az 1. sz. vágóbetét végével esik egy síkba.
- Csavarmenetek – Készítse el a megfelelő hosszúságú menetet – gondosan ügyeljen az alkatrészek közötti esetleges akadályoztatásra.

A kivetőkart az OPEN (Nyit) állásba tolvá húzza vissza a vágóbetéteket.

Önnyitó menetvágófejek

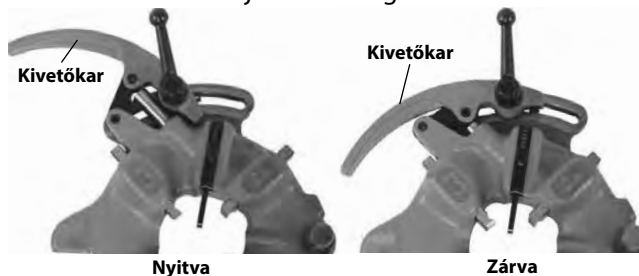
Az önnyitó menetvágófejek a 711 NPT RH és a 911 BSPT RH. 1/2" – 2" méretű csöveknél ütköző alkalmazható a vágófej felnyitására, ha a menetvágás befejeződött. 1/8" – 3/8" méretű csövek, valamint csavar- és egyenes menetek esetén – továbbá igény szerint más méreteknél is – a menetvágás befejeztével a menetvágófej kézzel nyitható.



7. ábra – Univerzális önnyitó menetvágófej

Vágóbetétek behelyezése/cseréje

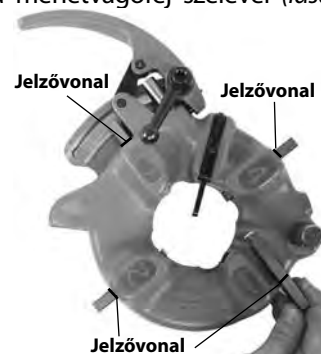
1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. Az ütközőszerelevénynek kioldott, a menetvágófejnek pedig OPEN (Nyit) állásban kell lennie. Ehhez az ütközőszánt húzza el a menetvágófejtől. Az ütközőszerelevény kioldásakor maradjon távol a rugóterhelésű kilökökartól.



8. ábra – Nyitott/Zárt helyzet

3. Lazítsa meg a befogókart kb. hat teljes fordulattal.
4. A zárócsavart húzza ki a méretjelző rúd hornyából, hogy a görgőcsap túlmozdulhasson a hornyon. A méretjelző rudat úgy helyezze el, hogy a zárócsavar mutatóvonal egy vonalba essen a REMOVE DIES (Vágóbetétek kivétele) jelzéssel.
5. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.

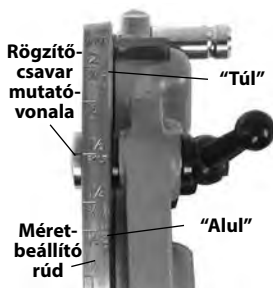
6. Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe a számozott végükkel felfelé úgy, hogy a jelzővonal egy szintbe essen a menetvágófej szélével (lásd 9. ábra). A menetvágókon levő számoknak egyezniük kell a menetvágófej hornyain levőkkel. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.



7. A méretjelző rudat úgy helyezze el, hogy a zárócsavar mutatóvonal a kívánt méret jelzéséhez essen. A vágóbetétek betolását szükség szerint módosítsa úgy, hogy lehetséges legyen a mozgás.
8. A görgőcsapnak a REMOVE DIES jelzés felé kell néznie.
9. Húzza meg a szorítókart.

Menet méretének beállítása

1. Szerelje be a menetvágófejet a menetvágógép útmutatásai szerint, majd állítsa menetvágási pozícióba a menetvágófejet.
2. Lazítsa meg a szorítókart.
3. A méretjelző rudat úgy állítsa be, hogy a zárócsavar mutatóvonalát a méretjelző rúdon a kívánt méret jelzéséhez essen.
4. Ha a menetméretet módosítani kell, akkor a zárócsavar mutatóvonalát kissé tolja el a méretjelző rúd jelzésétől az OVER (TÚL – nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy UNDER (ALUL – kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölések irányába.
5. Húzza meg a szorítókart.



10. ábra – A menet méretének beállítása

Csúszóütköző beállítása

A csúszóütközőt állítsa a menettel ellátandó cső méretéhez (lásd 11. ábra).

- 1/2" és 3/4" méretű cső – A cső végének a csúszóütköző lábához kell ütköznie.
- 1" – 2" méretű cső – A cső végének a csúszóütköző szárához kell ütköznie.

A következőkhöz:

- 1/8", 1/4" és 3/8" méretű cső
- Hosszabb vagy rövidebb menetek
- Csavarmenet készítése



11. ábra – Az ütköző beállítása

A csúszóütközőt tolja felfelé, el az útból. A menetvágófejet kézzel kell felnyitni.

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

Ha használnak ütközőt, akkor az érintkezésbe lép a cső végével, így a menetvágófej automatikusan nyit. A kioldás-kor maradjon távol a rugóterhelésű kilökökartól.

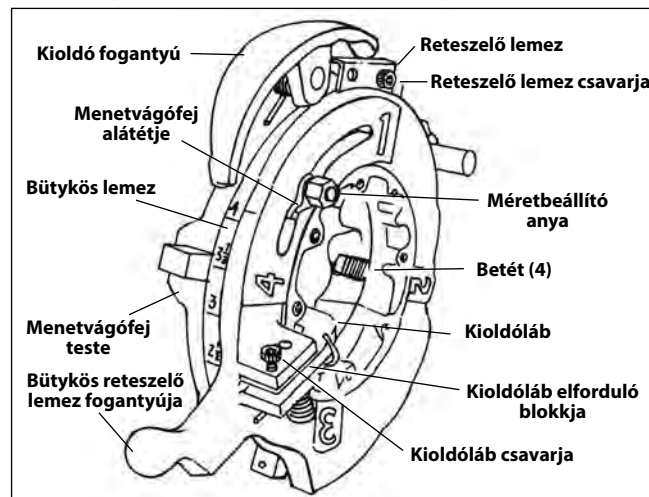
A menetvágófej felnyitása kézzel (felhajtott csúszó ütköző esetén) a menet végénél:

- Kúpos csőmenetek – A cső vége az 1. sz. vágóbetét végével esik egy síkba.
- Csavar- és egyenes menetek – Készítse el a megfelelő hosszúságú menetet – gondosan ügyeljen az alkatrészek közötti esetleges akadályoztatásra.

A kivetőkart az OPEN (Nyit) állásba tolva húzza vissza a vágóbetéteket.

714/914 Visszahúzódnó önnitő menetvágófejek

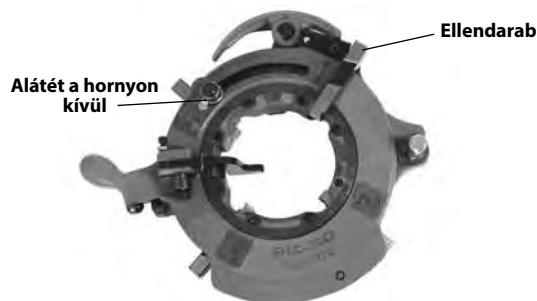
A Model 714 (NPT/NPSM) és 914 (BSPT/BSPP) visszahúzódnó önnitő menetvágófejek az 1224 menetvágógépen használatosak, 2 1/2" és 4" méretű csövekhez. E menetvágófejek kúpos és egyenes csőmenetek vágására egyaránt beállíthatók.



12. ábra – Visszahúzódnó önnitő menetvágófej

Vágóbetétek behelyezése/cseréje

1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. A kioldólábnak kioldott, a menetvágófejnek pedig nyitott állásban kell lennie. Ehhez a kioldólábat húzza el a menetvágófejtől. Kioldás közben maradjon távol a rugóterhelésű kilökökartól.
3. Lazítsa meg a beállító anyát, és emelje ki a menetvágófej alátétlábát a horonyból.



13. ábra – Betétek behelyezése

4. A bütököt forgassa a nagyobb csőméretek felé, amíg az állítócsavar el nem éri a horony végét.
5. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.

Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe, a számozott szélükkel felfelé. A menetvágóbetéteken levő számoknak egyezniük kell a menetvágófej hornyain levőkkel (lásd 13. ábra) A vágóbetétek golyós

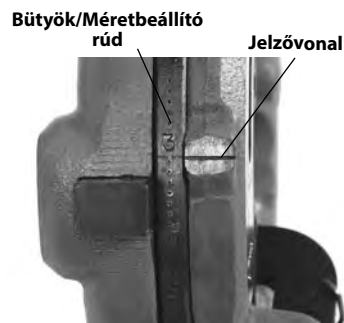
reteszeléssel rögzülnek, ha megfelelően vannak beszerelve. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.

6. A büttyöt forgassa a kívánt méretbeállításhoz.
7. Az alátét orrának a bal oldali horonyban kell lennie. Húzza meg a beállító anyát.

Menet méretének beállítása

1. Szerelje be a menetvágófejet a menetvágógép útmutatásai szerint, majd állítsa menetvágási pozícióba a menetvágófejet.
2. Lazítsa meg a beállító anyát.
3. A mutatóvonalat állítsa a büttyök/méretjelző rúd kívánt méretjelzéséhez.

4. Ha a menetméretet módosítani kell, akkor a mutatóvonalat kissé tolja el a büttyök/méretjelző rúd jelzésétől a nagyobb méretek (nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy a kisebb méretek (kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölésének irányába.

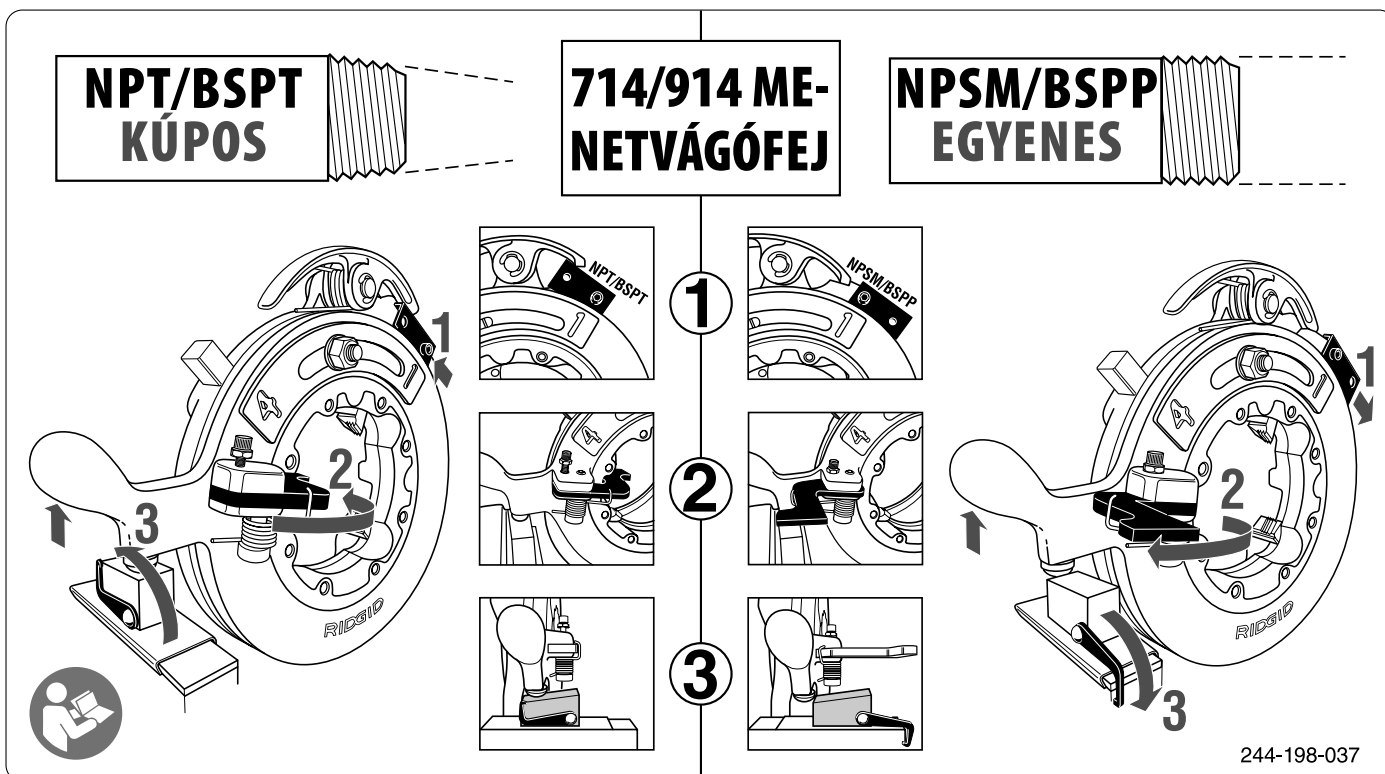


14. ábra – A menet méretének beállítása

5. Húzza meg a beállító anyát.

Beállítás kúpos, ill. egyenes csőmenetekhez

1. Kúpos menetek (NPT vagy BSPT a menetvágó fejtől függően) esetén a 15. ábra szerint történik – a beállítók "IN" (Befelé) irányúak.
 - (1) A reteszelőlemezt pozicionálja **befelé**, a kioldófogantyú felé. Rögzítse a reteszelőlemezt az "NPT/BSPT" jelű furaton keresztülvezetett csavarral.
 - (2) A kioldólábat mozgassa **befelé**, a cső felé.
 - (3) Oldja ki a reteszt, és hagyja, hogy a szinuszrúd **befelé**, a menetvágó fej felé mozoghasson. A védelem érdekében a reteszt forgassa a szinuszrúd mellé.



15. ábra – Beállítás kúpos, ill. egyenes csőmenetekhez

244-198-037

2. Egyenes menetek (NPSM vagy BSPP a menetvágó fejtől függően) esetén a 15. ábra szerint történik – a beállítások "OUT" (Kifelé) irányúak.

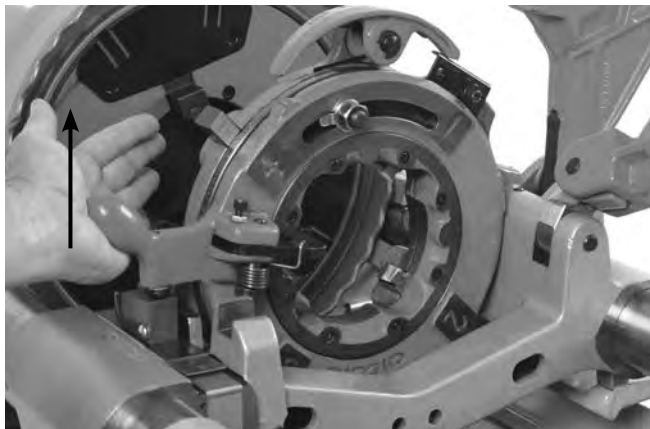
- (1) A reteszlemez pozicionálja **kifelé**, a kioldófogantyútól elfelé. Rögzítse a reteszlemez az "NPSM/BSPP" jelű furaton keresztülvetett csavarral.
- (2) A reteszlemez pozicionálja **kifelé**, a csőtól elfelé, és húzza meg a láb csavarját, rögzítve azt a helyén.
- (3) A szinuszrudat húzza **kifelé**, a menetvágófejtől elfelé, és a reteszt lefelé fordítva rögzítse a kocsihoz. A kocsi végén furat helyezkedik el, amelybe a retesz beakad.

Menetvágófej előkészítése a menetvágáshoz

A menetvágófejet engedje le menetvágási pozícióba.

A menetvágófej beállításához/lezárásához határozottan nyomja meg a bütykös reteszlemez (16. ábra).

- Kúpos menethez való beállítás esetén a kioldóláb befelé, a cső felé reteszlemez, a bütykös reteszlemez gömbfelülete pedig a szinuszrudon nyugszik.
- Egyenes menethez való beállítás esetén a kioldófogantyú a bütykös reteszlemez mélyedésébe rögzül. A menetvágófej ekkor nem érinti a szinuszrudat.



16. ábra – A visszahúzó menetvágófej bezárása

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

- Kúpos menetek: a menet végén a bütykös reteszlemez gömbfelülete elmozdul a szinuszrudról, nyitva a menetvágófejet.
- Egyenes menetek: vágja meg a kívánt hosszúságú menetet, és kézzel nyissa a menetvágófejet a kioldófogantyú lenyomásával – gondosan ügyeljen az alkatrészek közötti esetleges akadályoztatásra.

Kezelési útmutató

▲ FIGYELMEZTETÉS



Ne viseljen kesztyűt, ill. laza ruhát. A köpenyt és a ruhaujjakat mindig tartsa begombolva. A laza ruha beakadhat a forgó alkatrészekbe, és zúzósos, ill. ütéses sérülést okozhat.

Kezét tartsa távol a forgó csőtől és alkatrészekről. A menetek, ill. a csatlakozók menetes részének letörlése előtt állítsa le a gépet. Ne nyúljon át a gépen vagy a csövön. A belegabalyodásos, zúzósos, ill. ütéses sérülések megelőzése érdekében a cső, ill. a gép tokmányainak megérintése előtt várja meg, amíg a gép teljesen leáll.

A gépet tilos csőcsatlakozók meghúzására, ill. meglazítására használni. Ez ugyanis ütéses, zúzósos sérülést eredményezhet.

Megfelelően működő lábkapcsoló nélkül ne használja a menetvágógépet. A lábkapcsolót szigorúan tilos ON (Be) állásban kiékelni, és ezzel megszüntetni a gép vele történő irányíthatóságát. A lábkapcsoló jobb irányítást biztosít: a láb felengedése esetén leállítja a gépi hajtást. Ha belegabalyodás történik, de a motor továbbra is betáplálást kap, akkor a gép behúzza a belegabalyodott testrészt. A nagy nyomatékkal működő gép olyan erővel csavarhatja a ruházatot a karra és a test egyéb részeire, hogy az zúzósos sérülést, csonttörést, illetve ütési vagy egyéb sérülést okozhat.

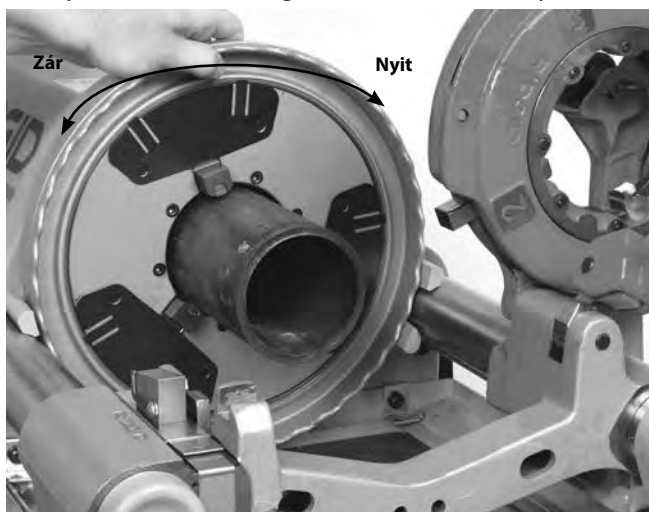
A munkafolyamatot és a lábkapcsolót egyszemély irányítsa. Egynél több személy nem működtetheti a rendszert. A kezelőnek beakadás esete ellenőrzése alatt kell tartania a lábkapcsolót.

Kövesse a kezelési útmutatásokat a beakadásból, ütésből, zúzásból és egyéb okokból származó sérülések veszélyének csökkentése érdekében.

1. Bizonyosodjon meg, hogy a gép és a munkaterület is megfelelően lett-e összeállítva, illetve hogy a munkaterületen nincs-e szemlélődő vagy egyéb zavaró tényező. A gép üzeme alatt csak a kezelő tartózkodhat a munkaterületen.

A csővágót, a sorjázt és a menetvágófejet elfelé kell fordítani a kezelőtől, nem az üzemi pozícióba. Ezeknek stabilnak kell lenniük, és nem eshetnek le. Teljesen nyissa a menetvágógép tokmányait.

2. A 2'-nél (0,6 m) rövidebb csöveket a gép eleje felől kell behelyezni. A hosszabb csöveket bármelyik oldal felől be lehet helyezni. Ezeket úgy kell behelyezni, hogy a hosszabb részük a menetvágógép hátoldalán nyúljon túl. Ellenőrizze, hogy a csőállványok elhelyezkedése megfelelő-e.
3. Szükség esetén jelölje meg a csövet. A csövet úgy helyezze el, hogy a vágandó terület, ill. a sorjázandó vagy menettel ellátandó vég kb. 6" (150 mm) távolságra legyen a tokmány elejétől. Ha ennél közelebb van, a kocsis menetvágás közben nekiütődhet a gépnek, és károsíthatja azt.
4. A hátsó központosító eszközt (a gép hátulja felől nézve) az óramutató irányába forgatva zárja rá a csőre. Ellenőrizze, hogy a cső központosan helyezkedik-e el a betétekben. Így ugyanis jobb a cső alátámasztása, és ezzel a kapott eredmény is.
5. Az elülső tokmány kézikerekét (a gép hátulja felől nézve) az óramutatóval ellentétesen forgatva zárja rá a tokmányt a csőre. Ellenőrizze, hogy a cső központosan helyezkedik-e el a betétekben. A csövet a kézikerek óramutatóval ellentétes irányba történő többszöri, erőteljes elfordításával rögzítse az elülső tokmányban.



17. ábra – A cső rögzítése a tokmánnyal



18. ábra – Üzemeltetési testhelyzet

6. Megfelelő üzemeltetési testhelyzetet vegyen fel, hogy a gép és a cső felett megfelelően meg lehessen őrizni az uralmat (Lásd 18. ábra).
 - A gép REV/OFF/FOR kapcsoló felőli oldalára álljon, úgy, hogy kényelmesen hozzáférhessen a szerszámokhoz és a kapcsolóhoz.
 - Mindenképpen képesnek kell lennie a lábkapcsoló kezelésére. Még ne nyomja le a lábkapcsolót. Vész helyzetben képesnek kell lennie a lábkapcsoló felengedésére.
 - Végig meg kell őriznie egyensúlyát. A túlzott kinyújtás nem megengedett.

Üzemi fordulatszámok megváltoztatása

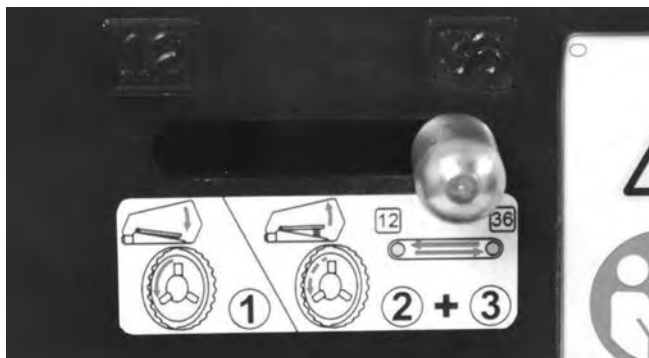
Az 1224 két üzemi fordulatszámmal rendelkezik – 12 és 36 ford./perc. A 36 ford./perces érték 4"-ig terjedő méretű csövek vágására és sorjázására, és 2"-ig terjedő méretű csömenetek vágására használható. A 12 ford./perces érték 2½"-es és annál nagyobb csömenetek vágására, ill. egyéb, magas nyomatékot igénylő alkalmazásokhoz, pl. rozsdamentes acél, nagy keménységű anyagok, stb. megmunkálására használható. Ha az 1224 a 36 ford./perces értéken

üzemeltetve elakad, azonnal engedje el a lábkapcsolót, és változtassa meg a fordulatszámot 12 ford./percre.

Vágás, sorjázás, ill. menetvágás közben tilos megváltoztatni az üzemi fordulatszámot. A gépre ható terhelés ugyanis megakadályozhatja a fordulatszámváltást. Az üzemi fordulatszám megváltoztatásához:

1. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa FOR (Előremenet) állásba.
2. A tokmány forgásának elindításához nyomja le és engedje el a lábkapcsolót.
3. Amíg a tokmány forog (de a lábkapcsoló el van engedve), mozdítsa el a váltógombot.

E lépések azonosak a fordulatszámváltó matricán feltüntetett lépésekkel (19. ábra).



19. ábra – Váltógomb/Matrica

Kocsi kézikerekének beállítása

Az 1224 kézikerekének pozíciója beállítható a kedvezőbb erőirány érdekében.

1. Húzza ki a kézikereket a kocsiból.
2. Forgassa el a kézikereket ¼ fordulattal. A fogantyú automatikusan rögzül az új helyzetben.



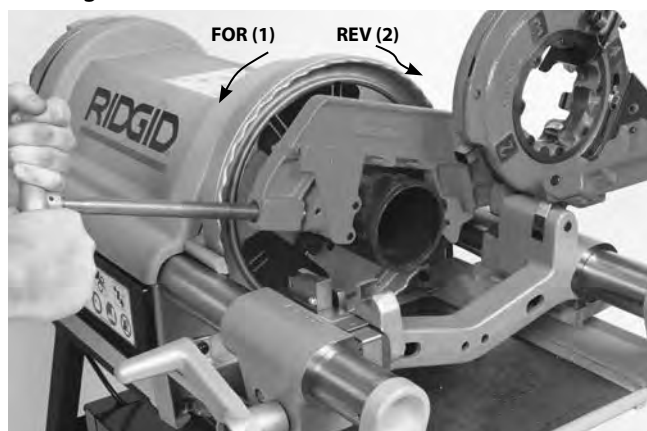
20. ábra – A kocsi kézikerekének beállítása

Vágás a 764 sz. csővágóval

1. Az előtoló csavart az óramutatóval ellentétes irányba forgatva nyissa a csővágót. A csővágót engedje le a csőre vágási pozícióba. A kocsi kézikerekével mozgassa a csővágót a vágandó területre, és igazítsa a csővágó kereket a

csövön feltüntetett jelhez. Ha a cső menetes, ill. sérült részen történik a vágás, akkor a csővágó kerék károsodhat.

2. Húzza meg a csővágó előtoló csavarjának karját úgy, hogy a csővágó kerék szilárdan érintkezzen a csővel, egyúttal a csövön feltüntetett jelnél maradjon.
3. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa FOR (Előremenet) állásba.
4. Két kézzel fogja meg a csővágó előtoló karját (21. ábra).
5. Nyomja le a lábkapcsolót.
6. A cső minden körülforgására félfordulatnyival húzza meg az előtoló csavar karját, amíg a cső el nem vágódik. Ha a kart ennél erősebben húzzák meg, az rontja a csővágó élettartamát, és fokozza a sorjaképződést a csövön. Ne kézzel tartsa meg a csövet. A csövet a menetvágógép kocsijának, valamint a csőállványnak kell megtámasztania.



21. ábra – Cső vágása a 764. sz. csővágóval/A gép forgása

7. Engedje fel a lábkapcsolót.
8. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
9. A csővágót emelje fel le a csőről, a kezelőtől elfelé.

Sorjázás a 744 sz. sorjázóval

1. Állítsa a sorjázót sorjázási pozícióba. Ügyeljen arra, hogy az elhelyezkedése szilárd legyen, és használat közben ne mozdulhasson el.
2. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa FOR (Előremenet) állásba.
3. Két kézzel fogja meg a kocsi kézikereket.
4. Nyomja le a lábkapcsolót.
5. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye a sorjázót a cső végéhez. A kézikerek enyhe nyomásával tolja elő a sorjázót a csőbe, eltávolítva a sorját.



22. ábra – Cső sorjázása a sorjázóval

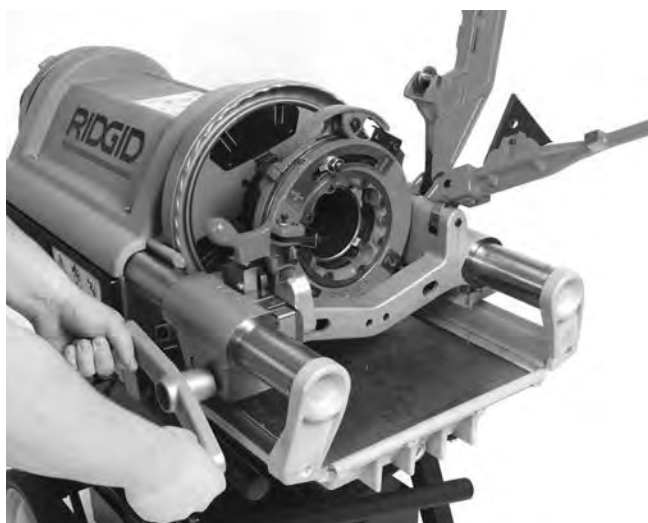
6. Engedje fel a lábkapcsolót.
7. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
8. A sorjázót és a menetvágófejet tolja felfelé, elfelé a kezelőtől.

Menetvágás csőre

Mivel a csövek eltérő műszaki jellemzőkkel rendelkeznek, a nap első menetének elkészítését megelőzően, valamint eltérő méretű, falvastagságú vagy anyagú cső menetvágása előtt mindig végezzen próbavágást.

1. A menetvágófejet engedje le menetvágási pozícióba. Ellenőrizze, hogy a menetvágófejben a megmunkálandó csőnek megfelelő betétek vannak-e, és azok beállítása is megfelelő-e. A vágóbetétek cseréjéről és beállításáról lásd a "Menetvágófej beállítása és használata" fejezetet.
2. Zárja a menetvágófejet.
3. Válassza ki az alkalmazáshoz megfelelő fordulatszámot.
4. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa FOR (Előremenet) állásba.
5. Két kézzel fogja meg a kocsi kézikerekét.
6. Nyomja le a lábkapcsolót.
7. Ellenőrizze, hogy áramlik-e vágóolaj a menetvágófejen keresztül.
8. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye a menetvágófejet a cső végéhez. A kézikerekre enyhe erőt kifejtve indítsa el a menetvágófejet a csövön. Amint a menetvágófej megkezdte a menetvágást a csövön, a kocsi kézikerekére nem kell további erőt kifejteni.

Ha a 714/914 menetvágófejjel kúpos menetet készít, akkor ha azt követően, hogy a kioldóláb aktiválja a visszahúzó mechanizmust, a menetvágófej elfelé mozdul a csőtől, túlméretes menetet jön létre.



23. ábra – Menetvágás csőre (az ábrán a 714 menetvágófej látható)

9. Kezét tartsa távol a forgó csőtől. Ügyeljen arra, hogy a kocsi ne ütközzön a gépnek. A menetvágás befejeztével nyissa fel a menetvágófejet (ha a menetvágófej nem nyílik fel automatikusan). Ha a vágóbetétek munkaállásban vannak, ne indítsa el a gépet hátramenetben (REV).
10. Engedje fel a lábkapcsolót.
11. A REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
12. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye túl a menetvágófejet a cső végén. A menetvágófejet emelje felső pozícióba, a kezelőtől elfelé.
13. Távolítsa el a csövet a gépről, és ellenőrizze a menetet. A gépet tilos csőcsatlakozók meghúzására, ill. meglazítására használni a meneten.

Menetvágás rúdra/Csavar készítése

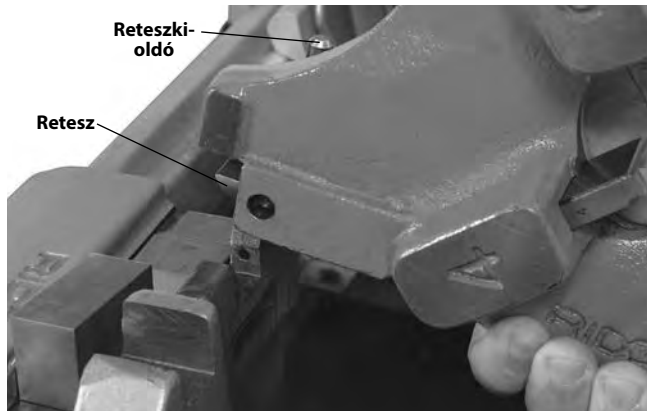
A csavarmenet készítése hasonlít a csőmenetkészítési eljárásához. A rúdanyag sosem haladhatja meg a menet külső átmérőjét.

Csavarmenetek vágásához a megfelelő vágóbetéteket és menetvágófejet kell használni. A csavarmenetek szerinti hosszúságra vágathók, azonban ügyelni kell arra, hogy a kocsi ne ütközzön a gépnek. Ha hosszú menetre van szükség:

1. A kocsi mozgástartományának végén hagyja zárva a menetvágófejet, engedje fel a lábkapcsolót, és a REV/OFF/FOR kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
2. Nyissa a tokmányt, és vigye a kocsit és a munkadarabot a gép végéhez.
3. Ismét fogja be a rudat a tokmányba, és folytassa a menetvágást.

Balmenet készítése

A balmenet készítése hasonlít a jobbmenetéhez. Balmenet készítéséhez balmenetes menetvágófejekre és vágóbetétekre van szükség. Rögzítse a menetvágófejet a helyén (24. ábra). Menetvágás közben hátramenetben (REV) járassa a gépet.



24. ábra – A balmenetes menetvágófej reteszelése

Cső leélezése

1. Szerelje fel a leélező vágóbetéteket a "Vágóbetétek behelyezése/cseréje" eljárás szerint.

A leélező vágóbetétnek ("2" jelzésű) a 2. számú menetvágófej-betéthelyre kell kerülnie. A megvezető vágóéleken nincs jelölés: ezek az 1., 3. és 4. menetvágófej-betéthelyre kerülnek. A betétek behelyezéséről információkért lásd a megfelelő menetvágófejekre vonatkozó útmutatásokat.

2. A 714 és 914 menetvágófejeket NPSM/BSPP egyenes menetekhez állítsa be.
3. A cső menetvágásánál a menetvágógép útmutatásai szerint járjon el.

A menetvágófejet emelje menetvágási pozícióba, és zárja a menetvágófejet. A kocsit mozgassa el úgy, hogy a betétek a csőhöz érjenek, és kismértékű erőhatás alkalmazásával hozza létre a kívánt leélezést. Egyes esetekben a méretet kissé módosítani kell (OVER vagy UNDER irányba) ahhoz, hogy a vezetőbetétek a cső külső átmérője mentén mozogjanak.

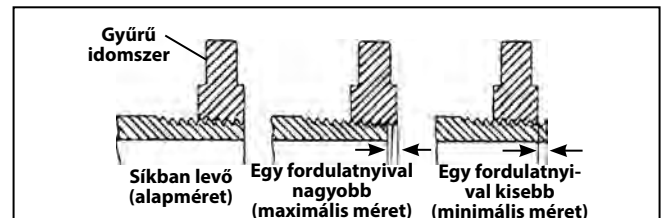
Cső eltávolítása a gépből

1. A REV/OFF/FOR kapcsoló OFF (Ki) és a cső álló helyzetében a kézikerek többszöri erőteljes, az óramutató irányába történő elfordításával lazítsa meg a csövet a tokmányban. Nyissa az elülső tokmányt és a hátsó központosító eszközt. Ne nyúljon be a tokmányba, ill. a központosító eszközbe.

2. Erősen fogja meg a csövet, és vegye ki azt a gépből. A cső kezelésénél tanúsítson óvatosságot, mert a menet még mindig forró lehet, ill. sorják, éles szélek is lehetnek jelen.

Menetek ellenőrzése

1. Miután a csövet kivette a gépből, tisztítsa meg a menetet.
2. Szemrevételezze a menetet. A meneteknek simának, folyamatosnak, megfelelő alakúnak kell lenniük. Ha menetszakadás, hullámosság, túl vékony menetek, ill. a cső körköröségi hibája észlelhető, akkor lehet, hogy a menet nem tömit megfelelően. E problémák diagnosztizálásáról lásd a *Hibakeresési táblázat*ot.
3. Ellenőrizze a menet méretét.
 - A menetméretet leginkább gyűrűs idomszerrel ajánlott ellenőrizni. Különböző típusú gyűrűs idomszerek léteznek: ezek használata eltérhet a következő ábrán láthatóétól.
 - Kézzel csavarozza rá a gyűrűs idomszert a menetre.
 - Figyelje meg, hogy a csővég mennyire nyúlik túl a gyűrűs idomszeren. A cső végének legfeljebb egy fordulatnyi eltéréssel egy síkba kell esnie az idomszer oldalával. Ha a menet idomszeres vizsgálatának eredménye nem kielégítő, akkor vágja le a menetet, állítsa be a menetvágó fejet, és vágjon új menetet. Az a menet, amelynek idomszeres vizsgálata nem ad kielégítő eredményt, szivárgást okozhat.



25. ábra – A menet méretének ellenőrzése

- Ha a menet méretének ellenőrzésére nem áll rendelkezésre gyűrűs idomszer, akkor a menet mérete a majdan ténylegesen használandóval megegyező, új, tiszta csőcsatlakozóval is ellenőrizhető. 2"-es és annál kisebb NPT menetek esetén a menetet olyan hosszban kell kivágni, hogy a csőcsatlakozó kézzel történő felcsavarásakor 4-5 menet összekapcsolódjon. BSPT menetek esetén ez az érték 3 menet. 2½" – 4" NPT méretű menetek esetén a csőcsatlakozó kézzel történő felcsavarásakor 5.5-7 menetnek kell összekapcsolódnia. BSPT menetek esetén ez az érték 4 menet.
4. A meneteket a "Menet méretének beállítása" fejezet megfelelő részének "Menetvágófej beállítása és használata" című alfejezetében olvashatók szerint állítsa be.
 5. Vizsgálja be a rendszert a helyi előírások, valamint a rendes gyakorlat szerint.

Gép előkészítése szállításhoz

1. A REV/OFF/FOR kapcsolónak mindenképpen OFF (Ki) állásban kell lennie, és a tápkábel nem csatlakozhat az aljzathoz.
2. Tisztítsa le a forgácsot és egyéb törmelékét a forgács-tálcáról. A rendszer mozgatása előtt a leesések, felborulások megelőzése érdekében szereljen le, ill. rögzítsen minden felszerelést és anyagot a gépről és az állványról. A padlóról tisztítson fel minden olajat, törmelékét.
3. A csóvágót, a sorjázót és a menetvágófejet állítsa üzemi állásba.
4. Tekercselje fel a tápkábelt és a lábkapcsoló kábelét.
5. Az emelés és szállítás során tanúsítson óvatosságot. Tartsa be az állványhoz tartozó útmutatásokat. Ügyeljen a gép súlyára.



26. ábra – A gép szállításhoz előkészítve

Karbantartási útmutató

▲ FIGYELMEZTETÉS

Mielőtt bármilyen karbantartási vagy beállítási műveletbe kezdene a gépen, bizonyosodjon meg róla, hogy a REV/OFF/FOR kapcsoló OFF (kikapcsolt) állásban van-e, és ki van-e húzva a csatlakozószinór.

A menetvágógépet a jelen eljárások szerint kell karbantartani az áramütésből, összegabalyodásból és egyéb okokból származó sérülések csökkentése érdekében.

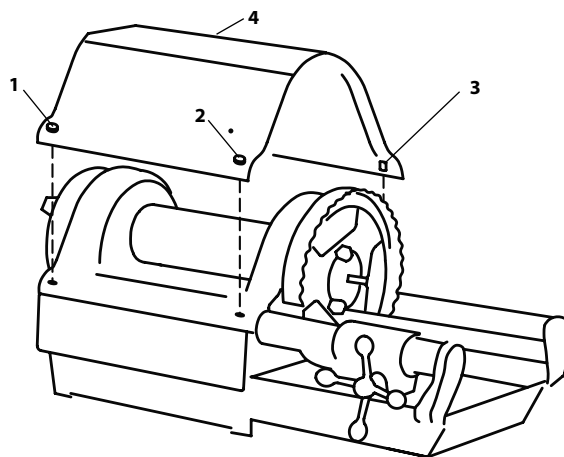
Tisztítás

A menetvágásból eredő forgácsot minden használat után ki kell tisztítani a húzótalca-szerelvényből, és minden olajmaradékot is ki kell törölni. Törölje le a szabadon levő felületeket, elsősorban az egymáshoz képest elmozduló területekről, pl. a kocsi sínjeiről.

Ha a pofabetétek nem "fognak", és meg kell tisztítani őket, akkor drótkéfével távolítsa el az esetlegesen felgyűlt csóanyagot, stb.

Felső burkolat le-/felszerelése

A felső burkolatot mindegyik oldalán csavarok rögzítik. A csavarok a burkolathoz vannak rögzítve, így nem veszhetnek el. A burkolat le-, ill. felszerelésekor három lépésben lazítsa meg vagy húzza meg a burkolat csavarjait, hogy a burkolat megfelelően elmozdulhasson és elhajolhasson. *A meghúzási/meglazítási sorrendről lásd 27. ábra.* A menetvágógépet leszerelt fedéllel működtetni tilos.



27. ábra – Felső burkolat csavarjainak meghúzási/meglazítási sorrendje

Kenés

Havonta (ill. szükség esetén ennél gyakrabban) könnyű kenőolajjal kenje meg az összes szabadon levő mozgó alkatrészt (pl. a kocsi sínjait, a csóvágó kerekeket, a csóvágó előtoló csavarját, a pofabetéteket, ill. a forgáspontokat). A szabadon levő felületekről törölje le a fölösleges olajat.

A használatlótól függően 2-6 havonta szerelje le a felső burkolatot, és zsírzópisztollyal sajtoljon be lítiumos EP (nagy nyomású - Extreme Pressure) zsírt a tengelycsapágyak zsírzógombjain keresztül (28. ábra).

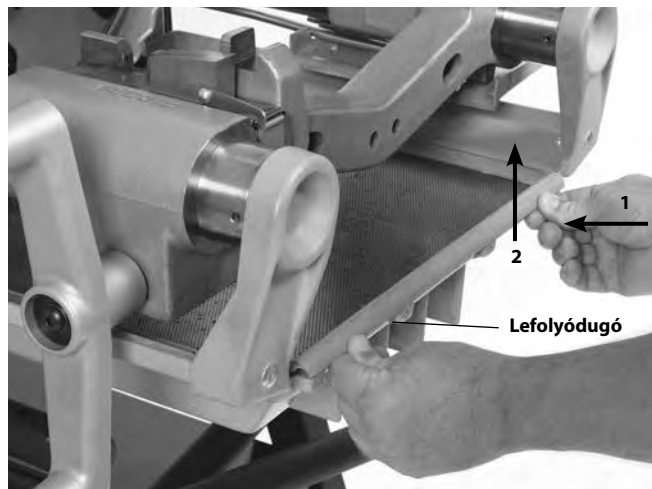
A menetvágógépet leszerelt fedéllel működtetni tilos. A gép megkenését követően mindig vissza kell helyezni a burkolatot.



28. ábra – Zsírógombok

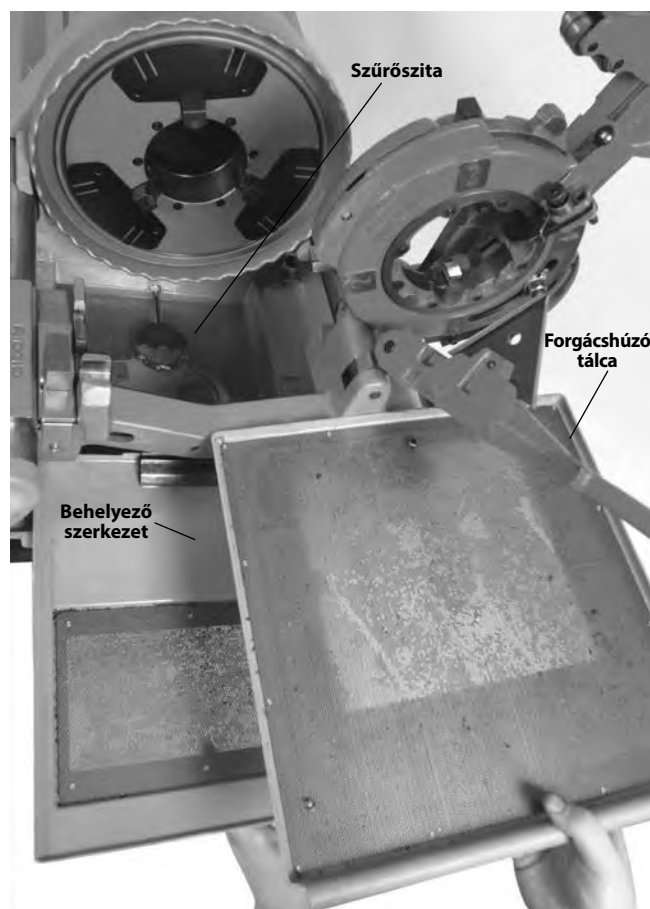
Olajrendszer karbantartása

A húzótalca-szerelvény kiszéréhez nyomja az első tokmány (1) felé, és emelje fel (2) (lásd 29. ábra).



29. ábra – A húzótalca-szerelvény kiszérése

Tartsa tisztán az olajszűrő szitát, hogy az olajáram megfelelő lehessen. Az olajszűrő szita az olajtartály alján helyezkedik el. Oldja a szűrőt az alaphoz rögzítő csavart, vegye ki a szűrőt az olajvezetékéből, és tisztítsa meg. A gépet leszerelt olajszűrő szitával működtetni tilos.



30. ábra – A szűrőszita szerelése

Ha a menetvágó olaj elszennyeződött, cserélni kell. Az olaj leürítéséhez állítson megfelelő edényt a leeresztődugó alá a tartály végénél, és vegye ki a dugót. Tisztítsa ki a lerakódásokat a tartály aljából. A menetek jó minősége és a vágóbetétek maximális élettartama érdekében RIDGID menetvágó olajat használjon. Az alapzatba épített tartály kb. 5 qt (4,7 l) menetvágóolajat képes fogadni.

Ha a rendszer tiszta, a felszívást az olajszivattyúnak ön-működően kell elvégeznie. Ha ez nincs így, az azt mutatja, hogy a szivattyú kopott, és szervizt igényel. Ne kísérelje meg felszívni a szivattyút.

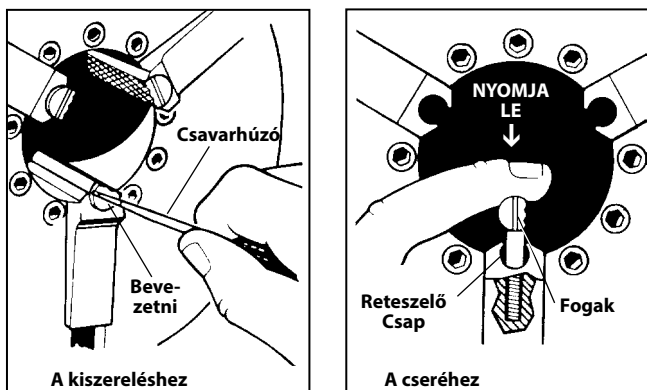
A 764 sz. csővágó kerék cseréje

Ha a csővágó kerék eltompul vagy kicsorbul, akkor tolja ki a csapját a keretből, és ellenőrizze a kopottságát. Szükség esetén cserélje a csapot, és szereljen fel új csővágó kereket (lásd a RIDGID katalógust). Kenje meg a csapot kenőolajjal.

Pofabetétek cseréje

Ha a pofabetétek kopottak és nem tartják meg a csövet, akkor cserélni kell őket.

1. Vezessen be egy csavarhúzó a betét nyílásába, és bármelyik irányba fordítsa el 90 fokkal. Szerelje ki a betétet (31. ábra).



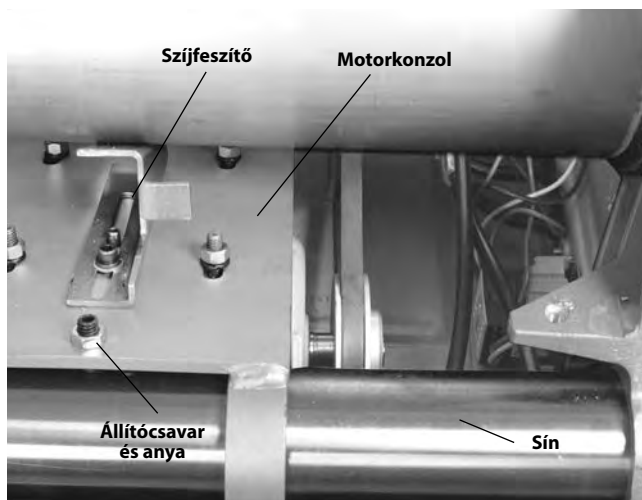
31. ábra – Pofabetétek cseréje

2. A betétet oldalirányban helyezze rá a rögzítőcsapra, és ütközésig nyomja lefelé (31. ábra).
3. Szilárdan tartsa lenyomva a betétet, és a csavarhúzóval forgassa el úgy, hogy a fogak felfelé nézzenek.

Ékszíj feszessége/cseréje

A zsírzógombok megkenésével egy időben ellenőrizze az ékszíj feszességét. Ujjával fejtse ki mérsékelt erőt (kb. 4 font (2 kg)) a szíj közepére. A szíj behajlása kb. 1/8" (3mm) kell, hogy legyen (32. ábra).

1. Lazítsa meg a beállító csavart és az 5/16" méretű anyát, amelyek a motor konzolját a sínhez rögzítik.
2. Oldja a szíjfejlesztőt rögzítő 1/4" méretű csavart, és húzza vissza a szíjfejlesztőt.
3. A szíj cseréje esetén oldja a motort a motorkonzolhoz rögzítő négy kötőelemet, és csúsztassa a motort a szíjtárcsa felé. Vegye le és cseréje ki a szíjat. Csúsztassa a motort a szíjtárcsától elfelé, és húzza meg a motort a tartóelemhez rögzítő kötőelemeket.
4. Húzza előrefelé a szíjfejlesztőt, amíg a szíj feszessége megfelelő nem lesz. Húzza meg az 1/4" méretű csavart.
5. Rögzítse a beállító csavart és az 5/16" méretű anyát, amelyek a motor konzolját a sínhez rögzítik.



32. ábra – A motor konzolja és a szíjfejlesztő

Opcionális felszereltség

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülés kockázatának csökkentése érdekében csak az 1224 menetvágógéppel történő alkalmazásra tervezett és ajánlott felszerelést használjon.

Kat. sz.	Típus sz.	Ismertetés
26212	764	1/4" .. 4"-es kerek típusú csóvágó
26217	744	1/4" .. 4"-es pengés típusú sorjázó
34577	–	1/4" .. 4"-es sorjázó penge
26187	–	Pofabetét és görgő készlet PE bevonatú csőhöz
Menetvágófejek		
26132	711	Univerzális önynyitó, Jobbos, NPT
26142	713	Univerzális önynyitó, Balos, NPT
26152	714	Állítható önynyitó, Jobbos, NPT
26137	911	Univerzális önynyitó, Jobbos, BSPT
26147	913	Univerzális önynyitó, Balos, BSPT
26157	914	Állítható önynyitó, Jobbos, BSPT
26162	541	Gyorsnyitású csavar, Balos/Jobbos (1/4" .. 1" méretek)
26167	542	Gyorsnyitású csavar, Balos/Jobbos (1 1/8" .. 2" méretek)
55447	725	Horonymetsző fej
57497	–	2 1/2" .. 3 1/2" hornyoló készlet
57507	–	Csak 2 1/2" .. 3 1/2" hornyoló számszámhegy
57492	–	4" Hornyoló készlet
57502	–	Csak 4" hornyoló számszámhegy
55452	766	Vágólapos csóvágó
58712	–	Levágó számszámhegy (a 766-hoz)
Állványok		
92457	100A	Univerzális láb és tálca állvány
92462	150A	Univerzális kerék és tálca állvány
92467	200A	Univerzális kerék és szekrény állvány
22563	–	Acélszekrény

Kat. sz.	Típus sz.	Ismertetés
Csőcsonk-tokmányok		
51005	819	Csőcsonk-tokmány 1/2" .. 2" NPT
68160	819	Csőcsonk-tokmány 1/2" .. 2" BSPT
34157	419	Csőcsonk-tokmány 2 1/2" .. 2" NPT
34162	419	Csőcsonk-tokmány 3" NPT
34167	419	Csőcsonk-tokmány 4" NPT
34172	419	Csőcsonk-tokmány 2 1/2" .. 2" BSPT
34177	419	Csőcsonk-tokmány 3" BSPT
34182	419	Csőcsonk-tokmány 4" BSPT

A RIDGID felszerelések teljes listája a 1224 menetvágógépekhez megtalálható a Ridge Tool katalógusban az interneten, a www.RIDGID.eu címen, ill. az USA-ban és Kanadában beszerezhető a Ridge Tool műszaki szolgáltató részlegétől, a (800) 519-3456, telefonszámon.

Menetvágó olajra vonatkozó információk

A menetvágó olaj címkéjén és biztonsági adatlapján (SDS) található összes útmutatást olvassa el és tartsa be. A tartályon, ill. a biztonsági adatlapon megtalálhatók a RIDGID menetvágó olajokra vonatkozó konkrét információk, így a veszélyek azonosítása, az elsősegély-, tűzvédelmi, ill. véletlen felszabadulásra vonatkozó intézkedések, a mozgatás és tárolás, a személyi védőfelszerelések, valamint a hulladékkezelés és szállítás információi. A biztonsági adatlap elérhető a www.RIDGID.eu, ill. a Ridge Tool műszaki szolgáltatási részlegétől (az USA-ban és Kanadában a (800) 519-3456 számon, ill. az rttechservices@emerson.com címen).

A gép tárolása

▲ FIGYELMEZTETÉS A menetvágógépet beltéren, ill. esős időtől megfelelően leszigetelve kell tárolni. A gépet zárható helyen tartsa, hogy ne kerülhessen gyermekek vagy a menetvágógépek kezelésében nem jártas személyek kezébe. Gyakorlatlan felhasználó kezében a gép súlyos sérülést okozhat.

Szerviz és javítás

▲ FIGYELMEZTETÉS

A nem megfelelő szervizelés vagy javítás nem biztonságos üzemeltetést eredményezhet.

A *Karbantartási útmutató* című fejezet a gép szükséges karbantartását nagyrészt ismerteti. Az olyan problémák elhárítását, amellyel az említett rész nem foglalkozik, a RIDGID hivatalos szervizének szakemberére kell bízni.

A szerszámot a RIDGID független szervizközpontjába vagy a gyárba kell visszajuttatni. Kizárólag RIDGID pótalkatrészeket szabad használni.

Ha tájékoztatásra van szüksége a legközelebbi RIDGID független, jogosult szervizközponttól, vagy bármilyen, szervizeléssel vagy javítással kapcsolatos kérdése van:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID képvisellel.
- Látogasson el a www.RIDGID.eu címre, és keresse meg az Ön esetében illetékes RIDGID kapcsolattartási pontot.
- Forduljon a Ridge Tool műszaki osztályához az rttechservices@emerson.com e-mail címen, illetve az Egyesült Államokból és Kanadából hívja a (800) 519-3456 számot.

Ártalmatlanítás

A menetvágógép egyes részei értékes anyagokat tartalmaznak, és újrahasznosíthatók. Az Ön lakóhelyén az újrahasznosítással erre szakosodott szervezetek foglalkoznak. Az alkatrészeket és a fáradtolajat a vonatkozó előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa. További információért lépjen kapcsolatba a helyi hulladékkezelési szervvel.



EK-országok: Az elektromos berendezéseket ne dobja ki a háztartási hulladékkal együtt!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU irányelv (illetve annak a helyi törvényekben megvalósított előírásai) szerint a már nem használható elektronikus hulladékokat külön kell összegyűjteni, és a környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

Hibaelhárítás

PROBLÉMA	LEHETSÉGES OKOK	MEGOLDÁS
Szakadt menetek.	<p>Sérült, lepattant részeket mutató, ill. kopott menetvágók.</p> <p>Nem megfelelő menetvágó olaj.</p> <p>Nem elegendő menetvágó olaj.</p> <p>Szennyezett olaj.</p> <p>A menetvágófej nem illeszkedik megfelelően a csőhöz.</p> <p>Nem megfelelő cső.</p> <p>A menetvágófej beállítása nem megfelelő.</p> <p>A kocsi nem mozog szabadon a síneken.</p>	<p>Cserélje a menetvágókat.</p> <p>Kizárólag RIDGID® menetvágó olajat használjon.</p> <p>Töltse fel az olajtartályt.</p> <p>Cserélje a RIDGID® menetvágó olajat.</p> <p>Tisztítsa le a forgácsot, szennyeződést, ill. egyéb idegen anyagot a menetvágófej és a kocsi közül.</p> <p>A használat feketített, ill. galvanizált acélcsővel ajánlott.</p> <p>A cső fala túl vékony – 40-es vagy annál vastagabb csövet kell megmunkálni.</p> <p>A menetvágófejet úgy állítsa be, hogy a megfelelő méretű menetet adja.</p> <p>Tisztítsa és kenje meg a kocsi sínjeit.</p>
Excentrikus vagy sérült menetek.	<p>A menetvágófejet alulméretesre állították.</p> <p>A csőfal vastagsága túl kicsi.</p>	<p>A menetvágófejet úgy állítsa be, hogy a megfelelő méretű menetet adja.</p> <p>40-es vagy annál vastagabb csövet kell megmunkálni.</p>
Vékony menetek.	<p>A betéteket nem megfelelő sorrendben helyezték be.</p> <p>Menetvágás közben erőltették a kocsi előtolókarját.</p> <p>A menetvágófej lemezének csavarjai meglazultak.</p>	<p>A betéteket a megfelelő helyzetben illessze be a menetvágófejbe.</p> <p>Ha a betétek már megkezdték a menetvágást, ne erőltesse a kocsi előtolókarját. Engedje, hogy a kocsi magától tolódjon elő.</p> <p>Húzza meg a csavarokat.</p>
Nem érkezik vágóolaj.	<p>Kevés vagy elfogyott a vágóolaj.</p> <p>Az olajszűrő szita eltömődött.</p> <p>A menetvágófej nem menetvágási (DOWN) pozícióban van.</p>	<p>Töltse fel az olajtartályt.</p> <p>Tisztítsa meg a szitát.</p> <p>A menetvágófejet állítsa menetvágási pozícióba.</p>
A motor jár, de a gép nem működik.	<p>Laza az ékszíj.</p> <p>Kopott az ékszíj.</p>	<p>Feszítse meg az ékszíjat.</p> <p>Cserélje az ékszíjat.</p>
A cső megcsúszik a pofákban.	<p>A pofabetétek törmelékkel vannak szennyezve.</p> <p>A pofabetétek elkoptak.</p> <p>A cső nincs megfelelően központosítva a pofabetétekben.</p> <p>A tokmány nincs meghúzva a csövön.</p>	<p>Drótkefével tisztítsa meg a pofabetéteket.</p> <p>Cserélje a pofabetéteket.</p> <p>Ügyeljen arra, hogy a cső központosan álljon a pofabetétekben. Használja a hátsó központosító eszközt.</p> <p>A csövet a kézikerek óramutatóval ellentétes irányba történő többszöri, erőteljes elfordításával rögzítse az elülső tökmányban.</p>

Ηλεκτρικός βιδολόγος

1224



⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Διαβάστε προσεκτικά το παρόν εγχειρίδιο χειριστή πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το εργαλείο. Αν δεν κατανοήσετε και δεν τηρήσετε τις οδηγίες που περιλαμβάνονται σε αυτό το εγχειρίδιο, μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρός τραυματισμός.

Ηλεκτρικός βιδολόγος 1224

Καταγράψτε τον αριθμό σειράς παρακάτω και φυλάξτε τον αριθμό σειράς του προϊόντος που βρίσκεται στην ετικέτα αναγνώρισης.

Αρ.
σειράς

--	--

Πίνακας περιεχομένων

Φόρμα καταγραφής αριθμού σειράς του μηχανήματος	365
Σύμβολα ασφαλείας	367
Γενικές προειδοποιήσεις ασφαλείας ηλεκτρικού εργαλείου	367
Ασφάλεια χώρου εργασίας.....	367
Ηλεκτρική ασφάλεια.....	368
Προσωπική ασφάλεια.....	368
Χρήση και φροντίδα ηλεκτρικών εργαλείων.....	368
Σέρβις.....	369
Ειδικές πληροφορίες για την ασφάλεια	369
Προειδοποιήσεις ασφαλείας ηλεκτρικού βιδολόγου.....	369
Περιγραφή, τεχνικά χαρακτηριστικά και βασικός εξοπλισμός	370
Περιγραφή.....	370
Προδιαγραφές.....	370
Βασικός εξοπλισμός.....	371
Συναρμολόγηση μηχανήματος	371
Τοποθέτηση σε βάσεις.....	371
Τοποθέτηση σε πάγκο.....	371
Έλεγχος πριν από τη λειτουργία	372
Προετοιμασία του μηχανήματος και του χώρου εργασίας	372
Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας	373
Αφαίρεση/τοποθέτηση φιλιέρων.....	374
Φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος.....	374
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών.....	374
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος.....	374
Ανοίγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος.....	375
Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος.....	375
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών.....	375
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος.....	376
Ρύθμιση ολισθητήρα σκανδάλης.....	376
Ανοίγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος.....	376
714/914 Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος με ανάσχυση.....	376
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών.....	376
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος.....	377
Ρύθμιση κωνικών ή ευθέων σπειρωμάτων σωλήνα.....	378
Προετοιμασία φιλιέρας για ελικοτόμηση.....	378
Ανοίγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος.....	378
Οδηγίες λειτουργίας	378
Αλλαγή ταχύτητας λειτουργίας.....	380
Ρύθμιση τιμονιού φορέα.....	380
Κοπή με τον κόφτη αρ. 764.....	380
Ξύσιμο με την ξύστρα αρ. 744.....	381
Ελικοτόμηση σωλήνα.....	381
Ελικοτόμηση μεταλλικών ράβδων/αξόνων.....	382
Ελικοτόμηση αριστερού σπειρώματος.....	382
Λοξοτόμηση σωλήνα.....	382
Αφαίρεση του σωλήνα από το μηχάνημα.....	382
Έλεγχος σπειρωμάτων.....	383
Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά.....	383
Οδηγίες συντήρησης	383
Καθαρισμός.....	384
Αφαίρεση πάνω καλύμματος/Τοποθέτηση.....	384
Λίπανση.....	384
Συντήρηση συστήματος λαδιού.....	384
Αντικατάσταση μαχαιριών κόφτη αρ. 764.....	385
Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων.....	385
Ένταση/αντικατάσταση ιμάντα V.....	385
Προαιρετικός εξοπλισμός	386
Πληροφορίες για το λάδι κοπής σπειρωμάτων	386
Αποθήκευση μηχανήματος	386
Σέρβις και επισκευή	387
Απόρριψη	387
Επίλυση προβλημάτων	387
Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ	Οπισθόφυλλο, εσωτερική πλευρά
Εγγύηση εφ' όρου ζωής	Οπισθόφυλλο

* Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

Σύμβολα ασφαλείας

Στο παρόν εγχειρίδιο χειρισμού και πάνω στο προϊόν χρησιμοποιούνται σύμβολα και προειδοποιητικές ενδείξεις που επισημαίνουν σημαντικές πληροφορίες για την ασφάλεια. Οι προειδοποιητικές αυτές ενδείξεις και τα σύμβολα επεξηγούνται σε αυτή την ενότητα.



Αυτό είναι το σύμβολο προειδοποίησης για θέματα ασφαλείας. Χρησιμοποιείται για να σας προειδοποιήσει για πιθανό κίνδυνο τραυματισμού. Τηρείτε πιστά όλα τα μηνύματα ασφαλείας που ακολουθούν αυτό το σύμβολο για να αποφύγετε πιθανό τραυματισμό ή θάνατο.

⚠ ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Η ένδειξη ΚΙΝΔΥΝΟΣ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Η ένδειξη ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ

Η ένδειξη ΠΡΟΣΟΧΗ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε μικρής ή μέτριας σοβαρότητας τραυματισμό.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ

Η ένδειξη ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ δηλώνει πληροφορίες που σχετίζονται με την προστασία περιουσιακών αγαθών.



Αυτό το σύμβολο σημαίνει ότι θα πρέπει να διαβάσετε προσεκτικά το εγχειρίδιο χειριστή προτού χρησιμοποιήσετε τον εξοπλισμό. Το εγχειρίδιο χειριστή περιλαμβάνει σημαντικές πληροφορίες για την ασφαλή και σωστή λειτουργία του εξοπλισμού.



Αυτό το σύμβολο σημαίνει ότι θα πρέπει να φοράτε πάντα γυαλιά ασφαλείας με πλαϊνή θωράκιση ή γυαλιά προσώπιδες όταν χειρίζεστε ή χρησιμοποιείτε αυτό τον εξοπλισμό ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού των οφθαλμών.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο να πιαστούν τα δάκτυλα, τα χέρια, τα ρούχα σας ή άλλα αντικείμενα στα γρανάζια ή σε άλλα περιστρεφόμενα μέρη, προκαλώντας τραυματισμό από σύνθλιψη.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο να πιαστούν ή να παγιδευτούν τα δάκτυλα, τα πόδια, τα ρούχα σας ή άλλα αντικείμενα σε περιστρεφόμενους άξονες, προκαλώντας τραυματισμούς από σύνθλιψη ή χτύπημα.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.



Αυτό το σύμβολο υποδεικνύει κίνδυνο ανατροπής του μηχανήματος, που μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό από χτύπημα ή σύνθλιψη.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μη φοράτε γάντια όταν χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα, ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος παγίδευσης.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να χρησιμοποιείτε πάντα ποδοδιακόπτη όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικό βιδολόγο/ηλεκτρικό μηχάνημα διάνοιξης σπειρωμάτων ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μην αποσυνδέετε τον ποδοδιακόπτη ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μην μπλοκάρτε τον ποδοδιακόπτη (ασφάλιση στη θέση ON) ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.

Γενικές προειδοποιήσεις ασφαλείας ηλεκτρικού εργαλείου*

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τις προδιαγραφές που παρέχονται με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο. Αν δεν τηρηθούν όλες οι οδηγίες που αναγράφονται παρακάτω μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΩΣΤΕ ΝΑ ΑΝΑΤΡΕΞΕΤΕ ΣΕ ΑΥΤΕΣ ΣΤΟ ΜΕΛΛΟΝ!

Ο όρος «ηλεκτρικό εργαλείο» που περιέχεται στις προειδοποιήσεις αναφέρεται σε ηλεκτρικά εργαλεία με τροφοδοσία ρεύματος (με σπύραλ) και σε ηλεκτρικά εργαλεία με τροφοδοσία μπαταρίας (χωρίς καλώδιο).

Ασφάλεια χώρου εργασίας

- Διατηρείτε την περιοχή εργασίας καθαρή και με καλό φωτισμό. Αν ο χώρος εργασίας δεν είναι τακτοποιημένος ή έχει κακό φωτισμό, μπορεί να προκληθεί ατύχημα.
- Μη θέτετε σε λειτουργία ηλεκτρικά εργαλεία σε περιβάλλον με κίνδυνο έκρηξης, όπως σε μέρη όπου υπάρχουν εύφλεκτα υγρά, αέρια ή σκόνη. Τα ηλεκτρικά εργαλεία δημιουργούν σπινθήρες που μπορεί να αναφλέξουν τη σκόνη ή τις αναθυμιάσεις.

* Το κείμενο που χρησιμοποιείται στην ενότητα των γενικών προειδοποιήσεων ασφαλείας ηλεκτρικού εργαλείου του παρόντος εγχειριδίου έχει μεταφερθεί κατά λέξη, όπως απαιτείται, από το ισχύον Πρότυπο EN 62841-1. Η ενότητα αυτή περιλαμβάνει γενικούς κανόνες ασφαλείας για πολλούς διαφορετικούς τύπους ηλεκτρικών εργαλείων. Δεν ισχύουν όλες οι προφυλάξεις για όλα τα εργαλεία και ορισμένες δεν ισχύουν για το συγκεκριμένο εργαλείο.

- Κρατήστε τα παιδιά και τους μη μετέχοντες στην εργασία σας σε απόσταση ενώ χειρίζεστε ηλεκτρικά εργαλεία. Αν αποσπαστεί η προσοχή σας, μπορεί να χάσετε τον έλεγχο του εργαλείου.

Ηλεκτρική ασφάλεια

- Τα βύσματα των ηλεκτρικών εργαλείων πρέπει να ταιριάζουν με την αντίστοιχη πρίζα. Μη διενεργείτε ποτέ και με κανένα τρόπο τροποποιήσεις στο βύσμα. Μη χρησιμοποιείτε προσαρμογείς στα βύσματα γειωμένων ηλεκτρικών εργαλείων. Τα μη τροποποιημένα βύσματα και η σύνδεσή τους στις σωστές πρίζες παροχής μειώνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Αποφεύγετε τη σωματική επαφή με γειωμένες επιφάνειες, όπως σωλήνες, καλοριφέρ, ηλεκτρικές κουζίνες και ψυγεία. Σε περίπτωση γείωσης του σώματός σας, υπάρχει αυξημένος κίνδυνος ηλεκτροπληξίας.
- Μην εκθέτετε τα ηλεκτρικά εργαλεία σε βροχή ή υγρασία. Ενδεχόμενη διείσδυση νερού σε ένα ηλεκτρικό εργαλείο θα αυξήσει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Μην κακομεταχειρίζεστε το καλώδιο. Μη χρησιμοποιείτε ποτέ το καλώδιο για τη μεταφορά, την έλξη ή την αποσύνδεση από την πρίζα του ηλεκτρικού εργαλείου. Κρατήστε το καλώδιο μακριά από θερμότητα, λάδια, αιχμηρές γωνίες ή κινούμενα μέρη. Τα καλώδια που έχουν υποστεί ζημιές ή είναι μπερδεμένα αυξάνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Κατά τη χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου σε εξωτερικό χώρο, χρησιμοποιήστε μια προέκταση καλωδίου ενδεδειγμένη για την εν λόγω χρήση. Η χρήση καλωδίου ενδεδειγμένου για χρήση σε εξωτερικούς χώρους μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Εάν είναι αναπόφευκτη η χρήση ηλεκτρικού εργαλείου σε περιβάλλον με υγρασία, χρησιμοποιήστε παροχή που προστατεύεται με διακόπτη κυκλώματος βλάβης γείωσης (GFCI). Η χρήση διάταξης GFCI μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

Προσωπική ασφάλεια

- Να είστε σε ετοιμότητα και εγρήγορη, συγκεντρωμένοι και προσεκτικοί με τις ενέργειές σας και να λειτουργείτε με γνώμονα την κοινή λογική κατά τη χρήση ενός ηλεκτρικού εργαλείου. Μη χρησιμοποιείτε ηλεκτρικό εργαλείο αν νιώθετε κουρασμένοι ή είστε υπό την επήρεια ναρκωτικών ουσιών, αλκοόλ ή φαρμάκων. Από μια στιγμή απροσεξίας στη διάρκεια λειτουργίας του ηλεκτρικού εργαλείου μπορεί να προκληθεί σοβαρός τραυματισμός.

- Χρησιμοποιείτε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό. Να φοράτε πάντα ειδικά προστατευτικά γυαλιά. Ο εξοπλισμός προστασίας που χρησιμοποιείται σε τέτοιου είδους περιπτώσεις, όπως η μάσκα προστασίας από τη σκόνη, τα ειδικά υποδήματα ασφαλείας με αντισθητικές σόλες, το κράνος ή η προστασία ακοής, περιορίζει τον κίνδυνο σωματικών βλαβών.
- Αποτρέψτε τυχόν αθέλητη εκκίνηση του εργαλείου. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης βρίσκεται στη θέση OFF πριν συνδέσετε το εργαλείο στην παροχή ρεύματος ή/και στην μπαταρία, και πριν σηκώσετε ή μεταφέρετε το εργαλείο. Η μεταφορά ηλεκτρικών εργαλείων με το δάκτυλο στον διακόπτη ή η ενεργοποίηση ηλεκτρικών εργαλείων ενώ ο διακόπτης είναι βρίσκεται στη θέση ON ενέχουν κίνδυνο πρόκλησης ατυχημάτων.
- Αφαιρέστε τυχόν κλειδιά ρύθμισης πριν θέσετε το εργαλείο σε λειτουργία. Εάν κάποιο κλειδί παραμείνει προσαρτημένο σε περιστρεφόμενο μέρος του ηλεκτρικού εργαλείου, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός.
- Χειρίζεστε πάντα το εργαλείο από την πλευρά του διακόπτη. Διατηρείτε πάντοτε σωστή, σταθερή στάση και ισορροπία. Με αυτόν τον τρόπο μπορείτε να ελέγξετε καλύτερα το ηλεκτρικό εργαλείο σε απροσδόκητες καταστάσεις.
- Φοράτε κατάλληλα ρούχα. Μη φοράτε φαρδιά ενδύματα ή κοσμήματα. Κρατάτε τα μαλλιά και τα ενδύματά σας μακριά από τα κινούμενα μέρη. Τα φαρδιά ενδύματα, τα κοσμήματα ή τα μακριά μαλλιά μπορεί να παγιδευτούν σε κινούμενα μέρη.
- Εάν παρέχονται συσκευές για τη σύνδεση των βοηθημάτων εξαγωγής και συλλογής σκόνης, βεβαιωθείτε ότι είναι συνδεδεμένες και ότι χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τον ενδεδειγμένο τρόπο. Η χρήση μεθόδων συλλογής σκόνης μπορεί να μειώσει τους σχετικούς κινδύνους.
- Μην εφησυχάζετε και μην αγνοείτε τις αρχές ασφαλείας που ισχύουν για τα εργαλεία λόγω της εξοικείωσης που έχετε αποκτήσει από τη συχνή χρήση τους. Μια απρόσεκτη ενέργεια μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό σε κλάσματα του δευτερολέπτου.

Χρήση και φροντίδα ηλεκτρικών εργαλείων

- Μην ασκείτε πίεση στο ηλεκτρικό εργαλείο. Χρησιμοποιείτε το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο για την εκάστοτε εφαρμογή. Με το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο μπορείτε να εκτελέσετε καλύτερα και ασφαλέστερα την εργασία σας, σύμφωνα με τις προδιαγραφές για τις οποίες σχεδιάστηκε.

- **Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο εάν ο διακόπτης δεν μπορεί να το ενεργοποιήσει ή να το απενεργοποιήσει.** Κάθε ηλεκτρικό εργαλείο που δεν είναι δυνατό να ελεγχθεί από τον διακόπτη είναι επικίνδυνο και πρέπει να υποβάλλεται σε επισκευή.
 - **Αποσυνδέστε το βύσμα από την πηγή τροφοδοσίας και/ή αφαιρέστε την μπαταρία, αν αυτή μπορεί να αφαιρεθεί, προτού διενεργήσετε τυχόν ρυθμίσεις, αλλάξετε εξαρτήματα ή αποθηκεύσετε ηλεκτρικά εργαλεία.** Τα εν λόγω προληπτικά μέτρα ασφαλείας μειώνουν τον κίνδυνο μη σκόπιμης εκκίνησης του ηλεκτρικού εργαλείου.
 - **Φυλάξτε τα μη χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά εργαλεία μακριά από παιδιά και μην αφήνετε να χειριστούν το ηλεκτρικό εργαλείο άτομα που δεν είναι εξοικειωμένα με το ηλεκτρικό εργαλείο ή τις παρούσες οδηγίες χειρισμού του.** Τα ηλεκτρικά εργαλεία είναι επικίνδυνα σε χέρια μη εκπαιδευμένων χρηστών.
 - **Συντηρείτε τα ηλεκτρικά εργαλεία και τα εξαρτήματα.** Ελέγξτε για τυχόν μη ευθυγράμμιση ή μπλοκάρισμα των κινούμενων μερών, για φθορές στα εξαρτήματα και κάθε άλλη κατάσταση η οποία ενδέχεται να επηρεάσει τη λειτουργία του ηλεκτρικού εργαλείου. Εάν το ηλεκτρικό εργαλείο παρουσιάζει κάποια βλάβη, φροντίστε να επισκευαστεί πριν το χρησιμοποιήσετε. Πολλά ατυχήματα προκαλούνται από κακή συντήρηση των ηλεκτρικών εργαλείων.
 - **Διατηρείτε τα εργαλεία κοπής αιχμηρά και καθαρά.** Η σωστή συντήρηση των εργαλείων κοπής με αιχμηρές κοπτικές ακμές ελαχιστοποιούν τον κίνδυνο μπλοκαρίσματος τους και καθιστούν τον έλεγχό τους ευκολότερο.
 - **Χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο, τα εξαρτήματα και τα κλειδιά κλπ., σύμφωνα με τις παρούσες οδηγίες, λαμβάνοντας υπόψη τις συνθήκες εργασίας και την προς εκτέλεση εργασία.** Η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου για εργασίες διαφορετικές από αυτές για τις οποίες προορίζεται μπορεί να δημιουργήσει επικίνδυνες καταστάσεις.
 - **Διατηρείτε τις λαβές και επιφάνειες από τις οποίες πιάνετε στεγνές, καθαρές και χωρίς λάδια ή γράσο.** Οι ολισθηρές λαβές και επιφάνειες λαβής δεν επιτρέπουν τον ασφαλή χειρισμό και έλεγχο του εργαλείου σε μη αναμενόμενες καταστάσεις.
- Σέρβις**
- **Παραδώστε το ηλεκτρικό εργαλείο για εργασίες σέρβις σε κάποιον πιστοποιημένο αντιπρόσωπο σέρβις ο οποίος χρησιμοποιεί μόνο πανομοιότυπα ανταλλακτικά.** Έτσι, θα διασφαλιστεί η τήρηση της ασφάλειας του ηλεκτρικού εργαλείου.

Ειδικές πληροφορίες για την ασφάλεια

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Η παρούσα ενότητα περιλαμβάνει σημαντικές πληροφορίες ασφαλείας που αφορούν ειδικά το συγκεκριμένο εργαλείο.

Διαβάστε προσεκτικά αυτές τις προφυλάξεις προτού χρησιμοποιήσετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο 1224 προκειμένου να περιορίσετε τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας ή άλλου σοβαρού τραυματισμού.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΩΣΤΕ ΝΑ ΑΝΑΤΡΕΞΕΤΕ ΣΕ ΑΥΤΕΣ ΣΤΟ ΜΕΛΛΟΝ!

Το εγχειρίδιο αυτό πρέπει να βρίσκεται μαζί με το μηχάνημα, για χρήση από τον χειριστή.

Προειδοποιήσεις ασφαλείας ηλεκτρικού βιδολόγου

- **Διατηρείτε το δάπεδο στεγνό και καθαρό, χωρίς γλιστερά υλικά όπως λάδι.** Σε ολισθηρό δάπεδο είναι πολύ πιθανό να συμβεί ατύχημα..
- **Όταν εργάζεστε με υλικό που προεξέχει από το μηχάνημα, περιορίστε την πρόσβαση ή περιφράξτε την περιοχή για τους μη μετέχοντες στην εργασία, έτσι ώστε να υπάρχει τουλάχιστον ένα μέτρο (τρία πόδια) απόσταση από το υλικό.** Ο περιορισμός της πρόσβασης ή η περιφράξη της περιοχής γύρω από το υλικό εργασίας θα μειώσει τον κίνδυνο παγίδευσης.
- **Μη φοράτε γάντια.** Τα γάντια μπορεί να μπλεχτούν στον περιστρεφόμενο σωλήνα ή τα εξαρτήματα του μηχανήματος, προκαλώντας τραυματισμό.
- **Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για άλλους σκοπούς, όπως για παράδειγμα για τη διάνοιξη οπών ή την περιστροφή βαρούλκων.** Αν αυτό το μηχάνημα χρησιμοποιηθεί διαφορετικά ή τροποποιηθεί για να χρησιμοποιηθεί σε άλλες εφαρμογές, μπορεί να αυξηθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού.
- **Στερεώστε το μηχάνημα σε πάγκο ή βάση. Στηρίζετε τους μεγάλους και βαρείς σωλήνες με στηρίγματα σωλήνων.** Με τον τρόπο αυτό θα αποφύγετε τυχόν ανατροπή.
- **Όσο χειρίζεστε το μηχάνημα, θα πρέπει να στέκεστε στο πλάι, εκεί που βρίσκεται ο διακόπτης χειρισμού.** Ο χειρισμός του μηχανήματος από αυτή την πλευρά μειώνει την ανάγκη κινήσεων πάνω από το μηχάνημα.
- **Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από τον περιστρεφόμενο σωλήνα και τους συνδέσμους. Σταματήστε το μηχάνημα πριν σκουπίσετε τα σπειρώματα σωλήνα ή πριν βιδώσετε συνδέσμους. Αφήστε το μηχάνημα**

να σταματήσει τελείως πριν να αγγίξετε τον σωλήνα.

Με τον τρόπο αυτό θα μειώσετε τον κίνδυνο παγίδευσης στα περιστρεφόμενα μέρη.

- **Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα για να τοποθετήσετε ή να αφαιρέσετε (να φτιάξετε ή να σπάσετε) συνδέσμους.** Αυτή η πρακτική μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα να παγιδευτείτε, να πιαστείτε ή να χάσετε τον έλεγχο.
- **Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα χωρίς να έχετε τοποθετήσει σωστά όλα τα καλύμματα.** Η έκθεση κινούμενων μερών αυξάνει την πιθανότητα να πιαστείτε σε αυτά.
- **Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα αν ο ποδοδιακόπτης έχει χαλάσει ή χαθεί.** Ο ποδοδιακόπτης παρέχει ασφαλή έλεγχο του μηχανήματος, όπως διακοπή σε περίπτωση παγίδευσης στα κινούμενα μέρη.
- **Η διαδικασία εργασίας, η λειτουργία του μηχανήματος και ο ποδοδιακόπτης πρέπει να ελέγχονται από ένα μόνο άτομο.** Όταν το μηχάνημα είναι σε λειτουργία, στην περιοχή εργασίας πρέπει να βρίσκεται μόνο ο χειριστής. Μ' αυτόν τον τρόπο μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.
- **Μην αγγίζετε ποτέ το μπροστινό τσοκ του μηχανήματος ή το πίσω τσοκ-οδηγό.** Μ' αυτόν τον τρόπο θα μειωθεί ο κίνδυνος να πιαστείτε στο μηχάνημα.
- **Πριν από τη χρήση αυτού του εργαλείου, διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, καθώς και τις οδηγίες και προειδοποιήσεις για όλο τον εξοπλισμό και τα υλικά που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού.**

Εάν έχετε οποιαδήποτε απορία σχετικά με το συγκεκριμένο προϊόν RIDGID®:

- Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID®.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση RIDGID.com για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στην ηλεκτρονική διεύθυνση rtctechservices@emerson.com ή για ΗΠΑ και Καναδά καλέστε στο (800) 519-3456.

Περιγραφή, τεχνικά χαρακτηριστικά και βασικός εξοπλισμός

Περιγραφή

Το μοντέλο ηλεκτρικού βιδολόγου 1224 της RIDGID® είναι ένα ηλεκτροκινούμενο μηχάνημα που κεντράρει και συσφίγγει σωλήνες, αγωγούς και άξονες και τους περιστρέφει ενώ διεξάγονται λειτουργίες κοπής, ξυσίματος και ελικοτόμησης. Τα μαχαίρια ελικοτόμησης τοποθετούνται

σε διάφορες φιλιέρες. Διατίθεται ένα ολοκληρωμένο σύστημα λίπανσης για να παρέχεται λάδι στις εργασίες κοπής σπειρωμάτων κατά τη λειτουργία ελικοτόμησης.

Με τον κατάλληλο προαιρετικό εξοπλισμό, ο ηλεκτρικός βιδολόγος 1224 μπορεί να χρησιμοποιηθεί για ελικοτόμηση μεγαλύτερων σωλήνων, για κόντεμα ή κλείσιμο σωληνομαστών ή για αυλάκωση. Το μηχάνημα 1224 μπορεί ακόμη να χρησιμοποιηθεί για την κοπή τυποποιημένων αυλακώσεων σε σωλήνες και για την κοπή ή την αποφλοίωση των ευθυγραμμισμένων σωλήνων από σαράν και πλαστικό.



Εικόνα 1 – Ηλεκτρικός βιδολόγος 1224

Προδιαγραφές

Δυνατότητα ελικοτόμησης.....	Σωλήνας 1/4" έως 4" (6 έως 100 mm) Άξονας 1/4" έως 2" (6 έως 50 mm)
Αριστερά σπειρώματα...Με κατάλληλες φιλιέρες	
Κινητήρας:	
Τύπος.....	Επαγωγικός, μονοφασικός (επικοινωνήστε με τη RIDGID για διαθέσιμες επιλογές τριφασικού κινητήρα)
Ισχύς.....	1½ HP (1,12 kW)
Βολτ.....	120 V, 60 Hz. 220/240 V, 50 Hz. Διατίθενται και άλλες τάσεις (βλ. τον κατάλογο της RIDGID)
Ταχύτητα λειτουργίας....	12/36 σ.α.λ.

Πλήκτρα ελέγχου.....	Διακόπτης περιστροφικού τύπου AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. (2/0/1) και ποδοδιακόπτης ON/OFF
Μπροστινό τσοκ.....	Ταχείας σύσφιξης με αντικαταστατά τακάκια σιαγόνων
Πίσω τσοκ	
-οδηγός.....	Ενέργεια έκκεντρου
Φιλιέρες.....	Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τις διαθέσιμες φιλιέρες
Κόφτης.....	Μοντέλο 764, ¼" - 4", πλήρους ελεύθερης κίνησης, αυτόματου κεντραρίσματος
Ξύστρα.....	Μοντέλο 744, ¼" - 4" τύπος λεπίδας
Σύστημα λαδιού.....	5 qt (4,7 l) αυτόματη αναρρόφηση, αντλία τύπου Gerotor, αυτόματη αναστροφή, συνεχόμενη ροή
Βάρος.....	509 lb (231 kg)
Ηχητική πίεση (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Ηχητική ισχύς (L _{WA})*	87 dB(A), K=1.5

* Οι μετρήσεις ήχου γίνονται σύμφωνα με ένα τυποποιημένο τεστ βάσει του Προτύπου EN 62481-1.

- Οι εκπομπές ήχου ενδέχεται να διαφέρουν λόγω της τοποθεσίας που βρίσκεστε και της ειδικής χρήσης των εργαλείων αυτών.

- Για κάθε εφαρμογή πρέπει να αξιολογούνται τα καθημερινά επίπεδα έκθεσης στον ήχο και να λαμβάνονται τα κατάλληλα μέτρα ασφαλείας όπου απαιτείται. Η εκτίμηση των επιπέδων έκθεσης πρέπει να λαμβάνει υπόψη τον χρόνο που ένα εργαλείο είναι απενεργοποιημένο και δεν χρησιμοποιείται. Με τον τρόπο αυτό μπορεί να μειωθούν σημαντικά τα επίπεδα έκθεσης στη συνολική διάρκεια της εργασίας.

Βασικός εξοπλισμός

Ανατρέξτε στον κατάλογο της RIDGID για λεπτομερή στοιχεία σχετικά με τον εξοπλισμό που συνοδεύεται από αριθμούς καταλόγου για το συγκεκριμένο μηχάνημα.

Η πινακίδα αριθμού σειράς του ηλεκτρικού βιδολόγου βρίσκεται στο άκρο της βάσης. Τα 4 τελευταία ψηφία δείχνουν το μήνα και το έτος κατασκευής. (12 = μήνας, 14 = έτος).



Εικόνα 2 – Αριθμός σειράς μηχανήματος

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Ο σχεδιαστής του συστήματος και/ή ο επιβλέπων την εγκατάσταση είναι υπεύθυνοι να επιλέξουν τα κατάλληλα υλικά και την κατάλληλη τεχνική εγκατάστασης, καθώς και τις μεθόδους συναρμογής και διαμόρφωσης. Αν επιλεγθούν ακατάλληλα υλικά ή ακατάλληλες μέθοδοι, μπορεί να προκληθεί βλάβη του συστήματος.

Τα εξαρτήματα από ανοξειδωτο χάλυβα ή από άλλα υλικά ανθεκτικά στη διάβρωση μπορεί να μολυνθούν κατά την εγκατάσταση, τη συναρμογή και τη διαμόρφωση του συστήματος. Η μόλυνση αυτή μπορεί να προκαλέσει διάβρωση και πρόωρη αστοχία. Πριν προχωρήσετε στην εγκατάσταση, θα πρέπει να έχουν αξιολογηθεί προσεκτικά όλα τα υλικά και οι μέθοδοι για τις συνθήκες της συγκεκριμένης εφαρμογής, όπως όλες οι χημικές παράμετροι και οι παράμετροι που αφορούν τη θερμοκρασία.

Συναρμολόγηση μηχανήματος

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Για να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού κατά τη χρήση, ακολουθήστε αυτές τις διαδικασίες για τη σωστή συναρμολόγηση.

Σε περίπτωση που ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν στηριχθεί σε σταθερή βάση ή σε πάγκο ενδέχεται το μηχάνημα να ανατραπεί, προκαλώντας σοβαρό τραυματισμό.

Ο διακόπτης AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. πρέπει να βρίσκεται στη θέση OFF και το μηχάνημα να έχει βγει από την πρίζα πριν από τη συναρμολόγηση.

Χρησιμοποιήστε τις σωστές τεχνικές ανύψωσης. Ο ηλεκτρικός βιδολόγος 1224 της RIDGID ζυγίζει 509 lbs. (231 kg).

Τοποθέτηση σε βάσεις

Ο ηλεκτρικός βιδολόγος μπορεί να τοποθετηθεί σε διάφορες βάσεις για φιλιέρες της RIDGID. Για πληροφορίες σχετικά με τις βάσεις, ανατρέξτε στον κατάλογο της RIDGID και για οδηγίες σχετικά με την τοποθέτηση, στο αντίστοιχο φύλλο οδηγιών για τις βάσεις.

Τοποθέτηση σε πάγκο

Τα μηχανήματα μπορούν να τοποθετηθούν σε έναν επίπεδο, σταθερό πάγκο. Για να τοποθετήσετε τη μονάδα σε πάγκο, χρησιμοποιήστε τέσσερις κοχλίες ⅜" στις οπές που υπάρχουν σε κάθε γωνία της βάσης του μηχανήματος. Η διάταξη των οπών της βάσης είναι 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Σφίξτε καλά.

Έλεγχος πριν από τη λειτουργία

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο και διορθώνετε τυχόν προβλήματα, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, σύνθλιψη και άλλα αίτια και να προληφθεί η βλάβη του μηχανήματος.

- Βεβαιωθείτε ότι ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν είναι στην πρίζα και ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση OFF.
- Καθαρίστε τυχόν λάδια, γράσα ή ακαθαρσίες από τον ηλεκτρικό βιδολόγο, όπως και από τις λαβές και τα πλήκτρα ελέγχου. Έτσι διευκολύνεται ο έλεγχος και μειώνεται η πιθανότητα να σας γλιστρήσει το μηχάνημα ή κάποιο χειριστήριο. Να καθαρίζετε και συντηρείτε το μηχάνημα σύμφωνα με τις οδηγίες συντήρησης.
- Επιθεωρείτε τους ηλεκτρικούς βιδολόγους ως προς τα εξής:
 - Κατάσταση των καλωδίων και του φινιρίσματος για τυχόν ζημιές ή τροποποιήσεις.
 - Σωστή συναρμολόγηση, συντήρηση και πληρότητα.
 - Εξαρτήματα που είναι σπασμένα, φθαρμένα, λείπουν, δεν είναι ευθυγραμμισμένα ή δεν κινούνται ελεύθερα, ή άλλη ζημιά.
 - Ύπαρξη και λειτουργία του ποδοδιακόπτη. Βεβαιωθείτε ότι ο ποδοδιακόπτης είναι συνδεδεμένος, σε καλή κατάσταση και ότι λειτουργεί ομαλά και χωρίς να κολλάει.
 - Ύπαρξη και καλή κατάσταση των ετικετών προειδοποίησης (Εικόνα 1).
 - Κατάσταση των ακμών κοπής των μαχαιριών, των μαχαιριών κόφτη και της ξύστρας. Όταν τα εξαρτήματα κοπής είναι στομωμένα ή φθαρμένα απαιτείται περισσότερη δύναμη, τα αποτελέσματα είναι κακής ποιότητας και αυξάνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.
 - Κάθε άλλη κατάσταση που μπορεί να εμποδίσει την ασφαλή και κανονική λειτουργία του μηχανήματος.

Αν εντοπίσετε οποιοδήποτε πρόβλημα, μη χρησιμοποιήσετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο μέχρι να αποκατασταθούν τα προβλήματα.

- Ελέγχετε και συντηρείτε τυχόν άλλα εξαρτήματα που χρησιμοποιείτε σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες, προκειμένου να διασφαλίσετε τη σωστή τους λειτουργία.

Προετοιμασία του μηχανήματος και του χώρου εργασίας

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Προετοιμάστε τον ηλεκτρικό βιδολόγο και τον χώρο εργασίας σύμφωνα με τις ακόλουθες διαδικασίες, ώστε να περιοριστεί ο κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, ανατροπή του μηχανήματος, σύνθλιψη και άλλα αίτια, και να αποφευχθεί ενδεχόμενη ζημιά του ηλεκτρικού βιδολόγου.

Στερεώστε το μηχάνημα σε σταθερή βάση ή πάγκο. Στηρίζετε σωστά το σωλήνα. Με τον τρόπο αυτό θα μειώσετε τον κίνδυνο πτώσης του σωλήνα, ανατροπής και σοβαρού τραυματισμού.

Μη χρησιμοποιείτε τους ηλεκτρικούς βιδολόγους εάν ο ποδοδιακόπτης δεν λειτουργεί σωστά. Ο ποδοδιακόπτης σας δίνει τη δυνατότητα να ελέγχετε καλύτερα το μηχάνημα, διακόπτοντας τη λειτουργία του μόλις αφήσετε το πόδι σας.

- Ελέγξτε την περιοχή εργασίας για:
 - Επαρκή φωτισμό.
 - Εύφλεκτα υγρά, ατμούς ή σκόνη που ενδέχεται να αναφλεγούν. Εάν υπάρχουν, μην εργάζεστε στον χώρο μέχρι να εντοπιστεί, να απομακρυνθεί ή να διορθωθεί η πηγή και να εξαεριστεί πλήρως ο χώρος. Ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν διαθέτει αντιεκρηκτική προστασία και μπορεί να προκαλέσει σπινθήρες.
 - Καθαρό, επίπεδο, σταθερό και στεγνό χώρο για όλο τον εξοπλισμό και τον χειριστή.
 - Καλό εξαερισμό. Μη χρησιμοποιείτε παρατεταμένα τον εξοπλισμό σε μικρούς και κλειστούς χώρους.
 - Κατάλληλα γειωμένη ηλεκτρική πρίζα με σωστή τάση. Ελέγξτε την πινακίδα αριθμού σειράς του μηχανήματος για την απαραίτητη τάση. Οι τριπολικές πρίζες ή οι πρίζες GFCI μπορεί να μην είναι γειωμένες κατάλληλα. Εάν έχετε αμφιβολία, ζητήστε να ελέγξει την πρίζα διπλωματούχος ηλεκτρολόγος.
- Ελέγξτε τον σωλήνα που θα ελικοτομηθεί και τους αντίστοιχους συνδέσμους. Προσδιορίστε τον σωστό εξοπλισμό για την εργασία, βλ. προδιαγραφές. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για ελικοτόμηση άλλων υλικών εκτός από ευθείες ράβδους. Μην ελικοτομείτε σωλήνες με συνδέσμους ή άλλα προσαρτήματα. Έτσι αυξάνεται ο κίνδυνος παγίδευσης.

3. Μεταφέρετε τον εξοπλισμό στον χώρο εργασίας. Για πληροφορίες, βλ. την ενότητα Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά.
4. Βεβαιωθείτε ότι ο εξοπλισμός που θα χρησιμοποιήσετε έχει ελεγχθεί και συναρμολογηθεί σωστά.
5. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση OFF.
6. Βεβαιωθείτε ότι η φιλιέρα έχει τα σωστά μαχαίρια και ότι είναι σωστά ρυθμισμένα. Εάν χρειάζεται, τοποθετήστε και/ή ρυθμίστε τα μαχαίρια στη φιλιέρα. Για λεπτομέρειες, βλ. την ενότητα «Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας».
7. Μετακινήστε τον κόφτη, την ξύστρα και τη φιλιέρα προς τα πάνω, μακριά από τον χειριστή. Βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά και δεν πρόκειται να πέσουν στον χώρο εργασίας.
8. Αν ο σωλήνας εκτείνεται πέρα από τον δίσκο υπολειμμάτων στο μπροστινό τμήμα του μηχανήματος ή προεξέχει κατά περισσότερο από 2' (0,6 m) ή περισσότερο από το πίσω μέρος του μηχανήματος, χρησιμοποιήστε καβαλέτα σωλήνων για να στηρίξετε τον σωλήνα και να αποτρέψετε τυχόν ανατροπή ή πτώση του σωλήνα και του ηλεκτρικού βιδολόγου. Τοποθετήστε τα καβαλέτα σωλήνων σε ευθεία γραμμή με τα τσοκ του μηχανήματος, περίπου στο 1/3 της απόστασης από το άκρο του σωλήνα μέχρι το μηχάνημα. Μακρύτεροι σωλήνες μπορεί να χρειάζονται περισσότερα καβαλέτα. Χρησιμοποιήστε μόνο καβαλέτα σωλήνων που έχουν σχεδιαστεί για τον σκοπό αυτό. Τυχόν ακατάλληλα στηρίγματα σωλήνων ή στήριξη του σωλήνα με το χέρι μπορεί να προκαλέσουν τραυματισμούς από ανατροπή ή παγίδευση.
9. Περιορίστε την πρόσβαση ή τοποθετήστε προστατευτικά καλύμματα ή περίφραξη για να δημιουργήσετε κενό χώρο τουλάχιστον 3' (1 m) γύρω από τον ηλεκτρικό βιδολόγο και τον σωλήνα. Με τον τρόπο αυτό τα άτομα που δεν είναι χειριστές του μηχανήματος δεν θα μπορούν να έρθουν σε επαφή με το μηχάνημα ή τον σωλήνα και θα μειωθεί ο κίνδυνος ανατροπής ή παγίδευσης.
10. Τοποθετήστε τον ποδοδιακόπτη όπως φαίνεται στην *Εικόνα 18* για σωστή θέση λειτουργίας.
11. Ελέγξτε τη στάθμη του λαδιού κοπής σπειρωμάτων της RIDGID. Αφαιρέστε το συγκρότημα του δίσκου αναρρόφησης και το συγκρότημα τακακιού. Βεβαιωθείτε ότι το συγκρότημα πλέγματος φίλτρου είναι πλήρως βυθισμένο στο λάδι. Βλ. *Συντήρηση συστήματος λαδιού*.
12. Με τον διακόπτη AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση OFF, περάστε το καλώδιο από μια ελεύθερη δίοδο. Με στεγνά χέρια, συνδέστε το καλώδιο ρεύματος σε σωστά γειωμένη πρίζα. Διατηρήστε όλες τις συνδέσεις στεγνές και μακριά από το έδαφος. Εάν το καλώδιο ρεύματος δεν είναι αρκετά μακρύ, χρησιμοποιήστε προέκταση καλωδίου η οποία:
 - Είναι σε καλή κατάσταση.
 - Διαθέτει τριπολικό βύσμα όπως αυτό του ηλεκτρικού βιδολόγου.
 - Είναι εγκεκριμένο για χρήση σε εξωτερικό χώρο.
 - Διαθέτει επαρκές μέγεθος σύρματος. Για καλώδια επέκτασης μήκους έως 50' (15,2 m) χρησιμοποιήστε διατομή 14 AWG (2,5 mm²) ή μεγαλύτερη. Για καλώδια επέκτασης μήκους 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) χρησιμοποιήστε διατομή 12 AWG (2,5 mm²) ή μεγαλύτερη.
13. Ελέγξτε εάν ο ηλεκτρικός βιδολόγος λειτουργεί σωστά. Με καθαρά χέρια:
 - Γυρίστε τον διακόπτη AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ. Πατήστε και αφήστε τον ποδοδιακόπτη. Το τσοκ θα πρέπει να περιστρέφεται αριστερόστροφα όταν φαίνεται από το άκρο του φορέα (βλ. *Εικόνα 22*). Επαναλάβετε για τη θέση AP. – το τσοκ θα πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα. Αν ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν περιστρέφεται στη σωστή κατεύθυνση ή αν ο ποδοδιακόπτης δεν ελέγχει τη λειτουργία του μηχανήματος, μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα μέχρι να επισκευαστεί.
 - Πατήστε και κρατήστε πατημένο τον ποδοδιακόπτη. Ελέγξτε τα κινούμενα εξαρτήματα για κακή ευθυγράμμιση, μπλοκάρισμα, περιέργους θορύβους ή άλλες ασυνήθιστες καταστάσεις. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη. Αν διαπιστώσετε οποιοσδήποτε ασυνήθιστες καταστάσεις, μην χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα μέχρι να επισκευαστεί.
 - Τοποθετήστε τη φιλιέρα στη θέση χρήσης. Πατήστε και κρατήστε πατημένο τον ποδοδιακόπτη. Ελέγξτε αν περνά λάδι μέσα από τη φιλιέρα. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη. Εάν χρειάζεται, βλ. την ενότητα «*Συντήρηση συστήματος λαδιού*».
14. Γυρίστε τον διακόπτη AP./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ. και βγάλτε το μηχάνημα από την πρίζα με στεγνά χέρια.

Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας

Ο ηλεκτρικός βιδολόγος 1224 μπορεί να χρησιμοποιηθεί με διάφορες φιλιέρες RIDGID για κοπή σπειρωμάτων σε σωλήνες και άξονες. Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τις διαθέσιμες φιλιέρες.

Οι φιλιέρες χρειάζονται ένα σετ από μαχαίρια για κάθε εύρος μεγέθους σωλήνων που ακολουθεί: (1/4" και 3/8"), (1/2" και 3/4"), (1" έως 2") και (2 1/2" έως 4"). Στις φιλιέρες NPT πρέπει να χρησιμοποιούνται μαχαίρια NPT/NPSM και στις φιλιέρες BSPT μαχαίρια BSPT/BSPP – Στον μετρητή μεγέθους υπάρχουν σημάδια και για τις δύο περιπτώσεις.

Οι φιλιέρες που χρησιμοποιούν μαχαίρια άξονα χρειάζονται ένα ειδικό σετ από μαχαίρια για κάθε συγκεκριμένο μέγεθος σπειρώματος.

Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τα μαχαίρια που είναι διαθέσιμα για τη φιλιέρα σας.

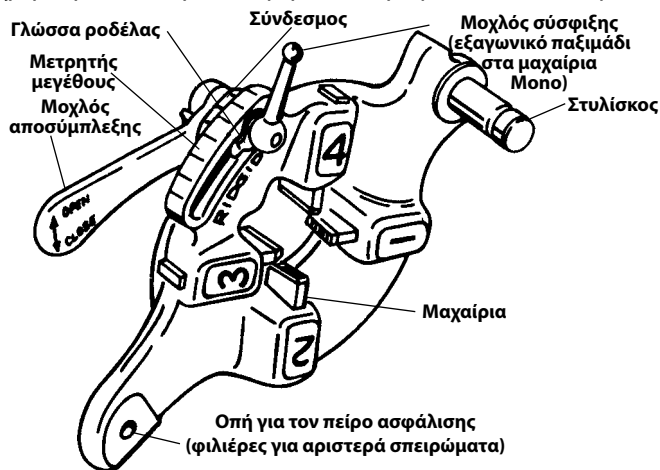
Μετά από αλλαγή/ρύθμιση των μαχαιριών, πραγματοποιείτε πάντα μια δοκιμαστική ελικοτόμηση για να επιβεβαιώσετε το σωστό μέγεθος σπειρώματος.

Αφαίρεση/τοποθέτηση φιλιέρων

Τοποθετήστε/αφαιρέστε τον στυλίσκο της φιλιέρας στην αντίστοιχη οπή του φορέα. Μόλις μπει εντελώς, η φιλιέρα θα είναι στερεωμένη στη θέση της. Όταν θα έχει εγκατασταθεί, η φιλιέρα θα μπορεί να περιστρέφεται στον στυλίσκο για ευθυγράμμιση με τον σωλήνα ή θα μπορεί να μετακινείται πάνω και κάτω για να χρησιμοποιηθεί με κόφτη ή ξύστρα.

Φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος

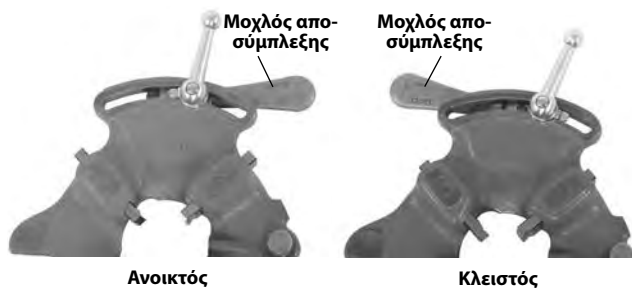
Οι φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος περιλαμβάνουν τα μοντέλα 713/913 και 541/542 για άξονες. Οι φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος ανοίγουν και κλείνουν με το χέρι ώστε ο χρήστης να καθορίζει το μήκος σπειρώματος που επιθυμεί.



Εικόνα 3 – Φιλιέρα γρήγορου ανοίγματος

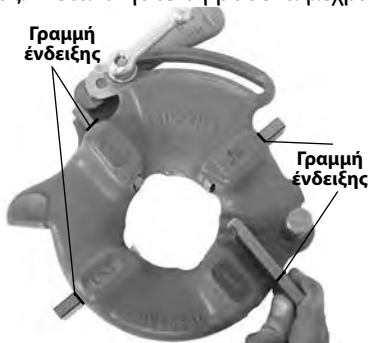
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση (Εικόνα 4).



Εικόνα 4 – Ανοιχτή/κλειστή θέση μοχλού

3. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης κατά περίπου τρεις στροφές.
4. Ανασηκώστε τη γλώσσα της ροδέλας από την υποδοχή στον μετρητή μεγέθους. Μετακινήστε τη ροδέλα μέχρι το άκρο της υποδοχής (Εικόνα 5).



Εικόνα 5 – Τοποθέτηση μαχαιριών

5. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.
6. Τοποθετήστε κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω, μέχρι η γραμμή ένδειξης να είναι στο ίδιο επίπεδο

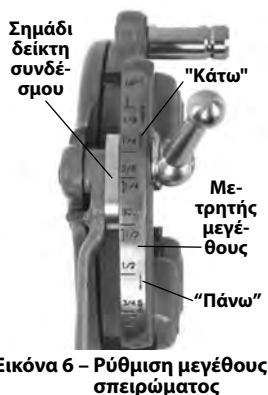
με το άκρο της φιλιέρας (βλ. Εικόνα 5). Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ – μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.

7. Μετακινήστε το σημάδι δείκτη συνδέσμου ώστε να ευθυγραμμιστεί με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους πάνω στον μετρητή μεγέθους. Προσαρμόστε την τοποθέτηση του μαχαιριού όπως χρειάζεται ώστε να είναι δυνατή η κίνηση. Η γλώσσα της ροδέλας θα πρέπει να είναι στην υποδοχή στα αριστερά.
8. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα σύμφωνα με τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου και μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.
2. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης.
3. Ξεκινήστε ευθυγραμμίζοντας το σημάδι δείκτη συνδέσμου με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους πάνω στον μετρητή μεγέθους. Στις φιλιέρες Μονο και αξόνων, ρυθμίστε το σημάδι συνδέσμου με τη γραμμή στον μετρητή μεγέθους. Για σπειρώματα αξόνων με φιλιέρα Universal, ρυθμίστε όλα τα μαχαίρια άξονα στη γραμμή ΑΞΟΝΑ του μετρητή μεγέθους (Εικόνα 6).

4. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε το σημάδι δείκτη συνδέσμου ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένο από το σημάδι του μετρητή μεγέθους στην κατεύθυνση των σημαδιών ΠΑΝΩ (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή ΚΑΤΩ (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου).



Εικόνα 6 - Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

5. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

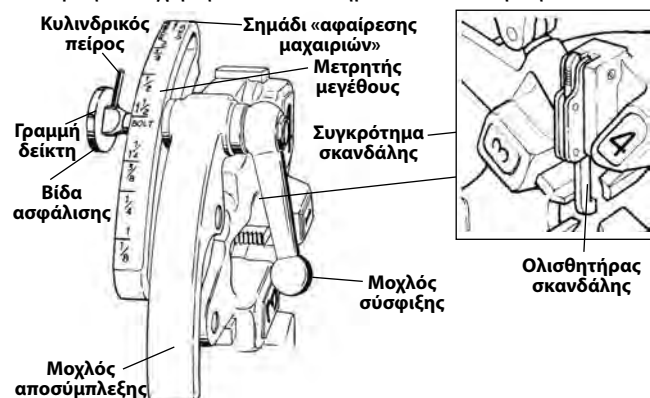
Στο τέλος του σπειρώματος:

- Σπειρώματα σωλήνα – Το άκρο του ελικοτομημένου σωλήνα πρέπει να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο του μαχαιριού αρ. 1.
- Σπειρώματα άξονα – Ελικοτομήστε το επιθυμητό μήκος – προσέξτε για τυχόν παρεμβολές μεταξύ των μερών.

Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση, ανασύροντας τα μαχαίρια.

Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος

Οι φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος περιλαμβάνουν τα μοντέλα 711 NPT RH και 911 BSPT RH για φιλιέρες. Για σωλήνες μεγέθους 1/2" έως 2", μπορεί να χρησιμοποιηθεί σκανδάλη για να ανοίγετε τις φιλιέρες μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα. Για μεγέθη 1/8" έως 3/8", σπειρώματα άξονα και ευθεία, και εάν επιθυμείτε και για άλλα μεγέθη, η φιλιέρα ανοίγει με το χέρι μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα.



Εικόνα 7 - Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος Universal

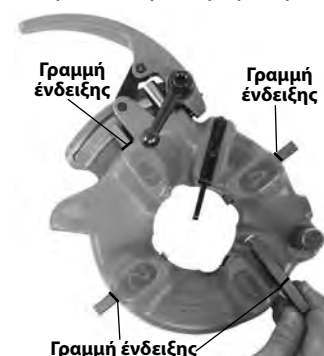
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Βεβαιωθείτε πως το συγκρότημα σκανδάλης έχει ελευθερωθεί και η φιλιέρα είναι ΑΝΟΙΧΤΗ, απομακρύνοντας τον ολισθητήρα της σκανδάλης από τη φιλιέρα. Μην πλησιάζετε τον μοχλό αποσύμπλεξης που διαθέτει ελατήριο, όταν ελευθερώνετε το συγκρότημα σκανδάλης.



Εικόνα 8 - Ανοιχτή/κλειστή θέση

3. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης κατά περίπου έξι πλήρεις στροφές.
4. Τραβήξτε τη βίδα ασφάλισης από την υποδοχή του μετρητή μεγέθους ώστε ο κυλινδρικός πείρος να παρακάμψει την υποδοχή. Τοποθετήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το σημάδι ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ.
5. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.
6. Τοποθετήστε κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω, μέχρι η γραμμή ένδειξης να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο της φιλιέρας (βλ. Εικόνα 9). Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ - μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.



Εικόνα 9 - Τοποθέτηση μαχαιριών

7. Μετακινήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους. Προσαρμόστε την τοποθέτηση του μαχαιριού όπως χρειάζεται ώστε να είναι δυνατή η κίνηση.
8. Βεβαιωθείτε ότι ο κυλινδρικός πείρος είναι προσανατολισμένος προς το σημάδι ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ.
9. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα σύμφωνα με τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου και μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.

2. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης.

3. Τοποθετήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους στον μετρητή μεγέθους.



Εικόνα 10 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

4. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε τη γραμμή δείκτη της βίδας ασφάλισης ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένη από το σημάδι του μετρητή μεγέθους στην κατεύθυνση των σημαδιών ΠΑΝΩ (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή ΚΑΤΩ (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου).

5. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Ρύθμιση ολισθητήρα σκανδάλης

Τοποθετήστε τον ολισθητήρα σκανδάλης ανάλογα με το μέγεθος του σωλήνα που ελικοτομείται (βλ. Εικόνα 11).

- 1/2" και 3/4" – Το άκρο του σωλήνα θα πρέπει να χτυπάει το πόδι του ολισθητήρα σκανδάλης.
- 1" έως 2" – Το άκρο του σωλήνα θα πρέπει να χτυπάει το στέλεχος του ολισθητήρα σκανδάλης.

Για

- Σωλήνες 1/8", 1/4" και 3/8"
- Σπειρώματα μεγαλύτερου ή μικρότερου μήκους
- Ελικοτόμηση αξόνων



Εικόνα 11 – Ρύθμιση της σκανδάλης

Σπρώξτε τον ολισθητήρα σκανδάλης προς τα πάνω για να βγει από τη μέση. Πρέπει να ανοίξετε τη φιλιέρα με το χέρι.

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

Όταν χρησιμοποιείτε σκανδάλη, αυτή θα έρχεται σε επαφή με το άκρο του σωλήνα, με αποτέλεσμα να ανοίγει αυτόματα η φιλιέρα. Μην πλησιάζετε τον μοχλό αποσύμπλεξης που διαθέτει ελατήριο, όταν ελευθερώνεται.

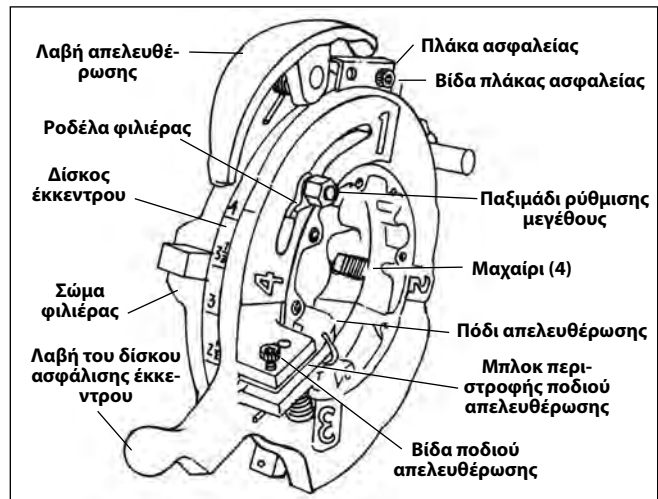
Για να ανοίξετε τη φιλιέρα με το χέρι (με τον ολισθητήρα σκανδάλης προς τα πάνω), στο τέλος του σπειρώματος:

- Κωνικά σπειρώματα σωλήνα – Το άκρο του σωλήνα πρέπει να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο του μαχαριού αρ. 1.
- Σπειρώματα άξονα και ευθεία – Ελικοτομήστε το επιθυμητό μήκος – προσέξτε για τυχόν παρεμβολές μεταξύ των μερών.

Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση, ανασύροντας τα μαχαίρια.

714/914 Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος με ανάσχυση

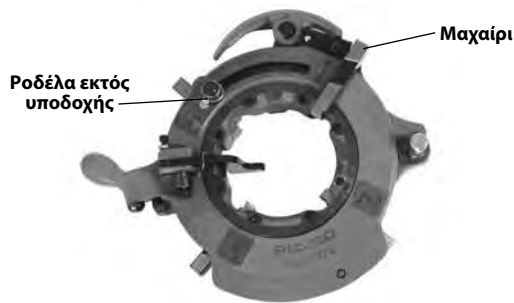
Οι φιλιέρες 714 (NPT/NPSM) και 914 (BSPT/BSPP) αυτόματου ανοίγματος με ανάσχυση χρησιμοποιούνται στους ηλεκτρικούς βιδολόγους 1224 για σωλήνες μεγέθους 2 1/2" έως 4". Αυτές οι φιλιέρες μπορούν να ρυθμιστούν για κοπή είτε κωνικών είτε ευθέων σπειρωμάτων σωλήνα.



Εικόνα 12 – Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος με ανάσχυση

Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Βεβαιωθείτε πως το πόδι απελευθέρωσης έχει ελευθερωθεί/η φιλιέρα ανοίγει με το τράβηγμα του ποδιού απελευθέρωσης από τη φιλιέρα. Μην πλησιάζετε κινούμενα μέρη που διαθέτουν ελατήριο κατά την απελευθέρωση.
3. Χαλαρώστε το παξιμάδι ρύθμισης και τραβήξτε έξω από την υποδοχή το πόδι της ροδέλας της φιλιέρας.



Εικόνα 13 – Τοποθέτηση μαχαιρών

4. Περιστρέψτε το έκκεντρο προς μεγαλύτερα μεγέθη σωλήνα μέχρι οι βίδες ρύθμισης να φτάσουν στο άκρο της υποδοχής.
5. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.

Τοποθετήστε τα κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω. Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας (βλ. Εικόνα 13). Τα μαχαίρια περιλαμβάνουν μια θήκη που συνδέει μια σφαιρική εγκοπή στη φιλιέρα, όταν τοποθετηθεί σωστά. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ – μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.

6. Περιστρέψτε το έκκεντρο μέχρι την επιθυμητή ρύθμιση μεγέθους.
7. Η γλώσσα της ροδέλας θα πρέπει να είναι στην υποδοχή στα αριστερά. Σφίξτε το παξιμάδι ρύθμισης.

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

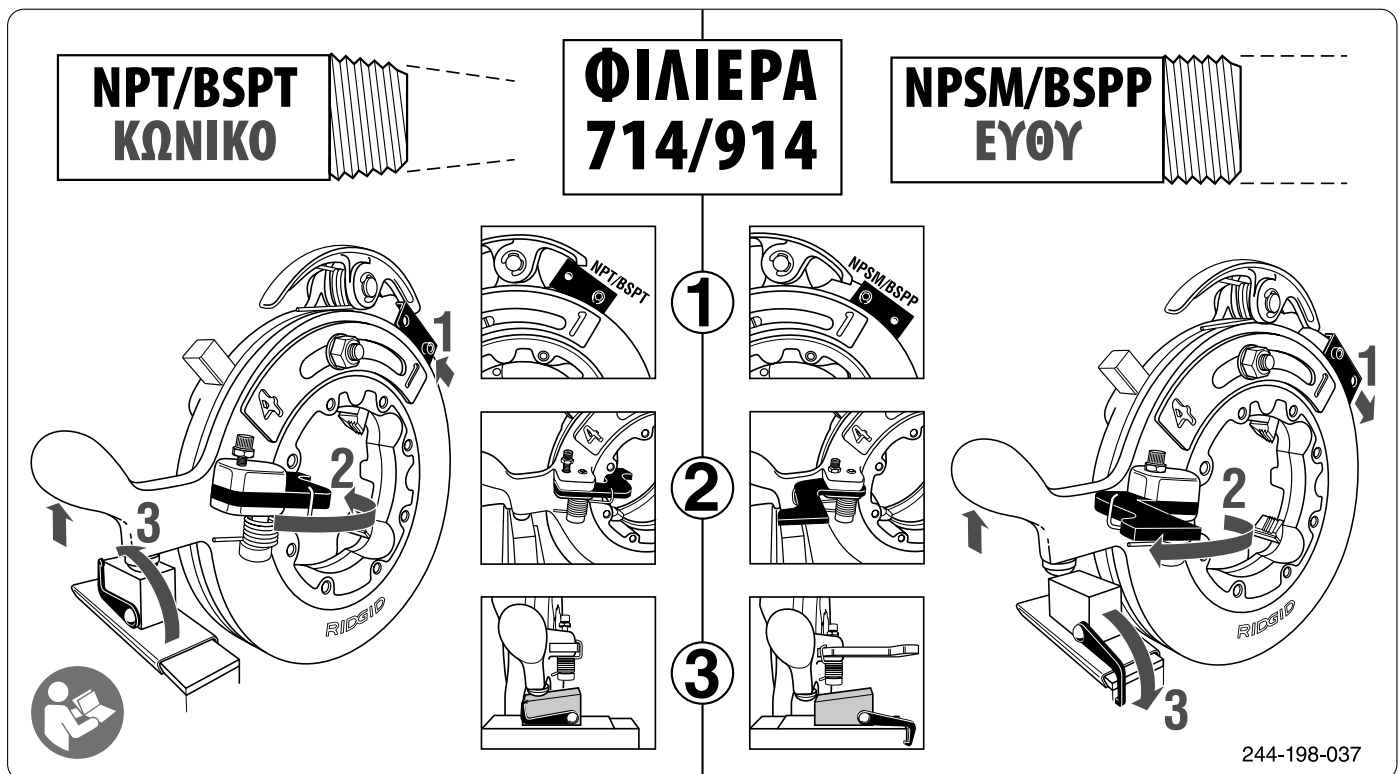
1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα σύμφωνα με τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου και μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.
2. Χαλαρώστε το παξιμάδι ρύθμισης.
3. Τοποθετήστε τη γραμμή δείκτη στο επιθυμητό σημάδι μεγέθους στον μετρητή έκκεντρου/μεγέθους.

4. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε τη γραμμή δείκτη ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένη από το σημάδι του μετρητή έκκεντρου/μεγέθους προς μεγαλύτερα μεγέθη (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή προς μικρότερα μεγέθη - (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου), όπως φαίνεται στον μετρητή έκκεντρου/μεγέθους.



Εικόνα 14 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

5. Σφίξτε το παξιμάδι ρύθμισης.



244-198-037

Εικόνα 15 – Ρύθμιση κωνικών ή ευθέων σπειρωμάτων σωλήνα

Ρύθμιση κωνικών ή ευθέων σπειρωμάτων σωλήνα

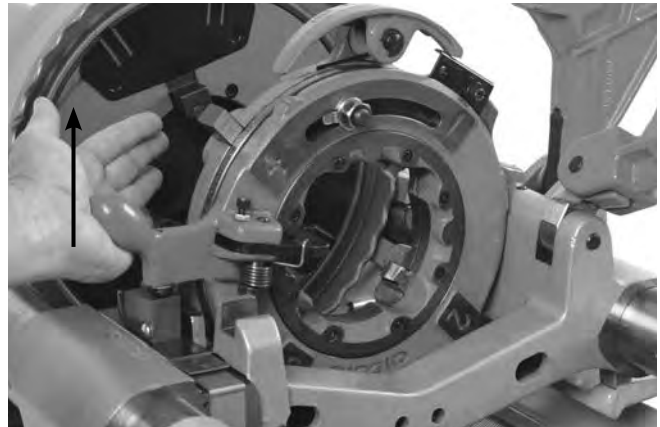
1. Για κωνικά σπειρώματα (NPT ή BSPT ανάλογα με τη φιλιέρα), όπως στην *Εικόνα 15*, οι ρυθμίσεις είναι «ΜΕΣΑ».
 - (1) Τοποθετήστε την πλάκα ασφαλείας **μέσα** προς τη λαβή απελευθέρωσης. Στερεώστε την πλάκα ασφαλείας με τη βίδα μέσα στην οπή με την ένδειξη «NPT/BSPT».
 - (2) Μετακινήστε το πόδι απελευθέρωσης **μέσα** προς τον σωλήνα.
 - (3) Απαγκιστρώστε το μάνταλο ασφάλισης και αφήστε τη ράβδο ημιτόνων να μετακινηθεί **μέσα** προς τη φιλιέρα. Περιστρέψτε το μάνταλο ασφάλισης δίπλα στη ράβδο ημιτόνων για προστασία.
2. Για ευθεία σπειρώματα (NPSM ή BSPP ανάλογα με τη φιλιέρα), όπως στην *Εικόνα 15*, οι ρυθμίσεις είναι «ΕΞΩ».
 - (1) Τοποθετήστε την πλάκα ασφαλείας **έξω** μακριά από τη λαβή απελευθέρωσης. Στερεώστε την πλάκα ασφαλείας με τη βίδα μέσα στην οπή με την ένδειξη «NPSM/BSPP».
 - (2) Μετακινήστε το πόδι απελευθέρωσης **έξω** μακριά από τον σωλήνα και σφίξτε τη βίδα του ποδιού απελευθέρωσης για να διατηρείται στη θέση του.
 - (3) Τραβήξτε τη ράβδο ημιτόνων **έξω** μακριά από τη φιλιέρα και περιστρέψτε το μάνταλο ασφάλισης προς τα κάτω ώστε να αγκιστρωθεί στον φορέα. Υπάρχει μια οπή στο άκρο του φορέα όπου κουμπώνει το μάνταλο ασφάλισης.

Προετοιμασία φιλιέρας για ελικοτόμηση

Χαμηλώστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.

Σπρώξτε σταθερά προς τα πάνω τη λαβή του δίσκου ασφάλισης έκκεντρου για να κλείσει η φιλιέρα (*Εικόνα 16*).

- Κατά τη ρύθμιση των κωνικών σπειρωμάτων, το πόδι απελευθέρωσης θα ασφαλίσει προς τον σωλήνα, και η σφαιρική επιφάνεια στον δίσκο ασφάλισης έκκεντρου θα ακουμπάει στη ράβδο ημιτόνων.
- Κατά τη ρύθμιση των ευθέων σπειρωμάτων, η λαβή απελευθέρωσης θα συνδέει την εγκοπή στον δίσκο ασφάλισης έκκεντρου. Η φιλιέρα δεν θα αγγίζει τη ράβδο ημιτόνων.



Εικόνα 16 – Κλείσιμο της φιλιέρας ανάσπυσης

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

- Κωνικά σπειρώματα: στο τέλος του σπειρώματος η σφαιρική επιφάνεια στον δίσκο ασφάλισης έκκεντρου θα μετακινηθεί μακριά από τη ράβδο ημιτόνων, ανοίγοντας τη φιλιέρα.
- Ευθεία σπειρώματα: ελικοτομήστε στο επιθυμητό μήκος και ανοίξτε τη φιλιέρα με το χέρι πιέζοντας τη λαβή απελευθέρωσης – προσέξτε για τυχόν παρεμβολές μεταξύ των μερών.

Οδηγίες λειτουργίας

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Μη φοράτε γάντια ή φαρδιά ενδύματα. Τα μανίκια και το μπουφάν σας πρέπει να είναι κουμπωμένα. Τα φαρδιά ενδύματα μπορεί να μπλεχτούν στα περιστρεφόμενα μέρη και να προκαλέσουν τραυματισμό λόγω χτυπήματος ή σύνθλιψης.

Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από τον περιστρεφόμενο σωλήνα και τα εξαρτήματα. Σταματήστε το μηχάνημα πριν σκουπίσετε τα σπειρώματα ή πριν βιδώσετε σε συνδέσμους. Μην τεντώνετε τα χέρια σας πάνω από το μηχάνημα ή τον σωλήνα. Για να αποφύγετε τραυματισμούς από παγίδευση, σύνθλιψη ή χτύπημα, αφήστε το μηχάνημα να σταματήσει τελείως πριν αγγίξετε τον σωλήνα ή τα τσοκ του μηχανήματος.

Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα για να φτιάξετε ή να σπάσετε (να σφίξετε ή να χαλαρώσετε συνδέσμους). Μπορεί να προκληθούν τραυματισμοί από χτύπημα ή σύνθλιψη.

Μη χρησιμοποιείτε τον ηλεκτρικό βιδολόγο εάν ο ποδοδιακόπτης δεν λειτουργεί σωστά. Μην μπλοκάρτε ποτέ τον ποδοδιακόπτη στη θέση ON ώστε

να μην ελέγχει τον ηλεκτρικό βιδολόγο. Ο ποδοδιακόπτης σας δίνει τη δυνατότητα να ελέγχετε καλύτερα το μηχάνημα, διακόπτοντας τη λειτουργία του μοτέρ του μόλις αφήσετε το πόδι σας. Σε περίπτωση μπλοκαρίσματος και διατήρησης της ισχύος στο μηχάνημα, το μηχάνημα θα σας τραβήξει. Αυτό το μηχάνημα έχει υψηλή ροπή και μπορεί να τυλίξει τα ρούχα γύρω από το χέρι ή άλλα μέρη του σώματός σας με πολλή δύναμη, με αποτέλεσμα να συνθλίψει ή να σπάσει τα κόκαλά σας ή να σας χτυπήσει ή να σας τραυματίσει.

Η διαδικασία της εργασίας και ο ποδοδιακόπτης πρέπει να ελέγχονται από ένα μόνο άτομο. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα με περισσότερα από ένα άτομα. Σε περίπτωση παγίδευσης, ο χειριστής θα πρέπει να έχει τον έλεγχο του ποδοδιακόπτη.

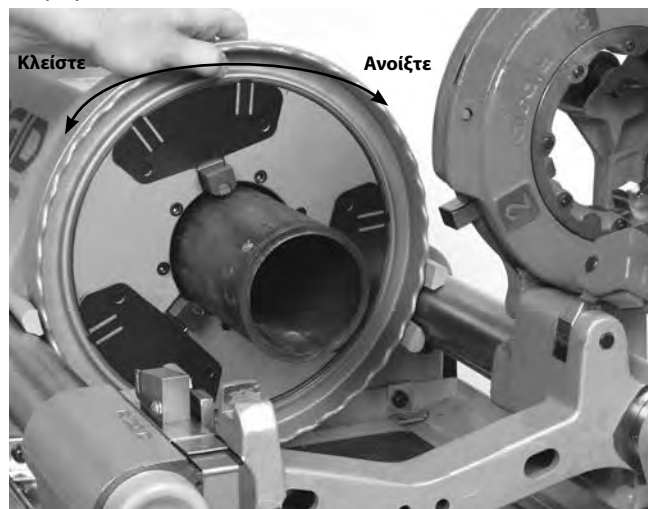
Ακολουθήστε τις οδηγίες λειτουργίας για να περιορίσετε τον κίνδυνο τραυματισμού από παγίδευση, χτύπημα, σύνθλιψη, ηλεκτροπληξία και άλλα αίτια.

1. Βεβαιωθείτε ότι το μηχάνημα και ο χώρος εργασίας έχουν προετοιμαστεί σωστά και ότι δεν υπάρχουν παρευρισκόμενοι και άλλοι περισπασμοί στον χώρο εργασίας. Ο χειριστής πρέπει να είναι το μόνο άτομο στην περιοχή όσο το μηχάνημα λειτουργεί.

Ο κόφτης, η ξύστρα και η φιλιέρα θα πρέπει να βρίσκονται προς πάνω μακριά από τον χειριστή, μην τα τοποθετείτε στη θέση λειτουργίας. Βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά και δεν πρόκειται να πέσουν. Ανοίξτε πλήρως τα τσοκ του ηλεκτρικού βιδολόγου.

2. Τοποθετήστε σωλήνα μικρότερο από 2' (0,6 m) από το μπροστινό τμήμα του μηχανήματος. Τοποθετήστε τους μεγαλύτερους σωλήνες μέσα από οποιοδήποτε άκρο έτσι ώστε το μακρύτερο τμήμα να εξέχει πέρα από το πίσω μέρος του ηλεκτρικού βιδολόγου. Βεβαιωθείτε ότι τα καβαλέτα σωλήνων είναι σωστά τοποθετημένα.
3. Αν χρειάζεται, σημαδέψτε τον σωλήνα. Τοποθετήστε τον σωλήνα έτσι ώστε η περιοχή που θα κοπεί ή το άκρο που θα ξυστεί ή θα ελικοτομηθεί να βρίσκεται σε απόσταση περίπου 6" (150 mm) από το μπροστινό τμήμα του τσοκ. Αν βρίσκεται πιο κοντά, ο φορέας μπορεί να χτυπήσει το μηχάνημα κατά την ελικοτόμηση προκαλώντας ζημιά.
4. Γυρίστε το πίσω τσοκ-οδηγό δεξιόστροφα (όπως φαίνεται από το πίσω μέρος του μηχανήματος) για να το κλείσετε στον σωλήνα. Βεβαιωθείτε πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια. Με τον τρόπο αυτό βελτιώνεται η στήριξη του σωλήνα και έχετε καλύτερα αποτελέσματα.
5. Γυρίστε το τιμόνι του μπροστινού τσοκ αριστερόστροφα (όπως φαίνεται από το πίσω μέρος του μηχανήματος) για να το κλείσετε στον σωλήνα. Βεβαιωθείτε

πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια. Περιστρέψτε το τιμόνι επανειλημμένα και με δύναμη αριστερόστροφα για να στερεώσετε τον σωλήνα στο μπροστινό τσοκ.



Εικόνα 17 - Σύσφιξη σωλήνα



Εικόνα 18 - Θέση χειρισμού

6. Πάρτε σωστή θέση για τον χειρισμό ώστε να έχετε τον έλεγχο του μηχανήματος και του σωλήνα (βλ. *Εικόνα 18*).
 - Σταθείτε στην πλευρά του μηχανήματος όπου βρίσκεται ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. ώστε να έχετε εύκολα πρόσβαση στα εργαλεία και τον διακόπτη.
 - Βεβαιωθείτε ότι μπορείτε να χειριστείτε τον ποδοδιακόπτη. Μην πατάτε ακόμη τον ποδοδιακόπτη. Σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης, θα πρέπει να μπορείτε να αφήσετε τον ποδοδιακόπτη.
 - Βεβαιωθείτε ότι έχετε σταθερή ισορροπία και δεν χρειάζεται να τεντώνεστε υπερβολικά.

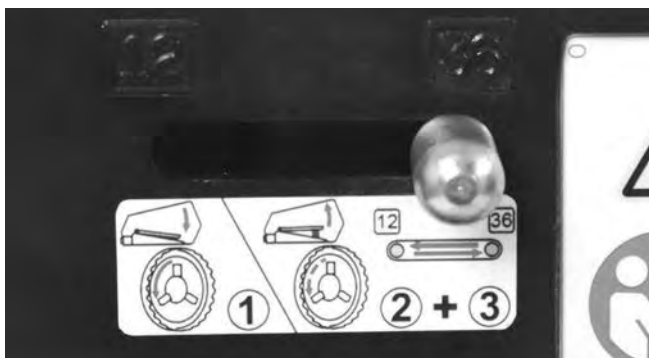
Αλλαγή ταχύτητας λειτουργίας

Ο βιδολόγος 1224 έχει δύο ταχύτητες λειτουργίας – 12 και 36 σ.α.λ. Η ταχύτητα 36 σ.α.λ. μπορεί να χρησιμοποιηθεί για κοπή και ξύσιμο σωλήνων μέχρι 4" και για ελικοτόμηση σπειρωμάτων σωλήνων μέχρι 2". Η ταχύτητα 12 σ.α.λ. πρέπει να χρησιμοποιείται για ελικοτόμηση σπειρωμάτων σωλήνων 2½" και μεγαλύτερων ή για άλλες εφαρμογές υψηλής ροπής όπως ανοξείδωτο ατσάλι, υλικά υψηλής σκληρότητας κλπ. Αν κάποια φορά ο βιδολόγος 1224 σταματήσει κατά τη λειτουργία του στην ταχύτητα 36 σ.α.λ., απελευθερώστε αμέσως τον ποδοδιακόπτη και αλλάξτε την ταχύτητα σε 12 σ.α.λ.

Μην αλλάζετε ταχύτητα λειτουργίας κατά τη διάρκεια της κοπής, του ξυσίματος ή της ελικοτόμησης. Τυχόν φορτίο στο μηχανήμα μπορεί να εμποδίσει την αλλαγή ταχυτήτων. Για να αλλάξετε ταχύτητα λειτουργίας:

1. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ.
2. Πατήστε και απελευθερώστε τον ποδοδιακόπτη για να ξεκινήσει η περιστροφή του τσοκ.
3. Ενώ περιστρέφεται το τσοκ (αλλά ο ποδοδιακόπτης είναι απελευθερωμένος) μετακινήστε το κουμπί αλλαγής ταχύτητας.

Αυτά τα βήματα ταιριάζουν με εκείνα του σήματος επιλογής ταχύτητας (*Εικόνα 19*).



Εικόνα 19 – Κουμπί αλλαγής ταχύτητας/Σήμα

Ρύθμιση τιμονιού φορέα

Η θέση του τιμονιού φορέα του βιδολόγου 1224 μπορεί να ρυθμιστεί για καλύτερο αποτέλεσμα.

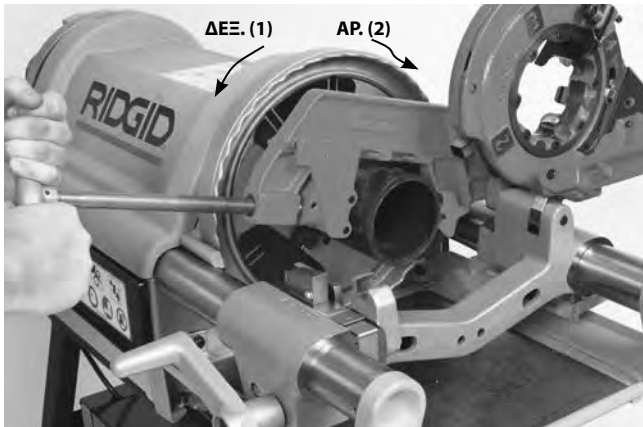
1. Τραβήξτε το τιμόνι έξω από τον φορέα.
2. Περιστρέψτε το τιμόνι κατά ¼ στροφής. Το τιμόνι θα επανατοποθετηθεί αυτόματα σε νέα θέση.



Εικόνα 20 – Ρύθμιση τιμονιού φορέα

Κοπή με τον κόφτη αρ. 764

1. Ανοίξτε τον κόφτη, γυρίζοντας αριστερόστροφα τη βίδα προώθησης. Χαμηλώστε τον κόφτη στη θέση κοπής πάνω από τον σωλήνα. Χρησιμοποιήστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τον κόφτη πάνω στην περιοχή που θα κοπεί, και ευθυγραμμίστε τα μαχαίρια του κόφτη με το σημάδι πάνω στον σωλήνα. Η κοπή ελικοτομημένων ή κατεστραμμένων τμημάτων ενός σωλήνα μπορεί να προκαλέσει ζημιά στα μαχαίρια του κόφτη.
2. Σφίξτε το τιμόνι βίδας προώθησης του κόφτη για να φέρετε τα μαχαίρια του κόφτη σταθερά σε επαφή με τον σωλήνα, ενώ κρατάτε ευθυγραμμισμένα τα μαχαίρια του κόφτη με το σημάδι στον σωλήνα.
3. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ.
4. Πιάστε και με τα δύο χέρια το τιμόνι προώθησης του κόφτη σωλήνων (*Εικόνα 21*).
5. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
6. Σφίξτε το τιμόνι βίδας προώθησης μισή βόλτα ανά περιστροφή του σωλήνα μέχρι να κοπεί ο σωλήνας. Με επιθετικότερη σύσφιξη του τιμονιού θα μειωθεί ο χρόνος ζωής των μαχαιριών του κόφτη και θα αυξηθούν τα γρέζια μετάλλου από τον σωλήνα. Μην στηρίζετε τον σωλήνα με το χέρι. Αφήστε το κομμένο κομμάτι να στηρίζεται από τον φορέα του ηλεκτρικού βιδολόγου και το καβαλέτο σωλήνα.



Εικόνα 21 – Κοπή σωλήνα με τον κόφτη 764/Περιστροφική μηχανήματος

7. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.
8. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
9. Ανυψώστε τον κόφτη σε θέση μακριά από τον χειριστή.

Ξύσιμο με την ξύστρα αρ. 744

1. Μετακινήστε την ξύστρα στη θέση ξυσίματος. Βεβαιωθείτε ότι είναι στερεωμένη με ασφάλεια ώστε να μην κινείται κατά τη χρήση.
2. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ.
3. Πιάστε το τιμόνι του φορέα και με τα δυο σας χέρια.
4. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
5. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε την ξύστρα στο άκρο του σωλήνα. Εφαρμόστε ελαφριά πίεση στο τιμόνι για να προωθήσετε την ξύστρα στον σωλήνα προκειμένου να αφαιρέσετε τα γρέζια όπως επιθυμείτε.



Εικόνα 22 – Ξύσιμο του σωλήνα με ξύστρα

6. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.
7. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
8. Μετακινήστε την ξύστρα προς τα πάνω, μακριά από τον χειριστή.

Ελικοτόμηση σωλήνα

Λόγω των διαφορετικών χαρακτηριστικών που έχουν οι σωλήνες, πρέπει πάντα να πραγματοποιείτε μια δοκιμαστική ελικοτόμηση πριν από την πρώτη ελικοτόμηση της ημέρας ή όταν αλλάζετε μέγεθος σωλήνα, πάχος τοιχώματος ή υλικό.

1. Χαμηλώστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης. Βεβαιωθείτε ότι τα μαχαίρια είναι κατάλληλα για τον σωλήνα που ελικοτομείται και είναι σωστά ρυθμισμένα. Βλ. την ενότητα «Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας» για πληροφορίες σχετικά με την αλλαγή και τη ρύθμιση μαχαριών.
2. Κλείστε τη φιλιέρα.
3. Επιλέξτε τη σωστή ταχύτητα λειτουργίας για την εφαρμογή.
4. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ.
5. Πιάστε το τιμόνι του φορέα και με τα δυο σας χέρια.
6. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
7. Βεβαιωθείτε ότι περνά λάδι κοπής μέσα από τη φιλιέρα.
8. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τη φιλιέρα στο άκρο του σωλήνα. Εφαρμόστε ελαφριά δύναμη στο τιμόνι για να ξεκινήσετε τη λειτουργία της φιλιέρας στον σωλήνα. Μόλις η φιλιέρα αρχίσει να ελικοτομεί τον σωλήνα, δεν απαιτείται πια δύναμη στο τιμόνι του φορέα.

Όταν χρησιμοποιείτε τη φιλιέρα 714/914 για να δημιουργήσετε κωνικό σπείρωμα, εάν η φιλιέρα μετακινηθεί μακριά από τον σωλήνα μόλις το πόδι απελευθερωθεί ενεργοποιεί τον μηχανισμό ανάσχυσης, το σπείρωμα που θα κόψετε θα είναι υπερμέγεθες.



Εικόνα 23 – Ελικोटόμηση σωλήνα (Εικονίζεται η φιλιέρα 714)

9. Μην πλησιάζετε τα χέρια σας στον περιστρεφόμενο σωλήνα. Βεβαιωθείτε πως ο φορέας δεν χτυπάει το μηχάνημα. Μόλις ολοκληρωθεί η ελικोटόμηση, ανοίξτε τη φιλιέρα (εάν η φιλιέρα δεν ανοίξει αυτόματα). Μην αφήνετε το μηχάνημα να λειτουργεί αριστερόστροφα (ΑΡ.) με συνδεδεμένα τα μαχαίρια.
10. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.
11. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
12. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τη φιλιέρα πέρα από το άκρο του σωλήνα. Αнуψώστε τη φιλιέρα σε θέση μακριά από τον χειριστή.
13. Αφαιρέστε τον σωλήνα από το μηχάνημα και ελέγξτε το σπείρωμα. Μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για να σφίξετε ή να χαλαρώσετε συνδέσμους στο σπείρωμα.

Ελικोटόμηση μεταλλικών ράβδων/αξόνων

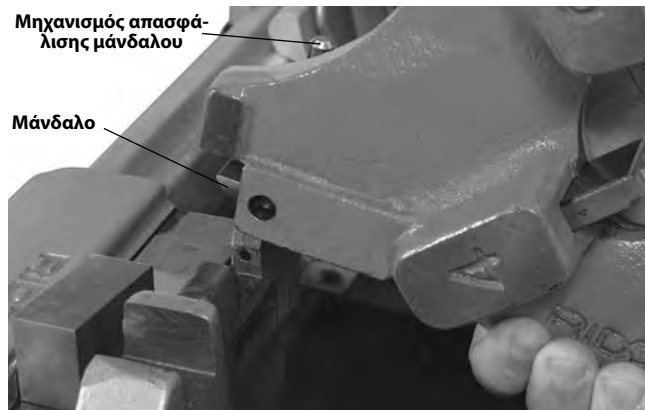
Η ελικोटόμηση αξόνων είναι παρόμοια με τη διαδικασία ελικोटόμησης σωλήνων. Η διάμετρος της ράβδου δεν πρέπει ποτέ να ξεπερνά τη μέγιστη διάμετρο σπείρωματος.

Κατά την κοπή σπείρωμάτων σε άξονες, πρέπει να χρησιμοποιούνται τα σωστά μαχαίρια και η σωστή φιλιέρα. Τα σπείρωματα αξόνων μπορούν να κόβονται σε όσο μήκος απαιτείται, αλλά βεβαιωθείτε ότι ο φορέας δεν χτυπά το μηχάνημα. Αν απαιτούνται μεγάλα σπείρωματα:

1. Στο τέλος της διαδρομής του φορέα, τραβήξτε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη και γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
2. Ανοίξτε το τσοκ και μετακινήστε τον φορέα και το τεμάχιο εργασίας στο άκρο του μηχανήματος.
3. Ξανασφίξτε με το τσοκ τη ράβδο και συνεχίστε την ελικोटόμηση.

Ελικोटόμηση αριστερού σπείρωματος

Η κοπή αριστερών σπείρωμάτων είναι παρόμοια με τη διαδικασία κοπής δεξιών σπείρωμάτων. Για κοπή αριστερών σπείρωμάτων, απαιτούνται φιλιέρες και μαχαίρια αριστερού σπείρωματος. Ασφαλίστε τη φιλιέρα στη θέση της (Εικόνα 24). Κατά την ελικोटόμηση, χρησιμοποιήστε την αριστερόστροφη λειτουργία του μηχανήματος (ΑΡ.).



Εικόνα 24 – Ασφάλιση της φιλιέρας αριστερού σπείρωματος

Λοξοτόμηση σωλήνα

1. Τοποθετήστε τα μαχαίρια λοξοτόμησης σύμφωνα με τη διαδικασία «Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών».
- Το μαχαίρι λοξοτόμησης (με την ένδειξη "2") πρέπει να τοποθετηθεί μέσα στην υποδοχή αρ. 2 της φιλιέρας. Τα μαχαίρια οδηγού δεν έχουν ένδειξη και τοποθετούνται στις υποδοχές 1, 3 και 4 της φιλιέρας. Για πληροφορίες σχετικά με την τοποθέτηση των μαχαιριών, αναφερθείτε στις αντίστοιχες οδηγίες της φιλιέρας.
2. Για τις φιλιέρες 714 και 914, ακολουθήστε τις ρυθμίσεις για τα ευθεία σπείρωματα NPSM/BSPP.
3. Για την ελικोटόμηση σωλήνα ακολουθήστε τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου.

Μετακινήστε τη φιλιέρα σε θέση ελικोटόμησης και κλείστε τη φιλιέρα. Μετακινήστε τον φορέα για να φέρετε τα μαχαίρια σε επαφή με τον σωλήνα και εφαρμόστε ελαφριά δύναμη για να διαμορφώσετε την επιθυμητή λοξοτομή. Σε ορισμένες περιπτώσεις, το μέγεθος ενδέχεται να πρέπει να προσαρμοστεί ελαφρά (ΠΑΝΩ ή ΚΑΤΩ) ώστε τα μαχαίρια οδηγού να κινούνται πάνω στην εξωτερική διάμετρο του σωλήνα.

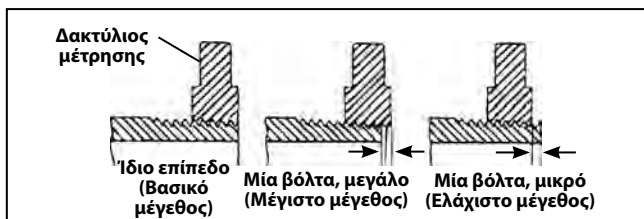
Αφαίρεση του σωλήνα από το μηχάνημα

1. Με τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ. και τον σωλήνα ακίνητο, περιστρέψτε το τιμόνι επανειλημμένα και με δύναμη δεξιόστροφα για να χαλαρώσετε τον σωλήνα στο τσοκ. Ανοίξτε το μπροστινό τσοκ και το πίσω τσοκ-οδηγό. Μην αγγίζετε ποτέ το τσοκ ή το πίσω τσοκ-οδηγό.

2. Πιάστε σταθερά τον σωλήνα και αφαιρέστε τον από το μηχάνημα. Πιάστε προσεκτικά τον σωλήνα, καθώς το σπειρώμα μπορεί να είναι ακόμη ζεστό και να υπάρχουν γρέζια ή αιχμηρά άκρα.

Έλεγχος σπειρωμάτων

1. Αφού αφαιρέσετε τον σωλήνα από το μηχάνημα, καθαρίστε το σπειρώμα.
2. Ελέγξτε το σπειρώμα οπτικά. Τα σπειρώματα πρέπει να είναι ομαλά και εντελή, σε καλή μορφή. Σε περίπτωση που διαπιστωθούν προβλήματα όπως κοψίματα στο σπειρώμα, κυματισμοί, λεπτά σπειρώματα ή μη ελικοειδής επιφάνεια σωλήνα, το σπειρώμα ενδέχεται να μη σφραγίζει. Ανατρέξτε στην ενότητα του Πίνακα επίλυσης προβλημάτων για βοήθεια στη διάγνωση αυτών των προβλημάτων.
3. Ελέγξτε το μέγεθος του σπειρώματος.
 - Η προτιμητέα μέθοδος για τον έλεγχο του μεγέθους του σπειρώματος είναι ο δακτύλιος μέτρησης. Υπάρχουν διάφορα είδη δακτυλίων μέτρησης και η χρήση τους μπορεί να διαφέρει από τη χρήση που περιγράφεται εδώ.
 - Βιδώστε και σφίξτε με το χέρι τον δακτύλιο μέτρησης στο σπειρώμα.
 - Δείτε πόσο εκτείνεται το άκρο του σωλήνα μέσα από τον δακτύλιο μέτρησης. Το άκρο του σωλήνα πρέπει να είναι στο ίδιο επίπεδο με την πλευρά του μετρητή συν ή πλην μια βόλτα. Αν η μέτρηση του σπειρώματος δεν είναι σωστή, κόψτε το σπειρώμα, ρυθμίστε τη φιλιέρα και πραγματοποιήστε άλλη ελικοτόμηση. Η χρήση σπειρώματος που δεν έχει σωστή μέτρηση μπορεί να προκαλέσει διαρροές.



Εικόνα 25 – Έλεγχος μεγέθους σπειρώματος

- Εάν δεν διαθέτετε δακτύλιο μέτρησης για να ελέγξετε το μέγεθος του σπειρώματος, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε έναν καινούργιο καθαρό σύνδεσμο σαν αυτούς που χρησιμοποιούνται στις αντίστοιχες εργασίες για μέτρηση του μεγέθους των σπειρωμάτων. Τα σπειρώματα NPT 2" και κάτω πρέπει να κόβονται ώστε να έχουν 4 έως 5 βόλτες για σφίξιμο με το χέρι με τον σύνδεσμο, ενώ για σπειρώματα BSPT, οι βόλτες θα πρέπει να είναι 3. Για σπειρώματα NPT 2½" έως 4" η σύνδεση σύσφιξης με το χέρι πρέπει να είναι στα 5,5 έως 7 σπειρώματα, και για BSPT πρέπει να είναι 4 σπειρώματα.

4. Προσαρμόστε τα σπειρώματα σύμφωνα με τις κατάλληλες οδηγίες της ενότητας «Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος» υπό τον τίτλο «Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας».
5. Ελέγξτε το σύστημα σύμφωνα με τους τοπικούς κώδικες και την τρέχουσα πρακτική.

Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά

1. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση ΑΠΕΝ. και ότι το καλώδιο είναι αποσυνδεδεμένο από την πρίζα.
2. Καθαρίστε τα γρέζια και άλλα υπολείμματα από τον δίσκο υπολειμμάτων. Αφαιρέστε ή ασφαλίστε κάθε είδους εξοπλισμό και υλικό από το μηχάνημα και τη βάση πριν μετακινηθείτε, ώστε να αποφύγετε τυχόν πτώση ή ανατροπή. Καθαρίστε τυχόν λάδια ή σκουπίδια από το δάπεδο.
3. Τοποθετήστε τον κόφτη, την ξύστρα και τη φιλιέρα στη θέση λειτουργίας.
4. Τυλίξτε το καλώδιο ρεύματος και το καλώδιο του ποδοδιακόπτη.
5. Να είστε προσεκτικοί κατά την ανύψωση και τη μεταφορά, ακολουθώντας τις οδηγίες για τη βάση. Λάβετε υπόψη σας το βάρος του μηχανήματος.



Εικόνα 26 – Μηχάνημα έτοιμο προς μεταφορά

Οδηγίες συντήρησης

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση ΑΠΕΝ. και ότι το μηχάνημα έχει βγει από την πρίζα, πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης ή ρύθμισης.

Η συντήρηση του ηλεκτρικού βιδολόγου πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τις ακόλουθες οδηγίες, για να μειώσετε τον κίνδυνο τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, παγίδευση ή άλλα αίτια.

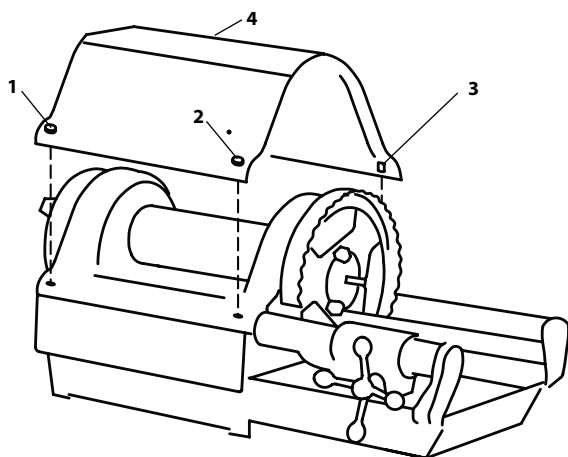
Καθαρισμός

Μετά από κάθε χρήση, αδειάστε τα υπολείμματα της ελικοτόμησης από το συγκρότημα δίσκου αναρρόφησης και σκουπίστε τυχόν υπολείμματα λαδιού. Σκουπίστε το λάδι από τις εκτεθειμένες επιφάνειες, ειδικά από τις περιοχές σχετικής κίνησης όπως είναι οι ράγες του φορέα.

Αν τα τακάκια των σιαγόνων δεν πιάνουν και χρειάζονται καθαρισμό, χρησιμοποιήστε μια συρμάτινη βούρτσα για να καθαρίσετε τυχόν συσσωρευμένα άλατα σωλήνων κλπ.

Αφαίρεση πάνω καλύμματος/Τοποθέτηση

Το πάνω κάλυμμα συγκρατείται με βίδες σε κάθε γωνία. Οι βίδες στερεώνονται στο κάλυμμα για την αποφυγή απώλειας. Όταν αφαιρείτε ή τοποθετείτε το κάλυμμα, χαλαρώστε ή σφίξτε τις βίδες του καλύμματος σε τρία βήματα, ώστε να είναι δυνατή η κίνηση και η κάμψη του καλύμματος. Για τη σειρά των βημάτων σφίξης/χαλάρωσης βλ. Εικόνα 27. Μην χρησιμοποιείτε τον ηλεκτρικό βιδολόγο αν έχει αφαιρεθεί το κάλυμμα.



Εικόνα 27 – Σειρά βημάτων σφίξης/χαλάρωσης βίδας πάνω καλύμματος

Λίπανση

Λιπαίνετε κάθε μήνα (ή πιο συχνά αν χρειάζεται) όλα τα εκτεθειμένα κινούμενα μέρη (όπως τις ράγες του φορέα, τα μαχαίρια του κόφτη, τη βίδα προώθησης του κόφτη, τα τακάκια των σιαγόνων και τα σημεία περιστροφής) με ελαφρύ λάδι λίπανσης. Σκουπίστε το πλεονάζον λάδι από τις εκτεθειμένες επιφάνειες.

Κάθε 2-6 μήνες, ανάλογα με τη χρήση, αφαιρέστε το πάνω κάλυμμα και χρησιμοποιήστε πιστόλι γράσου για να απλώσετε γράσο υψηλής πίεσης με βάση το λίθιο στους συνδέσμους άξονα που φέρουν γράσο (Εικόνα 28).

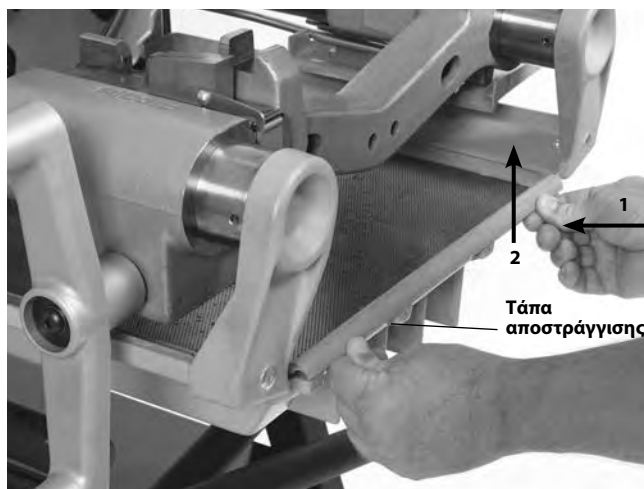
Μην χρησιμοποιείτε τον ηλεκτρικό βιδολόγο αν έχει αφαιρεθεί το κάλυμμα. Το κάλυμμα θα πρέπει να αντικαθίσταται αμέσως μετά τη λίπανση του μηχανήματος.



Εικόνα 28 – Στόμια γρασαρίσματος

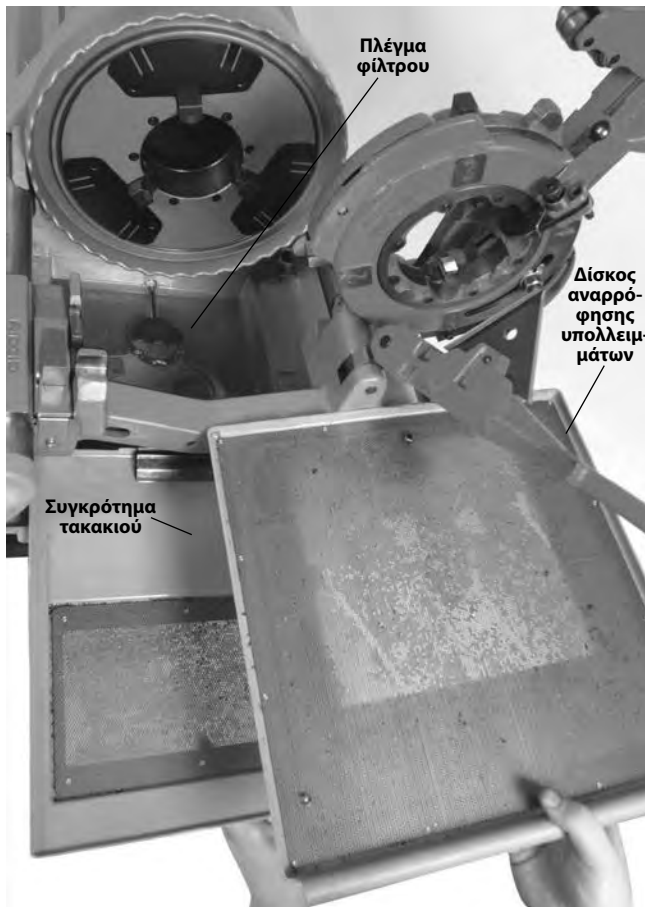
Συντήρηση συστήματος λαδιού

Για να αφαιρέσετε το συγκρότημα δίσκου αναρρόφησης, σπρώξτε προς το μπροστινό τσοκ (1) και ανασηκώστε (2) (βλ. Εικόνα 29).



Εικόνα 29 – Αφαίρεση του συγκροτήματος δίσκου αναρρόφησης

Διατηρείτε το πλέγμα του φίλτρου λαδιού καθαρό για επαρκή ροή λαδιού. Το πλέγμα του φίλτρου λαδιού βρίσκεται στο κάτω μέρος του δοχείου λαδιού. Χαλαρώστε τη βίδα που στερεώνει το φίλτρο στη βάση, αφαιρέστε το φίλτρο από τη γραμμή λαδιού και καθαρίστε. Μην αφήνετε το μηχάνημα να λειτουργεί χωρίς το πλέγμα του φίλτρου λαδιού.



Εικόνα 30 – Συγκρότημα πλέγματος φίλτρου

Αντικαταστήστε το λάδι κοπής σπειρωμάτων όταν βρομίζει ή μολύνεται. Για να αποστραγγίσετε το λάδι, τοποθετήστε έναν περιέκτη κάτω από το πώμα αποστράγγισης στο άκρο του δοχείου και αφαιρέστε το πώμα. Καθαρίστε τα σκουπιδάκια που έχουν συσσωρευτεί στο κάτω μέρος του δοχείου. Χρησιμοποιείτε λάδι κοπής σπειρωμάτων RIDGID για σπειρώματα υψηλής ποιότητας και μέγιστη διάρκεια ζωής των μαχαιριών. Το δοχείο στη βάση χωράει περίπου 5 qt (4,7 l) λάδι κοπής σπειρωμάτων.

Η αντλία λαδιού θα πρέπει να γεμίζει αυτόματα εάν το σύστημα είναι καθαρό. Αν δεν είναι, αυτό σημαίνει πως η αντλία έχει φθαρεί και πως θα πρέπει να περάσει από σέρβις. Μην επιχειρείτε να γεμίσετε την αντλία.

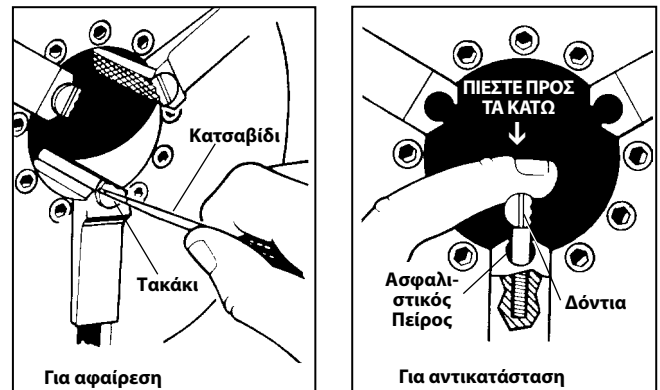
Αντικατάσταση μαχαιριών κόφτη αρ. 764

Αν τα μαχαίρια του κόφτη στομώσουν ή σπάσουν, σπρώξτε τον πείρο των μαχαιριών του κόφτη για να βγει από το πλαίσιο και ελέγξτε αν υπάρχει φθορά. Εάν χρειαστεί αλλάξτε πείρο και τοποθετήστε νέα μαχαίρια κόφτη (βλ. τον κατάλογο της RIDGID). Λιπάνετε τον πείρο με ελαφρύ λάδι λίπανσης.

Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων

Αν τα τακάκια σιαγόνων έχει φθαρεί και δεν πιάνουν τους σωλήνες, πρέπει να αντικατασταθούν.

1. Τοποθετήστε ένα κατσαβίδι στην υποδοχή που έχει το τακάκι και γυρίστε το κατά 90 μοίρες προς κάθε κατεύθυνση. Αφαίρεση τακακίου (Εικόνα 31).



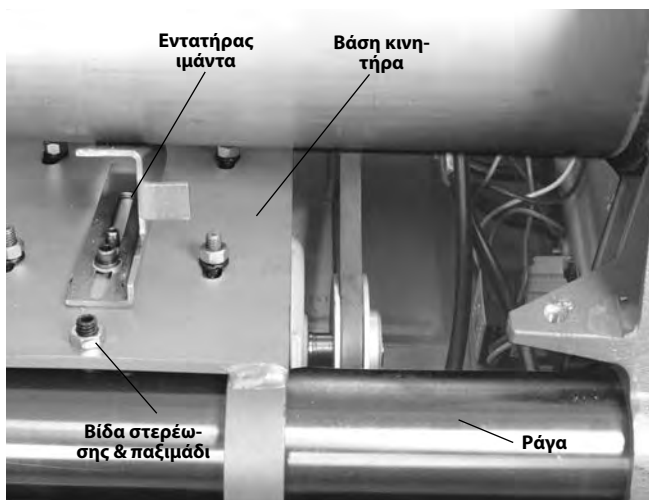
Εικόνα 31 – Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων

2. Τοποθετήστε το τακάκι πλαγίως στον πείρο ασφάλισης και πατήστε το όσο το δυνατόν περισσότερο (Εικόνα 31).
3. Κρατήστε το τακάκι προς τα κάτω σταθερά, και με το κατσαβίδι γυρίστε το ώστε τα δόντια να είναι προς τα πάνω.

Ένταση/αντικατάσταση ιμάντα V

Όταν λιπαίνετε τα στόμια γρασαρίσματος, ελέγξτε την ένταση του ιμάντα V. Εφαρμόστε μέτρια δύναμη δακτύλου (περίπου 4 λίβρες (2 kg)) στο μέσο του ιμάντα. Ο ιμάντας θα πρέπει να παρουσιάσει κάμψη κατά περίπου 1/8" (3mm) (Εικόνα 32).

1. Χαλαρώστε τη βίδα στερέωσης και το παξιμάδι 5/16" που κλειδώνει τη βάση του κινητήρα στη ράγα.
2. Χαλαρώστε τη βίδα 1/4" που συγκρατεί τον εντατήρα ιμάντα και τραβήξτε τον εντατήρα ιμάντα προς τα πίσω.
3. Αν θέλετε να αλλάξετε τον ιμάντα, χαλαρώστε τους τέσσερις συνδετήρες που συγκρατούν τον κινητήρα στη βάση του και γλιστρήστε τον κινητήρα προς την τροχαλία. Αφαιρέστε και αντικαταστήστε τον ιμάντα. Γλιστρήστε τον κινητήρα μακριά από την τροχαλία και ασφαλίστε τους συνδετήρες που συγκρατούν τον κινητήρα στη βάση.
4. Σπρώξτε τον εντατήρα ιμάντα μπροστά μέχρι να τεντωθεί σωστά ο ιμάντας. Σφίξτε τη βίδα 1/4".
5. Ασφαλίστε τη βίδα στερέωσης και το παξιμάδι 5/16" που ασφαλίσει τη βάση του κινητήρα στη ράγα.



Εικόνα 32 – Βάση κινητήρα και εντατήρας ιμάντα

Προαιρετικός εξοπλισμός

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Προκειμένου να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού, χρησιμοποιήστε μόνο τον εξοπλισμό που είναι ειδικά σχεδιασμένος και συνιστάται για χρήση του ηλεκτρικού βιδολόγου 1224.

Αρ. καταλόγου	Αρ. μοντέλου	Περιγραφή
26212	764	Κόφτης με μαχαίρια 1/4" έως 4"
26217	744	Ξύστρα τύπου λεπίδας 1/4" έως 4"
34577	-	Λεπίδα ξύστρας 1/4" έως 4"
26187	-	Σετ τακακιών σιαγόνας και ράουλν για σωλήνες με επένδυση PE
Φιλιέρες		
26132	711	Universal αυτόματου ανοίγματος ΔΕΕ- NPT
26142	713	Universal γρήγορου ανοίγματος AP- NPT
26152	714	Ανάσυρσης αυτόματου ανοίγματος ΔΕΕ., NPT
26137	911	Universal αυτόματου ανοίγματος ΔΕΕ., BSPT
26147	913	Universal γρήγορου ανοίγματος AP., BSPT
26157	914	Ανάσυρσης αυτόματου ανοίγματος ΔΕΕ., BSPT
26162	541	Άξονα AP./ΔΕΕ. (μεγέθη 1/4" έως 1")
26167	542	Άξονα AP./ΔΕΕ. (μεγέθη 1 1/8" έως 2")
55447	725	Φιλιέρα κοπής-αυλάκωσης
57497	-	Σετ μαχαιριών αυλάκωσης 2 1/2" έως 3 1/2"
57507	-	Μαχαίρι μόνο αυλάκωσης 2 1/2" έως 3 1/2"
57492	-	Σετ μαχαιριών αυλάκωσης 4"
57502	-	Μαχαίρι μόνο αυλάκωσης 4"
55452	766	Κόφτης με λεπίδα
58712	-	Κλειδί αποκοπής (για 766)
Βάσεις		
92457	100A	Βάση Universal με πόδια & ράφι
92462	150A	Τροχήλατη βάση Universal με ράφι
92467	200A	Τροχήλατη βάση Universal με μεταλλική κασετίνα
22563	-	Ατσάλινη κασετίνα

Αρ. καταλόγου	Αρ. μοντέλου	Περιγραφή
Τσοκ σωληνομαστών		
51005	819	Τσοκ σωληνομαστών 1/2" έως 2" NPT
68160	819	Τσοκ σωληνομαστών 1/2" έως 2" BSPT
34157	419	Τσοκ σωληνομαστών 2 1/2" έως 2" NPT
34162	419	Εξάρτημα σωληνομαστών 3" NPT
34167	419	Εξάρτημα σωληνομαστών 4" NPT
34172	419	Τσοκ σωληνομαστών 2 1/2" BSPT
34177	419	Εξάρτημα σωληνομαστών 3" BSPT
34182	419	Εξάρτημα σωληνομαστών 4" BSPT

Για πλήρη κατάλογο του εξοπλισμού RIDGID που είναι διαθέσιμος για τον ηλεκτρικό βιδολόγο 1224, ανατρέξτε στον διαδικτυακό κατάλογο της Ridge Tool στη διεύθυνση www.RIDGID.eu ή καλέστε το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στο (800) 519-3456, από τις ΗΠΑ και τον Καναδά.

Πληροφορίες για το λάδι κοπής σπειρωμάτων

Διαβάστε και ακολουθείτε όλες τις οδηγίες που αναγράφονται στην ετικέτα του λαδιού ελικοτόμησης και στο δελτίο δεδομένων ασφαλείας (SDS). Ειδικές πληροφορίες για τα λάδια κοπής σπειρωμάτων της RIDGID, όπως είναι η ταυτοποίηση κινδύνου, οι πρώτες βοήθειες, η πυρόσβεση, τα μέτρα σε περίπτωση τυχαίας έκλυσης, ο χειρισμός και η αποθήκευση, ο ατομικός προστατευτικός εξοπλισμός και η απόρριψη και μεταφορά, αναγράφονται στο δοχείο καθώς και στο δελτίο δεδομένων ασφαλείας SDS. Μπορείτε να βρείτε το δελτίο SDS στη διεύθυνση www.RIDGID.eu ή να επικοινωνήσετε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στο (800) 519-3456 στις ΗΠΑ και τον Καναδά, ή τη διεύθυνση ηλεκτρονικού ταχυδρομείου rtctechservices@emerson.com.

Αποθήκευση μηχανήματος

⚠ **ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ** Ο ηλεκτρικός βιδολόγος πρέπει να φυλάσσεται σε εσωτερικό χώρο ή να καλύπτεται καλά όταν βρέχει. Το μηχάνημα πρέπει να φυλάσσεται σε κλειδωμένο χώρο μακριά από παιδιά και άτομα που δεν είναι εξοικειωμένα με το χειρισμό ηλεκτρικών βιδολόγων. Αυτό το μηχάνημα μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό σε χέρια ανειδίκευτων χρηστών.

Σέρβις και επισκευή

▲ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ακατάλληλο σέρβις ή επισκευή μπορεί να καταστήσει το μηχάνημα μη ασφαλές για λειτουργία.

Στις Οδηγίες συντήρησης περιλαμβάνονται οι περισσότερες περιπτώσεις που αφορούν το σέρβις του μηχανήματος. Προβλήματα που δεν αναφέρονται σ' αυτή την ενότητα πρέπει να αντιμετωπίζονται μόνο από εξουσιοδοτημένους τεχνικούς σέρβις της RIDGID.

Το εργαλείο θα πρέπει να αποστέλλεται στο ανεξάρτητο κέντρο σέρβις της RIDGID ή να επιστρέφεται στο εργοστάσιο. Χρησιμοποιείτε μόνο ανταλλακτικά RIDGID.

Για πληροφορίες σχετικά με το πλησιέστερο ανεξάρτητο εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις της RIDGID στην περιοχή σας, ή για απορίες σχετικά με το σέρβις ή τις επισκευές:

- Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση www.RIDGID.eu για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επαφής της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στην ηλεκτρονική διεύθυνση rtctechservices@emerson.com ή για ΗΠΑ και Καναδά καλέστε στο (800) 519-3456.

Απόρριψη

Ορισμένα εξαρτήματα του ηλεκτρικού βιδολόγου περιέχουν πολύτιμα υλικά και μπορούν να ανακυκλωθούν. Εταιρείες ανακύκλωσης υπάρχουν και κατά τόπους. Πρέπει να απορρίψετε τα εξαρτήματα και το λάδι σύμφωνα με όλους τους ισχύοντες κανονισμούς. Επικοινωνήστε με την υπηρεσία διαχείρισης απορριμμάτων της περιοχής σας για περισσότερες πληροφορίες.



Για τις χώρες της ΕΚ: Μην απορρίψετε τον ηλεκτρικό εξοπλισμό με οικιακά απορρίμματα!

Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΕ για τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και την ενσωμάτωσή της στην εθνική νομοθεσία, ο ηλεκτρικός εξοπλισμός που δεν μπορεί πλέον να χρησιμοποιηθεί πρέπει να συλλέγεται ξεχωριστά και να απορρίπτεται με φιλικό προς το περιβάλλον τρόπο.

Επίλυση προβλημάτων

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΕΣ ΑΙΤΙΕΣ	ΕΠΙΛΥΣΗ
Κομμένα σπειρώματα.	Κατεστραμμένα, ξεφτισμένα ή φθαρμένα μαχαίρια.	Αντικαταστήστε τα μαχαίρια.
	Λάθος λάδι κοπής.	Χρησιμοποιείτε μόνο λάδι κοπής RIDGID®.
	Ανεπαρκές λάδι κοπής.	Γεμίστε το δοχείο λαδιού.
	Ακάθαρτο ή μολυσμένο λάδι.	Αντικαταστήστε το λάδι κοπής σπειρωμάτων RIDGID®.
	Η φιλιέρα δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένη με τον σωλήνα.	Καθαρίστε τα μεταλλικά υπολείμματα, τις ακαθαρσίες ή άλλες ξένες ύλες που βρίσκονται ανάμεσα στη φιλιέρα και τον φορέα.
	Ακατάλληλος σωλήνας.	Συνιστάται η χρήση με μαύρους ή γαλβανιζέ χαλυβδοσωλήνες.
	Πολύ λεπτό τοίχωμα σωλήνα – χρησιμοποιήστε πάχος τοιχωμάτων 40 ή βαρύτερο σωλήνα.	Ρυθμίστε τη φιλιέρα για το σωστό μέγεθος σπειρώματος.
	Η φιλιέρα δεν έχει ρυθμιστεί σωστά.	Καθαρίστε και λιπάνετε τις ράγες του φορέα.
	Ο φορέας δεν κινείται ελεύθερα στις ράγες.	

Επίλυση προβλημάτων (συνέχεια)

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΕΣ ΑΙΤΙΕΣ	ΕΠΙΛΥΣΗ
Μη ελικοειδή ή χτυπημένα σπειρώματα.	<p>Ρύθμιση φιλιέρας για μικρότερο μέγεθος.</p> <p>Το τοίχωμα του σωλήνα είναι πολύ λεπτό.</p>	<p>Ρυθμίστε τη φιλιέρα για το σωστό μέγεθος σπειρώματος.</p> <p>Χρησιμοποιήστε πάχος τοιχωμάτων 40 ή βαρύτερο σωλήνα.</p>
Λεπτά σπειρώματα.	<p>Λάθος σειρά τοποθέτησης μαχαιριών στη φιλιέρα.</p> <p>Άσκηση πίεσης στο τιμόνι προώθησης του φορέα κατά την ελικοτόμηση.</p> <p>Οι βίδες στο κάλυμμα της φιλιέρας είναι χαλαρές.</p>	<p>Τοποθετήστε τα μαχαίρια στη σωστή θέση στη φιλιέρα.</p> <p>Άπαξ και τα μαχαίρια αρχίσουν την ελικοτόμηση, μην ασκείτε πίεση στο τιμόνι προώθησης του φορέα. Αφήστε τον φορέα να προωθεί μόνος του.</p> <p>Σφίξτε τις βίδες.</p>
Δεν υπάρχει ροή λαδιού κοπής.	<p>Υπάρχει λίγο ή καθόλου λάδι κοπής.</p> <p>Βουλωμένο διάφραγμα λαδιού.</p> <p>Η φιλιέρα δεν είναι στη θέση ελικοτόμησης (ΚΑΤΩ).</p>	<p>Γεμίστε το δοχείο λαδιού.</p> <p>Καθαρίστε το διάφραγμα.</p> <p>Μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.</p>
Ο κινητήρας περιστρέφεται αλλά το μηχάνημα δεν λειτουργεί.	<p>Χαλάρωση του ιμάντα V.</p> <p>Φθαρμένος ιμάντας V.</p>	<p>Σφίξτε τον ιμάντα V.</p> <p>Αντικαταστήστε τον ιμάντα V.</p>
Ο σωλήνας γλιστρά στις σιαγόνες.	<p>Τα τακάκια σιαγόνων έχουν σκουπιδάκια.</p> <p>Τα τακάκια σιαγόνων έχουν φθαρεί.</p> <p>Ο σωλήνας δεν έχει κεντραριστεί σωστά στα τακάκια των σιαγόνων.</p> <p>Το τσοκ δεν έχει σφίξει στον σωλήνα.</p>	<p>Καθαρίστε τα τακάκια σιαγόνων με συρμάτινη βούρτσα.</p> <p>Αντικαταστήστε τα τακάκια σιαγόνων.</p> <p>Βεβαιωθείτε πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια των σιαγόνων, χρησιμοποιώντας το πίσω τσοκ-οδηγό.</p> <p>Περιστρέψτε επανειλημμένα και με δύναμη τον τροχό σφυριού για να σφίξετε το τσοκ ταχύτητας.</p>

Uređaj za narezivanje

1224



⚠ UPOZORENJE!

Pažljivo pročitajte ovaj priručnik za korisnike prije uporabe ovog alata. Nepoštivanje Uputa iz ovog priručnika može imati za posljedicu strujni udar, požar i/ili teške tjelesne ozljede.

1224 uređaj za narezivanje

U donji okvir upišite serijski broj s natpisne pločice i sačuvajte ga za buduće potrebe.

Serijski
br.

--	--

Sadržaj

Obrazac za zapisivanje serijskog broja uređaja	389
Sigurnosni simboli	391
Opća sigurnosna upozorenja za električni alat	391
Sigurnost radnog područja	391
Zaštita od struje	391
Osobna zaštita	392
Korištenje i briga o električnom alatu	392
Servisiranje	393
Posebne sigurnosne informacije	393
Sigurnosna upozorenja za uređaj za narezivanje	393
Opis, specifikacije i standardna oprema	393
Opis	393
Tehničke karakteristike	394
Standardna oprema	394
Sklapanje uređaja	395
Ugradnja na postolje	395
Ugradnja na stol	395
Provjera prije uporabe	395
Namještanje uređaja i radnog područja	395
Postavljanje i uporaba narezne glave	396
Demontaža/ugradnja narezni glava	397
Brzootvarajuća narezna glava	397
Umetanje/promjena noževa	397
Podešavanje veličine navoja	397
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	397
Samootvarajuće narezne glave	398
Umetanje/promjena noževa	398
Podešavanje veličine navoja	398
Klizno podešavanje okidača	398
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	399
714/914 Povratna samootvarajuće narezne glave	399
Umetanje/promjena noževa	399
Podešavanje veličine navoja	399
Podešavanje za navoje koji se sužavaju ili za ravne navoje cijevi	400
Priprema narezne glave za narezivanje	400
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	401
Radne upute	401
Promjena brzina rada	402
Podešavanje kola nosača	402
Rezanje rezačem br. 764	402
Proširivanje skidačem srha br. 744	403
Narezivanje cijevi	403
Narezivanje šipke/narezivanje vijka	404
Narezivanje lijevih navoja	404
Stvaranje nabora na cijevi	404
Skidanje cijevi s uređaja	404
Pregled navoja	405
Priprema uređaja za prijevoz	405
Upute za održavanje	405
Čišćenje	405
Skidanje/Ugradnja gornjeg poklopca	405
Podmazivanje	406
Održavanje sustava ulja	406
Zamjena kola rezača br. 764	407
Zamjena umetaka čeljusti	407
Zatezanje/Zamjena V remena	407
Opcijska oprema	408
Informacije o ulju za narezivanje navoja	408
Skladištenje uređaja	408
Servisiranje i popravak	408
Zbrinjavanje	408
Otklanjanje grešaka	409
EZ izjava	Unutarnja strana stražnje stranice
Doživotno jamstvo	Stražnja stranica

* Prijevod originalnih uputa

Sigurnosni simboli

Sigurnosni znakovi i riječi upozorenja u ovom priručniku i na proizvodu ukazuju na važne informacije o sigurnosti. Ova sekcija je predviđena za poboljšati razumijevanje ovih signalnih riječi i simbola.



Ovo je znak sigurnosnog upozorenja, koji upozorava na potencijalnu opasnost od tjelesnih ozljeda. Da biste spriječili tjelesne ozljede i smrtni ishod, pridržavajte se svih sigurnosnih poruka koje slijede ovaj znak.

⚠ OPASNOST

OPASNOST ukazuje na opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati teškim ozljedama ili smrtnim ishodom.

⚠ UPOZORENJE

UPOZORENJE označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati teškim ozljedama ili smrtnim ishodom.

⚠ OPREZ

OPREZ označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati lakšim ili srednje teškim ozljedama.

NAPOMENA

NAPOMENA ukazuje na informacije vezane uz zaštitu imovine.



Ovaj znak Vas upozorava da prije korištenja opreme pažljivo pročitate korisnički priručnik. Korisnički priručnik sadrži važne informacije o sigurnosti i ispravnom radu opreme.



Ovaj znak upozorava na obveznu uporabu zaštitne maske ili zaštitnih naočala s bočnim štitnicima prilikom rukovanja ili korištenja ove opreme, kako bi se izbjegla opasnost od ozljeda očiju.



Ovaj znak upozorava da pokretni dijelovi uređaja mogu prignječiti i zahvatiti ruke, prste i druge dijelove tijela.



Ovaj znak upozorava da pokretni dijelovi uređaja mogu prignječiti i zahvatiti ruke, prste i druge dijelove tijela uzrokujući ozljede gnječenja ili udaraca.



Ovaj znak označava opasnost od električnog udara.



Ovaj simbol označava opasnost od prevrtanja stroja zbog čega može doći do ozljeda uslijed udarca ili gnječenja.



Ovaj znak znači da ne nosite rukavice dok radite za ovim uređajem kako biste smanjili rizik od zapletaja.



Ovaj simbol označava da se uvijek koristi nožni prekidač kada koristite uređaj za narezivanje kako biste smanjili opasnost od ozljede.



Ovaj simbol označava da se ne odspaja nožni prekidač kako biste smanjili opasnost od ozljede.



Ovaj simbol označava da se ne blokira nožni prekidač (zaglavljeno u položaju ON) kako biste smanjili opasnost od ozljede.

Opća sigurnosna upozorenja za električni alat*

⚠ UPOZORENJE

Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije koje ste dobili s ovim električnim alatom. Nepoštivanje uputa može za posljedicu imati strujni udar, požar i/ili tešku tjelesnu ozljedu.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTE ZA BUDUĆU UPOTREBU!

Termin "električni alat" u upozorenjima se odnosi na vaš električni aparat koji se priključuje na izvor napona (sa kablom) ili električni aparat koji radi na baterije (bežični).

Sigurnost radnog područja

- **Neka vaše radno mjesto bude čisto i dobro osvijetljeno.** Neuredna ili mračna područja pogoduju nezgodama.
- **Nemojte raditi s električnim alatom u eksplozivnom okruženju, kao što su ona u kojima postoje zapaljive tekućine, plinovi ili prašina.** Električni alati stvaraju iskre koje mogu zapaliti prašinu ili plinove.
- **Držite djecu i posjetitelje daleko za vrijeme rada alata.** Ometanje vam može odvratiti pozornost i dovesti do gubitka kontrole.

Zaštita od struje

- **Utikači električnog alata moraju odgovarati utičnici. Ni na koji način nemojte modificirati utikač. S elek-**

* Tekst korišten u poglavlju Opća sigurnosna upozorenja za električni alat ovog priručnika je doslovno preuzet, koliko je to bilo potrebno, iz odgovarajuće norme EN 62841-1. Ovo poglavlje sadrži opća sigurnosna pravila sigurne prakse za nekoliko različitih tipova električnih alata. Nije svaka mjera opreza primjenjiva za svaki alat, a neke se ne primjenjuju za ovaj alat.

tričnim alatima koji trebaju biti uzemljeni nemojte koristiti nikakve adaptere za utikač. Utikače koje niste mijenjali i odgovarajuće utičnice smanjuju opasnost od strujnog udara.

- **Izbjegavajte tjelesni kontakt s uzemljenim površinama, kao što su cijevi, hladnjaci i rashladni uređaji.** Ako je vaše tijelo uzemljeno, postoji povećana opasnost od strujnog udara.
- **Električni alat ne izlažite kiši ili mokrim uvjetima.** Ako u električni alat uđe voda povećava se opasnost od strujnog udara.
- **Nemojte oštećivati kabel. Nikada električni kabel ne upotrebljavajte za nošenje, povlačenje ili isključivanje električnog alata. Kabel držite dovoljno daleko od izvora topline, ulja, oštih rubova i pokretnih dijelova.** Oštećeni ili zapetljani kabeli povećavaju opasnost od strujnog udara.
- **Kad radite s električnim alatom na otvorenom, koristite samo produžne kabele prikladne za vanjsku uporabu.** Korištenje produžnih kabela za vanjsku uporabu smanjuje opasnost do strujnog udara.
- **Ako je rad s električnim alatom na vlažnom mjestu neizbježan, koristite zaštitnu strujnu sklopku (GFCI) u slučaju otkaza mase.** Uporaba GFCI utičnice smanjuje rizik od strujnog udara.

Osobna zaštita

- **Tijekom uporabe električnog alata budite pažljivi, pratite što radite i razumno koristite električni alat. Električni alat nemojte upotrebljavati ako ste umorni ili pod utjecajem droge, alkohola ili lijekova.** Trenutak nepažnje pri radu s električnim alatima može za posljedicu imati teške ozljede.
- **Upotrebljavajte opremu za osobnu zaštitu. Uvijek nosite zaštitu za oči.** Oprema za osobnu zaštitu, kao na primjer maska protiv prašine, zaštitne cipele s potplatima protiv klizanja, zaštitna kaciga ili štitnici za sluh, koja se koristi za odgovarajuće uvjete, umanjit će opasnost od ozljede.
- **Spriječite nehotično pokretanje. Osigurajte da je sklopka u položaju isključeno prije spajanja izvora napajanja i/ili baterija, uzimanja ili nošenja alata.** Nošenje alata sa prstom na prekidaču ili aktivacija alata sa uključenim prekidačem izaziva nezgode.
- **Uklonite ključ za podešavanje ili ključ za odvijanje prije nego što uključite električni alat.** Ključ ili pribor koji su ostali na rotirajućem dijelu električnog alata mogu izazvati povrede.
- **Nemojte posezati predaleko. Provjerite stojite li na čvrstoj podlozi i u svakom trenutku zadržite ravnotežu.**

Pogodno uporište i balans omogućava bolju kontrolu nad električnim alatom u neočekivanim situacijama.

- **Propisno se oblačite. Nemojte nositi lepršavu odjeću i nakit. Kosu, odjeću i rukavice držite podalje od pokretnih dijelova.** Labava odjeća, nakit ili kosa mogu biti zahvaćeni pokretnim dijelovima.
- **Ako su uređaji predviđeni za spajanje na usis prašine i sabirne uređaje, osigurajte da su oni priključeni i da se ispravno koriste.** Uporaba takve opreme umanjuje opasnost koja nastaje nakupljanjem prašine.
- **Ne dozvolite da vas poznavanje rukovanja koje ste dobili čestom upotrebom alata učini neopreznim i učini da zanemarite sigurnosne principe rukovanja alatom.** Neoprezan rad može prouzrokovati tešku ozljedu u djeliću sekunde.

Korištenje i briga o električnom alatu

- **Nemojte preopteretiti alat. Upotrebljavajte odgovarajući električni alat za određenu namjenu.** Odgovarajući alat uradit će posao bolje i sigurnije u nazivnoj snazi za koju je dizajniran.
- **Nemojte koristiti električni alat ako ga prekidači ne uključuju i isključuju.** Električni alat koji se ne može kontrolirati pomoću sklopke je opasan i potrebno ga je popraviti.
- **Prije podešavanja, mijenjanja nastavaka ili spremanja alata izvadite utikač iz utičnice i/ili iz alata izvadite uložak baterije ako se može uklanjati.** Takva mjera predostrožnosti smanjuje opasnost od nehotičnog pokretanja električnog alata.
- **Kada ne koristite električni alat, držite ga podalje od dohvata djece a osobama koje nisu upoznate s električnim alatom ili koje nisu pročitale ove upute za uporabu nemojte dozvoljavati da ga koriste.** Električni alati su opasni ako ih koriste neobučene osobe.
- **Održavajte alate i opremu. Provjerite jesu li pokretni dijelovi alata loše postavljeni ili spojeni, nisu li dijelovi popucali te postoje li drugi uvjeti koji mogu utjecati na rad električnog alata. Prije korištenja električnog alata oštećene dijelove dajte na popravak.** Loše održavanje električnog alata uzrokuje mnoge nesreće.
- **Alate za rezanje održavajte oštima i čistima.** Ispravno održavani alati za rezanje s oštrim rubovima manje se savijaju i lakši su za kontroliranje.
- **Koristite električne alate, dodatke i nastavke u skladu s ovim uputama i one koji su propisani za specifičnu vrstu alata.** Upotreba električnog alata za radnje za koje ona nije predviđena može dovesti do opasnih situacija.

- **Održavajte ručke i površine za hvatanje suhim i čistim, i bez ulja i masti.** Klizave ručke i površine za hvatanje ne omogućuju sigurno rukovanje i kontrolu nad alatom u nepredviđenim situacijama.

Servisiranje

- **Električni alat može servisirati samo kvalificirano servisno osoblje upotrebljavajući identične zamjenjske dijelove.** To će zajamčiti očuvanje sigurnosti električnog alata.

Posebne sigurnosne informacije

⚠ UPOZORENJE

Ovaj odjeljak sadrži važne sigurnosne informacije koje su karakteristične za ovaj alat.

Pažljivo pročitajte ove mjere opreza prije uporabe 1224 uređaja za narezivanje da smanjite opasnost od električnog udara, požara ili druge ozbiljne ozljede.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTE ZA BUDUĆU UPOTREBU!

Držite ovaj priručnik u blizini uređaja kako bi ga rukovatelj mogao upotrijebiti.

Sigurnosna upozorenja za uređaj za narezivanje

- **Neka podovi budu čisti i neka na njima nema skliskih materijala poput ulja.** Skliski podovi uzrokuju nezgode.
- **Ograničite pristup ili blokirajte područje kada se dio na kojem se radi proteže izvan uređaja kako biste osigurali minimalan razmak od jednog metra od dijela koji se obrađuje.** Ograničavanje pristupa ili blokiranje područja radnog prostora oko dijela koji se obrađuje umanjuje rizik od ozljede.
- **Nemojte nositi rukavice.** Rukavice se mogu zaplesti u cijev koja se okreće ili dijelove uređaja što dovodi do ozljede.
- **Ne koristite stroj za druge svrhe, kao što je bušenje rupa ili okretanje vitla.** Drugačija uporaba ili preinaka ovog uređaja za druge namjene može povećati opasnost od ozljeda.
- **Učvrstite uređaj za klupu ili postolje. Poduprite duge, teške cijevi.** Stroj se tako neće prevrnuti.
- **Dok radite sa uređajem, stojte na strani gdje je smješten upravljački prekidač operatera.** Upravljanje uređajem s ove strane eliminira potrebu za naginjanjem preko uređaja.
- **Uklonite ruke od cijevi i priključaka koji se okreću. Zaustavite uređaj prije brisanja navoja cijevi ili navijanja na umetke. Prije nego što dodirnete cijev, pričekajte da se uređaj potpuno zaustavi.** Ovakva praksa smanjit će vjerojatnost zaplitanja u okretne dijelove.

- **Ne koristite ovaj uređaj za ugradnju ili skidanje (stavljanje ili prekid) umetaka.** To može dovesti do zaplitanja, zaplitanja ili gubitka kontrole.
- **Ne rukujte uređajem bez pravilno montiranih svih poklopaca.** Izlaganje pokretnim dijelovima povećava vjerojatnost zaplitanja.
- **Ne koristite uređaj ako je nožni prekidač pokvaren ili ako nedostaje.** Nožni prekidač osigurava sigurnu kontrolu nad uređajem, kao što je isključivanje u slučaju zaplitanja.
- **Jedna osoba mora nadzirati radni proces, rad uređaja i nožni prekidač.** Dok stroj radi u radnom se okruženju smije nalaziti samo rukovatelj. To pomaže smanjiti opasnost od ozljede.
- **Nemojte nikad posezati u prednji držač ili stražnju glavu za centriranje.** To će smanjiti opasnost od zaplitanja.
- **Pročitajte i shvatite ove upute, upute za električni alat te upozorenja i upute za svu opremu i materijale koji se koriste prije upravljanja ovim alatom kako biste smanjili rizik ozbiljne ozljede.**

Ako imate pitanja o proizvodu RIDGID®:

- Obratite se svojem lokalnom RIDGID® distributeru.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli svoju kontaktnu točku za RIDGID.
- Ako je to potrebno, kontaktirajte Ridge Tool tehnički servis na rtctechservices@emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Opis, specifikacije i standardna oprema

Opis

RIDGID® Model 1224 uređaj za narezivanje uređaj je pogonjen električnim motorom koji centrira i drži cijev, te je okreće dok se obavljaju radnje rezanja, proširivanja i narezivanja. Kalupi za narezivanje ugrađeni su na razne oblike nareznihi glava. Ugrađeni sustav podmazivanja osiguran je kako bi se polijevalo mjesto narezivanja prilikom radnje narezivanja.

S ispravnom dodatnom opremom, 1224 uređaj za narezivanje može se koristiti za narezivanje veće cijevi, kratke ili zatvorene izbočine ili za kružno urezivanje. Stroj 1224 također se može koristiti za urezivanje standardnih utora na cijevi i za rezanje ili guljenje obloga cijevi od sarana ili plastike.



Slika 1 – 1224 uređaj za narezivanje

Tehničke karakteristike

Kapacitet narezivanja Cijev ¼" do 4" (6 do 100 mm)
 Vijak ¼" do 2" (6 to 50 mm)

Lijevi navoji.....S pravilnim narezanim glavama

Motor:

TipIndukcijski tip, jednofazni
 (kontaktirajte tvrtku RIDGID za dostupne trofazne opcije)

Snaga 1½ HP (1,12 kW)

Naponi..... 120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz;
 Drugi dostupni naponi
 (pogledajte RIDGID katalog)

Radna brzina..... 12/36 okr./min.

KontroleKružni tip prekidača FOR (2/0/1)
 i ON/OFF nožni prekidač

Prednji držačBrzostežući s djelovanjem klackalice i izmjenjivim umetcima čeljusti

Stražnji uređaj za centriranje.....Bregasti

Narezne glavePogledajte RIDGID katalog za sve dostupne narezne glave

Sjekač.....Model 764, ¼" - 4", plivajući, samocentrirajući sjekač

Skidač srha.....Model 744, ¼" - 4" s nožem
 Sustav ulja.....5 qt (4,7 l) Samo-podmazivanje, Gerotor tipa, Automatsko vraćanje, Stalni tok
 Težina509 lb (231 kg)
 Tlak zvuka (L_{PA})* 79 dB(A), K=3
 Snaga zvuka (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Mjerenja buke izvršena su u skladu sa standardiziranim testom prema standardu EN 62481-1..
 - Emisije buke mogu se razlikovati ovisno o vašoj lokaciji i uporabi tih alata.
 - Dnevne razine izloženosti buci moraju se procijeniti za svaku primjenu i po potrebi uz uporabu primjerenih sigurnosnih mjera. Za procjenu razina izloženosti treba uzeti u obzir vrijeme tijekom kojeg je alat isključen i nije u uporabi. To može značajno smanjiti razinu izloženosti tijekom ukupnog razdoblja rada.

Standardna oprema

Pogledajte RIDGID katalog za detalje o opremi koja je isporučena s određenim kataloškim brojem uređaja.

Pločica sa serijskim brojem uređaja za narezivanje nalazi se na kraju postolja. Posljednje 4 znamenke označavaju mjesec i godinu proizvodnje. (12 = mjesec, 14 = godina).



Slika 2 – Serijski broj stroja

NAPOMENA Odabir odgovarajućih materijala i načina ugrađivanja, metode spajanja i formiranja su odgovornost projektanta sustava i/ili montera. Odabir neodgovarajućih materijala može prouzročiti otkazivanje sustava.

Nehrđajući čelik i drugi materijali otporni na koroziju mogu biti zagađeni tijekom ugrađivanja, spajanja i oblikovanja. Ovo zagađenje bi moglo prouzročiti koroziju i prerano otkazivanje. Pomna procjena materijala i postupaka za posebne uvjete servisiranja, uključujući kemikalije i temperaturu, trebala bi se obaviti prije bilo kakva pokušaja ugrađivanja.

Sklapanje uređaja

⚠ UPOZORENJE



Da biste smanjili opasnost od teških ozljeda, pridržavajte se sljedećih postupaka sastavljanja opreme.

Ako se uređaj za narezivanje ne ugradi na postolje ili stol može doći do prevrtanja ili ozbiljne ozljede.

Prekidač REV/OFF/FOR trebao bi biti u položaju OFF i uređaj iskopčan prije obavljanja.

Koristite pravilne tehnike za podizanje. RIDGID 1224 uređaj za narezivanje teži 509 lbs. (231 kg).

Ugradnja na postolje

Uređaji za narezivanje mogu se ugraditi na razna RIDGID postolja za narezivanje. Pogledajte RIDGID katalog za informacije u postolju i odgovarajući list s uputama za montažu postolja.

Ugradnja na stol

Uređaji se mogu ugraditi na ravan, stabilan stol. Kako biste ugradili uređaj na stol, koristite četiri $\frac{3}{8}$ " vijka u predviđene otvore na kutovima postolja uređaja. Razmaknica otvora postolja je 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Sigurno zategnite.

Provjera prije uporabe

⚠ UPOZORENJE



Prije svake uporabe provjerite uređaj za narezivanje i ispravite sve probleme kako biste smanjili opasnost od ozbiljnih ozljeda uslijed električnog udara, gnječenja ili drugih uzroka, te spriječili oštećenje uređaja za narezivanje.

1. Provjerite da je uređaj za narezivanje iskopčan i da je prekidač ON/FOR postavljen u položaj OFF.
2. Uklonite tragove ulja, masnoće i prašine s uređaja za narezivanje, posebice s ručica i kontrola. To olakšava pregled i pomaže u sprječavanju da stroj ili upravljač isklizne iz ruke. Čistite i održavajte stroj u skladu s uputama za održavanje.

3. Pregledajte uređaj za narezivanje za postojanje sljedećeg:
 - Stanje kabela i utikača za postojanje oštećenja ili modifikacija.
 - Ispravno sastavljanje, održavanje i cjelovitost.
 - Slomljeni, istrošeni, dijelovi koji nedostaju, nepravilni ili savijeni dijelovi, te druga oštećenja.
 - Prisutnost i rad nožnog prekidača. Provjerite da je nožni prekidač priključen, da je ispravan, te da prekidač radi i da nije zaglavljen.
 - Postojanje i čitljivost naljepnica za upozorenje (Slika 1).
 - Stanje noževa, kola rezača i oštrice skidača srha. Tupi ili oštećeni rezni alati povećavaju potrebnu silu, proizvode slabe rezultate i povećavaju opasnost od ozljeda.
 - Ostala stanja koja mogu spriječiti siguran i normalan rad.

Ukoliko problemi postoje, ne koristite uređaj za narezivanje dok se problemi ne otklone.

4. Pregledavajte i održavajte svu ostalu opremu koja se koristi prema odgovarajućim uputama kako biste se uvjerali da radi ispravno.

Namještanje uređaja i radnog područja

⚠ UPOZORENJE



Podesite uređaj za narezivanje u skladu s ovim postupcima kako biste smanjili opasnost ozljeda zbog električnog udara, prevrtanja uređaja, zaplitanja, nagnječenja i drugih uzroka i kako biste spriječili oštećenje uređaja za narezivanje.

Učvrstite uređaj na stabilno postolje ili stol. Cijev poduprite na odgovarajući način. To će smanjiti opasnost od pada cijevi, spoticanja i ozbiljnih ozljeda.

Ne koristite uređaj za narezivanje bez ispravnog nožnog prekidača. Nožni prekidač osigurava bolju kontrolu na način da vam omogućuje isključivanje motora uređaja pomicanjem noge.

1. Na radnom mjestu provjerite sljedeće:
 - Odgovarajuća rasvjeta.
 - Nikakve zapaljive tekućine, pare ili prašina koja može planuti. Ako postoji, ne radite u području dok se izvor ne utvrdi, ukloni ili ispravi, a područje se potpuno prozračí. Uređaj za narezivanje nije otporan na eksploziju i može izazvati iskrenje.
 - Čisto, ravno, stabilno, suho mjesto za svu opremu i rukovatelja.

- Dobra ventilacija. Ne koristite previše u malim i zatvorenim prostorima.
 - Pravilno uzemljena električna utičnica ispravnog napona. Provjerite potreban napon uređaja na natpisnoj pločici. Tri šiljka ili GFCI izlaz možda nisu pravilno uzemljeni. Ako sumnjate u ispravnost utičnice, obratite se ovlaštenom električaru.
2. Pregledajte cijev koja će se narezivati i odgovarajuće umetke. Uskladite odgovarajuću opremu s poslom, *pogledajte specifikacije*. Nemojte koristiti za narezivanje ičeg drugo osim ravnih klada. Nemojte narezivati cijev s umecima ili drugim dodacima. Time se povećava opasnost od zaplitanja.
 3. Prenesite opremu na mjesto rada. *Pogledajte Priprema uređaja za prijevoz* za informacije.
 4. Pazite da je korištena oprema ispravno pregledana i postavljena.
 5. Uvjerite se da je prekidač za REV/OFF/FOR u položaju OFF (ISKLUČENO).
 6. Provjerite da su ispravni kalupi u nareznoj glavi i da su pravilno namješteni. Ako je potrebno, ugradite i/ili podesite noževe u nareznoj glavi. *Pogledajte odjeljak Postavljanje i upotreba narezne glave* za pojedinosti.
 7. Nagnite rezač, skidač srha i nareznu glavu od operatera. Provjerite da su stabilni te da na neće pasti na radnom mjestu.
 8. Ako cijev prolaz preko posude za otpatke više od 2' (0,6 m) na stražnjoj strani uređaja, koristite cijevi postolja kako biste poduprli cijev i spriječili prevrtanje i padanje cijevi i uređaja za narezivanje. Postavite cijevi postolja u ravnini s držačima uređaja, otprilike $\frac{1}{3}$ udaljenosti od kraja cijevi do uređaja. Dulja cijev može zahtijevati više od jedne cijevi postolja. Koristite samo postolja dizajnirana za ovu svrhu. Nepravilne potpore od cijevi ili podupiranje cijevi rukom može dovesti do prevrtanja ili ozljeda.
 9. Zabranite pristup ili postavite štitnike ili barikade kako biste osigurali najmanje 3' (1 m) razmaka oko uređaja za narezivanje i cijevi. Ovo sprječava osobe koje ne upravljaju uređajem da dolaze u dodir sa uređajem i smanjuje rizik od prevrtanja ili zaplitanja.
 10. Postavite nožni prekidač kako je prikazano na *Slici 18* kako biste postigli ispravni položaj rada.
 11. Provjerite razinu RIDGID Ulja za narezivanje navoja. Skinite sklop postolja i umetnite sklop; Provjerite da je sklop filtra potpuno uronjen u ulje. *Pogledajte održavanje ulja sustava*.
 12. S prekidačem REV/OFF/FOR u položaju OFF, položite kabel slobodnim prostorom. Suhim rukama spojite ka-

bel za napajanje u pravilno uzemljenu utičnicu. Pazite da svi priključci budu na suhom i podignuti sa zemlje. Ako kabel za napajanje nije dovoljno dugačak, koristite produžni kabel koji je:

- U dobrom stanju.
- Ima utikač s tri trna kao na uređaju za narezivanje.
- Ima specifikaciju za upotrebu na otvorenom.
- Ima adekvatnu veličinu vodiča. Za produžne kabele duljine do 50' (15,2 m) koristite AWG 14 (2,5 mm²) ili veće. Za produžne kabele duljine do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) koristite AWG 12 (2,5 mm²) ili veće.

13. Provjerite uređaj za narezivanje za pravilni rad. S odmaknutim rukama:

- Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj FWD. Pritisnite i pustite nožni prekidač. Držač bi se trebao rotirati u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kada se gleda s kraja nosača (*pogledajte sliku 22.*) Ponovite za REV položaj – rotacija bi trebala biti u smjeru kazaljke na satu. Ako se uređaj za narezivanje ne rotira u ispravnom smjeru ili ako nožni prekidač ne upravlja radom uređaja nemojte koristiti uređaj dok ga ne popravite.
- Pritisnite i držite nožni prekidač. Provjerite pokretne dijelove na neopretnost, vezivanje, čudne zvukove ili druge neuobičajene uvjete. Uklonite nogu s nožnog prekidača. Ako nađete na neobična stanja, ne upotrebljavajte stroj dok ga ne popravite.
- Pomaknite nareznu glavu u položaj za narezivanje. Pritisnite i držite nožni prekidač. Provjerite protok ulja kroz nareznu glavu. Uklonite nogu s nožnog prekidača. Ako je potrebno, pogledajte odjeljak *"Održavanje sustava ulja"*.

14. Postavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF i suhim rukama iskopčajte uređaj.

Postavljanje i uporaba narezne glave

1224 uređaj za narezivanje može se koristiti s raznim RIDGID nareznim glavama za urezivanje navoja na cijevima i vijcima. Pogledajte RIDGID katalog za dostupne narezne glave.

Narezne glave trebaju jedan set noževa za svaku od sljedećih raspona veličine cijevi: ($\frac{1}{4}$ " i $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " i $\frac{3}{4}$ "), (1" do 2") i (2 $\frac{1}{2}$ " do 4"). NPT/NPSM noževi moraju se koristiti u NPT nareznim glavama a BSPT/BSPP noževi moraju se koristiti u BSPT nareznim glavama – Veličina je za svaku naznačena.

Narezne glave koje koriste Bolt noževe zahtijevaju odgovarajući set noževa za svaku pojedinu veličinu navoja.

Pogledajte RIDGID katalog za dostupne noževe za vašu nareznu glavu.

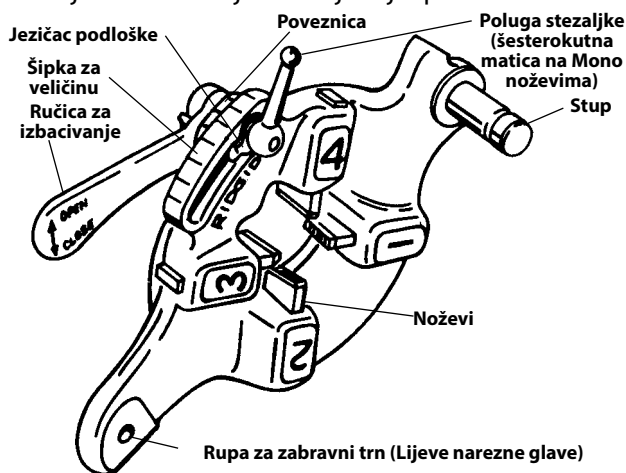
Uvijek napravite test kako biste provjerili veličinu navoja nakon promjene/podešavanja noževa.

Demontaža/ugradnja nareznih glava

Umetnite/skinite držač narezne glave na odgovarajuću rupu na nosaču. Kada je umetnuta do kraja, Narezna glava će ostati na mjestu. Kada je ugrađena, narezna glava može se okretati na držaču kako bi se poravnala s cijevi ili se može pomjeriti kako bi se omogućilo korištenje rezača ili skidača srha.

Brzootvarajuća narezna glava

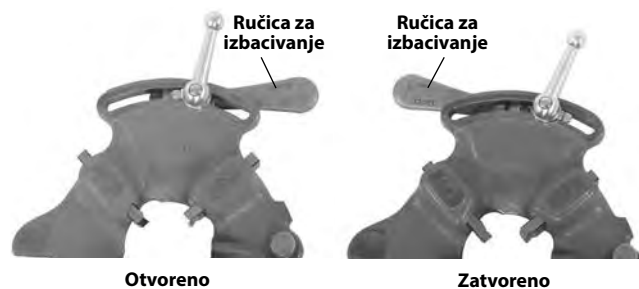
Brzootvarajuće narezne glave uključuju modele 713/913 i 541/542 Bolt. Brzootvarajuće narezne glave se otvaraju i zatvaraju ručno za duljine navoja koje specificira korisnik.



Slika 3 – Brzootvarajuća narezna glava

Umetanje/promjena noževa

1. Postavite nareznu glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Pomaknite polugu u položaj OPEN (slika 4).

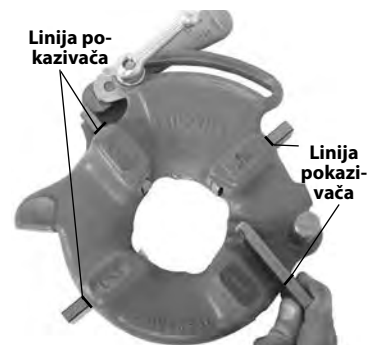


Slika 4 – Otvoren/zatvoren položaj poluge

3. Otpustite polugu stezaljke za otprilike tri okreta.
4. Podignite jezičac podloške iz utora šipke za veličinu. Pomaknite podlošku na kraj utora (slika 5).

5. Skinite noževe s narezne glave.

6. Umetnite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, rub označen brojem okrenut prema gore dok se crta pokazivača ne osvijetli s rubom narezne glave. (pogledajte Sliku 5 – Umetanje kalupa Sliku 5). Brojevi na noževima se moraju poklapati s onima na otvorima nareznih glava. Noževe uvijek mijenjajte u setovima – nemojte mijenjati i noževe iz različitih setova.

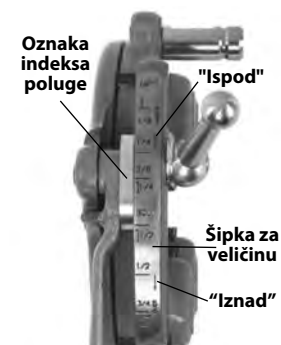


7. Pomjerite oznaku indeksa kako bi se poravnala sa željenom oznakom veličine na šipki za veličinu. Podesite umetanje noža kako je potrebno, da bi se omogućilo pomicanje. Jezičac podloške bi trebao biti u utoru s lijeve strane.

8. Zategnite polugu stezaljke.

Podešavanje veličine navoja

1. Ugradite nareznu glavu prema uputama za uređaj za narezivanje i pomjerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
2. Otpustite polugu stezaljke.
3. Počnite s oznakom indeksa poravnatim sa željenom oznakom veličine na šipki za veličinu. Kod Mono i Bolt narezni glava, postavite oznaku na liniju na šipki veličine. Za navoje vijaka s univerzalnom nareznom glavom, postavite sve noževe vijaka na BOLT liniju na šipku veličine (Slika 6).
4. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite oznaku indeksa malo iznad oznake na šipki veličine u smjeru OVER (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili UNDER (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka.



Slika 6 – Podešavanje veličine nareza

5. Zategnite polugu stezaljke.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

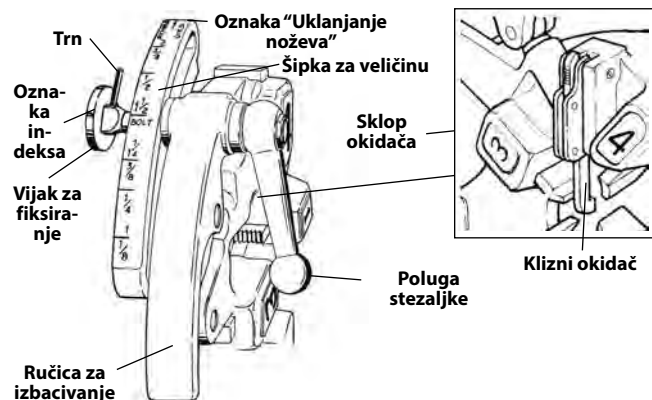
Na kraju nareza:

- Suženi navoj cijevi – Kraj cijevi je obrađen s nožem broj 1.
- Navoji vijaka – narežite željenu duljinu – pažljivo pratite na moguće smetnje među dijelovima.

Pomaknite ručicu za izbacivanje u položaj OPEN, povlačeći noževe.

Samoovarajuće narezne glave

Samoovarajuće narezne glave uključuju model narezni glava 711 NPT RH i 911 BSPT RH. Za veličine cijevi od 1/2" do 2", može se koristiti okidač za otvaranje narezne glave kada je navoj dovršen. Za veličine 1/8" do 3/8", navoji na vijcima, i po želji za druge veličine, narezna glava se ručno otvara kada je navoj dovršen.



Slika 7 – Univerzalna samoovarajuća narezna glava

Umetanje/promjena noževa

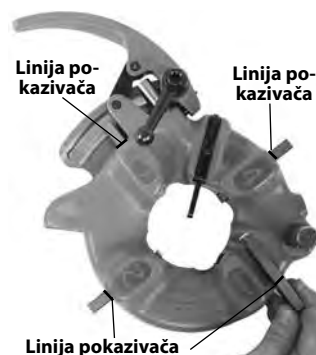
1. Postavite nareznu glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Pazite da je sklop okidača otpušten a narezna glava OTVORENA povlačenjem okidača od narezne glave. Odmaknite se od napete ručice za izbacivanje prilikom otpuštanja sklopa okidača.



Slika 8 – Otvoren/zatvoren položaj

3. Otpustite polugu stezaljke za otprilike šest punih okreta.
4. Izvucite zabravni vijak iz šipke za veličinu tako da trn prolazi utor. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana s oznakom REMOVE DIES.
5. Skinite noževe s narezne glave.
6. Umetnite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, rub označen brojem okrenut prema gore dok se crta pokazivača ne osvijetli s rubom narezne glave. (pogledajte

Sliku 9) Brojevi na noževima se moraju poklopiti s onima na otvorima narezni glava. Noževe uvijek mijenjajte u setovima – nemojte mijenjati i noževe iz različitih setova.

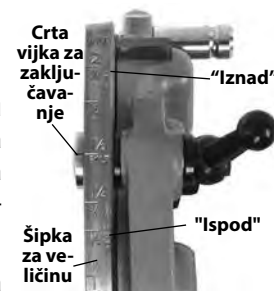


Slika 9 – Umetanje kalupa

7. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana sa željenom oznakom. Podesite umetanje noža kako je potrebno, da bi se omogućilo pomicanje.
8. Pazite da je trn okrenut prema oznaci REMOVE DIES.
9. Zategnite polugu stezaljke.

Podešavanje veličine navoja

1. Ugradite nareznu glavu prema uputama za uređaj za narezivanje i pomaknite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
2. Otpustite polugu stezaljke.
3. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana sa željenom oznakom na šipki veličine.
4. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite indeks vijka blokade malo iznad oznake na šipki veličine u smjeru OVER (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili UNDER (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka.



Slika 10 – Podešavanje veličine nareza

5. Zategnite polugu stezaljke.

Klizno podešavanje okidača

Postavite klizač okidača za cijevi koja se narezuje (pogledajte sliku 11).

- 1/2" i 3/4" – kraj cijevi treba se nasloniti na podnožje klizača okidača.
- 1" do 2" – kraj cijevi treba se nasloniti na trup klizača okidača.

Za

- Cijev 1/8, 1/4" i 3/8"
- Dulji ili kraći navoji
- Narezivanje vijaka



Slika 11 – Podešavanje klizača okidača

Gurnite klizač okidača prema gore. Narezna glava se mora ručno otvoriti.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Kada koristite okidač, dodirnuti će kraj cijevi, uzrokujući automatsko otvaranje narezne glave. Odmaknite se od napete ručice za izbacivanje prilikom otpuštanja.

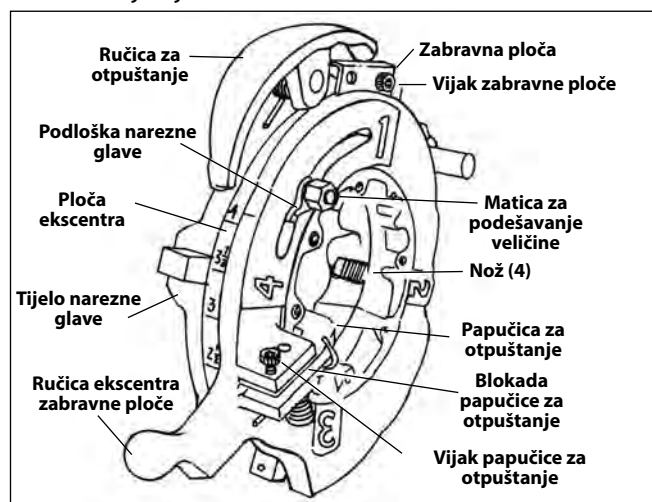
Kako biste ručno otvorili nareznju glavu (s klizačem okidača okrenutim prema gore), na kraju navoja

- Suženi navoj cijevi – Kraj cijevi je obrađen s nožem broj 1.
- Navoji vijaka i ravni navoji – narežite željenu duljinu – pažljivo pratite na moguće smetnje među dijelovima.

Pomaknite ručicu za izbacivanje u položaj OPEN, povlačeći noževe.

714/914 Povratna samootvarajuće narezne glave

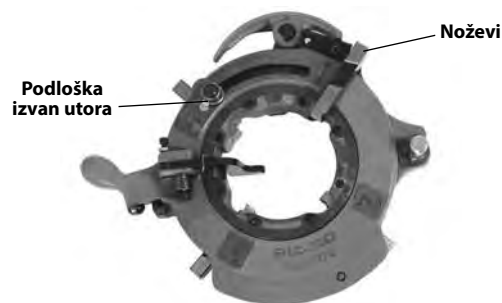
Modeli 714 (NPT/NPSM) i 914 (BSPT/BSPP) samootvarajućih narezni glava koriste se na uređaju za narezivanje 1224 za veličine cijevi od 2½" i 4". Ove narezne glave mogu se podesiti da narezuju navoje koji se sužavaju ili ravne navoje cijevi.



Slika 12 – Povratna samootvarajuća narezna glava

Umetanje/promjena noževa

1. Postavite nareznju glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Pazite da je sklop okidača otpušten/narezna glava otvorena povlačenjem otpusne nožice od narezne glave. Odmaknite se od pokretnih dijelova nabijenih opružnom silom otpuštanja.
3. Otpustite vijak za podešavanje i podignite podlošku narezne glave iz utora.



Slika 13 – Umetanje noževa

4. Okrenite ekscentar prema većim cijevima dok vijak za podešavanje ne dosegne kraj utora.
5. Skinite noževe s narezne glave.

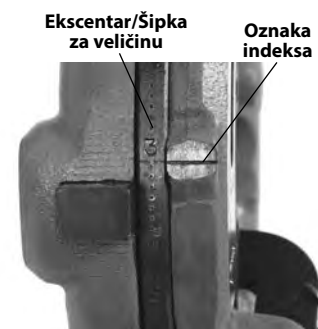
Umetnite odgovarajuće noževe u nareznju glavu, s brojevima okrenutim prema gore. Brojevi na noževima se moraju poklapati s onima na otvorima narezni glava (pogledajte sliku 13). Glave uključuju džep koji sadrži zadržavajuću kuglu u nareznju glavi kad je pravilno ugrađena. Uvijek mijenjajte glave u setovima - ne miješajte glave iz različitih setova.

6. Okrenite ekscentar do postavke željene veličine.
7. Jezičac podloške bi trebao biti u utoru s lijeve strane. Zategnite vijak za podešavanje.

Podešavanje veličine navoja

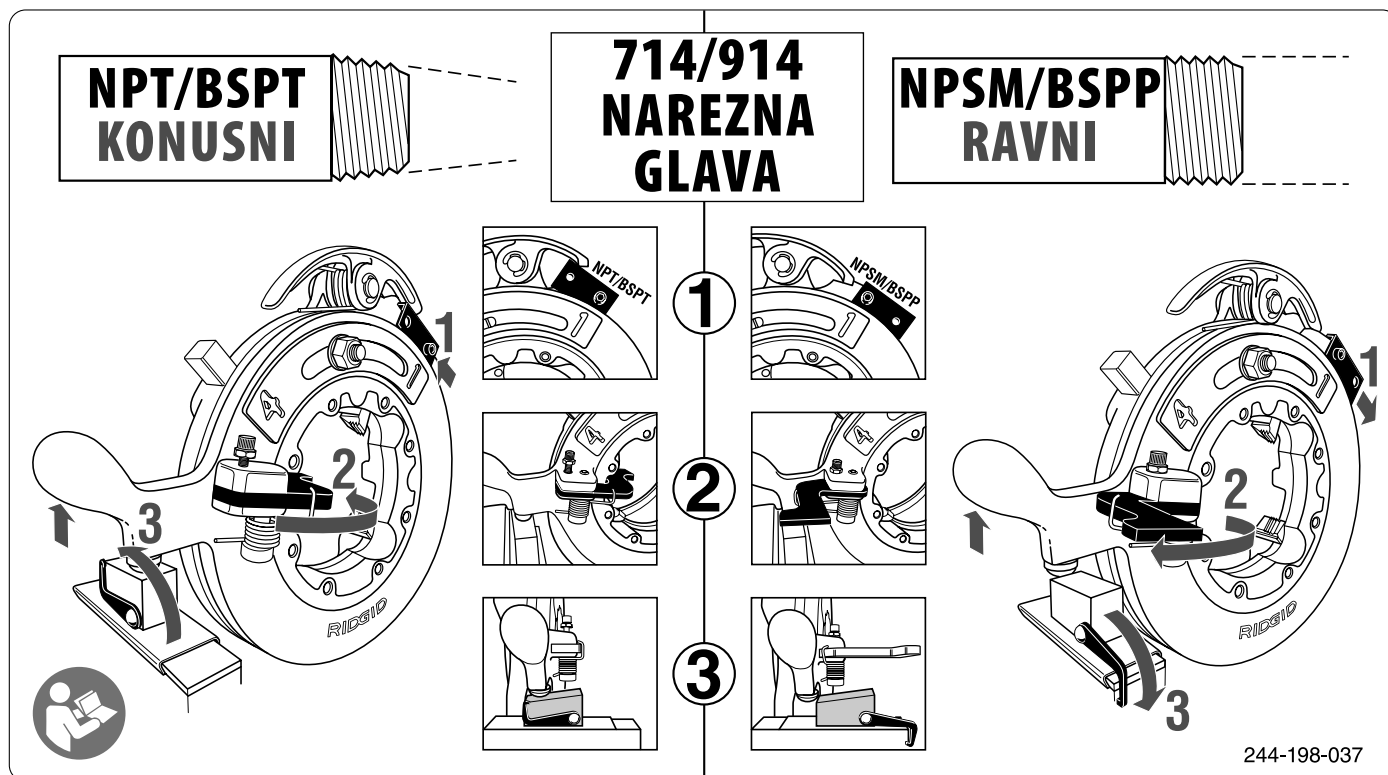
1. Ugradite nareznju glavu prema uputama za uređaj za narezivanje i pomjerite nareznju glavu u položaj za narezivanje.
2. Otpustite vijak za podešavanje.
3. Postavite oznaku indeksa sa željenom oznakom veličine na ekscentru/šipki veličine.

4. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite oznaku indeksa malo iznad oznake na ekscentru/šipki veličine prema većim dimenzijama (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili prema manjim dimenzijama (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka, kao što je prikazano na ekscentru/šipki veličine.



Slika 14 – Podešavanje veličine nareza

5. Zategnite maticu za podešavanje.



Slika 15 – Podešavanje za sužene ili ravne navoje

Podešavanje za navoje koji se sužavaju ili za ravne navoje cijevi

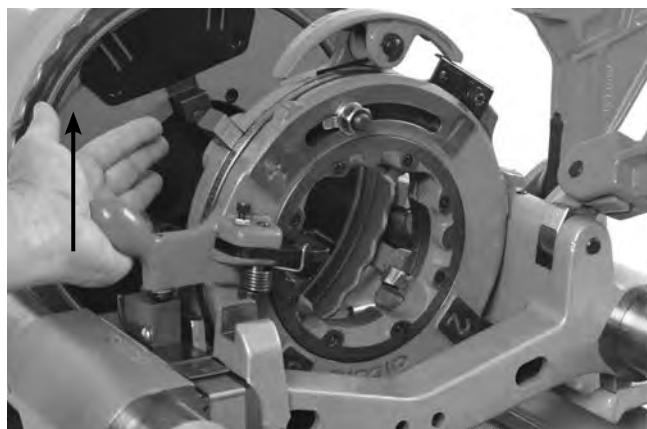
1. Za navoje koji se sužavaju (NPT ili BSPT ovisno o nareznoj glavi), pozivajući se na *Sliku 15*, podešavanja su "IN".
 - (1) Postavite zabravnu ploču **prema unutra**, prema ručici za otpuštanje. Učvrstite zabravnu ploču vijkom kroz otvor označen s "NPT/BSPT".
 - (2) Pomaknite nogu za otpuštanje **prema unutra**, prema cijevi.
 - (3) Otkvačite zasun i dozvolite šipki da se pomakne **prema** nareznoj glavi. Okrenite zasun do šipke kako biste ga zaštitili.
2. Za ravne navoje (NPSM ili BSPP ovisno o nareznoj glavi), provjerite *Sliku 15*, podešavanja su prema "OUT".
 - (1) Postavite zabravnu ploču **prema van**, od ručice za otpuštanje. Učvrstite zabravnu ploču vijkom kroz otvor označen s "NPSM/BSPP".
 - (2) Pomaknite nogu za otpuštanje **prema van**, od cijevi i zategnite vijak noge za otpuštanje kako biste ga učvrstili na mjestu.
 - (3) Povucite šipku **prema van**, od narezne glave i okrenite zasun prema dolje kako biste ju zakačili za nosač. Na kraju nosača nalazi se otvor za koji se učvrsti zasun.

Priprema narezne glave za narezivanje

Spustite nareznu glavu na položaj za narezivanje.

Čvrsto pritisnite na ručicu zabravne ploče kako biste zapeli/zatvorili nareznu glavu (*Slika 16*).

- Kada je podešena za sužene navoje, noga za otpuštanje će se zapeti prema cijevi, a sferna površina na zabravnoj ploči će se nalaziti na šipki.
- Kada je podešena za ravne navoje, ručica za otpuštanje će biti učvršćena u zarezu u zabravnoj ploči. Narezna glava neće dodirivati šipku.



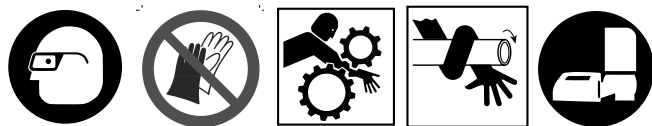
Slika 16 – Postavljanje povratne narezne glave

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

- Suženi navoji: na kraju navoja, sferna površina na za bravnoj ploči neće se micati sa šipke, otvarajući nareznu glavu.
- Ravni navoji: narežite željenu duljinu i ručno otvorite nareznu glavu pritiskanjem ručice za otpuštanje - pazite da se nema dodirivanja dijelova.

Radne upute

⚠ UPOZORENJE



Nemojte nositi rukavice niti široku odjeću. Neka rukavi i jakne budu zakopčani. Široka se odjeća može zapetljati u rotirajuće dijelove i uzrokovati ozljede zbog nagnječenja ili udaranja.

Uklonite ruke od cijevi i dijelova koji se okreću. Zaustavite uređaj prije brisanja navoja cijevi ili navijanja umetaka. Nemojte posezati preko uređaja ili preko cijevi. Kako biste spriječili zaplitanje, ozljede gnječenja ili udarca, pričekajte da se uređaj potpuno zaustavi prije dodirivanja cijevi ili uređaja.

Ne koristite uređaj za sastavljanje ili rastavljanje (zatezanje ili otpuštanje) umetaka. Ovo može uzrokovati ozljede od udarca ili gnječenja.

Ne koristite uređaj za narezivanje bez ispravnog nožnog prekidača. Nikad ne blokirajte nožni prekidač u položaju ON tako da ne kontrolira rad uređaja za narezivanje. Nožni prekidač osigurava bolju kontrolu na način da vam omogućuje isključivanje motora uređaja pomicanjem noge. Ako dođe do zaplitanja a motor još uvijek radi, motor će vas povući u uređaj. Ovaj uređaj ima visoki okretni moment i može uzrokovati savijanje odjeće oko vaše ruke i drugih dijelova tijela s dovoljnom silom da gnječi ili lomi kosti ili uzrokuje druge ozljede.

Jedna osoba mora upravljati i radnim procesom i nožnim prekidačem. Više od jedne osobe ne smije upravljati alatom. U slučaju zaplitanja rukovatelj mora kontrolirati nožni prekidač.

Pridržavajte se radnih uputa da biste smanjili opasnost od ozljeda zbog zaplitanja, udaranja, lomljenja i drugih uzroka.

1. Osigurajte da su uređaj i radno područje odgovarajuće namješteni te da u radnom području nema promatrača i drugih smetnji. Operator bi trebao biti jedina osoba u blizini uređaja dok uređaj radi.

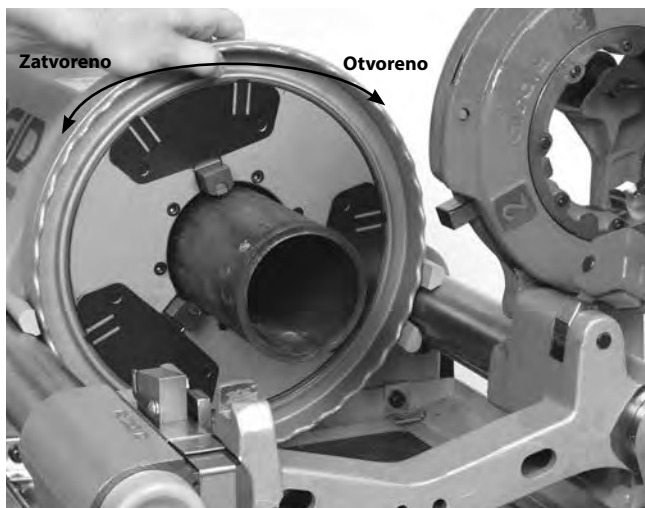
Rezač, skidač srha i narezna glava bi uvijek trebali biti okrenuti od operatera, ne postavljajte u radni položaj. Provjerite da su stabilni i da neće pasti. Potpuno otvorite držače nareznog uređaja.

2. Umetnite cijevi kraću od 2' (0,6 m) s prednje strane uređaja. Umetnite dulje cijevi kroz bilo koji stranu tako da dulji dio prelazi preko stražnjeg dijela uređaja za narezivanje. Provjerite da su postolja za cijevi pravilno postavljena.

3. Ako je potrebno označite cijev. Postavite cijev tako da dio koji treba biti odrezan ili dio s kojeg treba skinuti srh ili narezati je otprilike 6" (150 mm) s prednjeg dijela držača. Ako je bliže, nosač može udariti u uređaj tijekom narezivanja i oštetiti uređaj.

4. Okrenite stražnji uređaj za centriranje u smjeru kazaljke na satu (gledano sa stražnjeg dijela uređaja) kako bi zatvorili cijev. Provjerite da je cijev centrirana u umecima. Ovo poboljšava potporu cijevi i daje bolje rezultate.

5. Okrenite kolo držača u smjeru suprotnom od kazaljke na satu (gledano s prednjeg dijela uređaja) kako bi zatvorili cijev. Provjerite da je cijev centrirana u umecima. Koristite snažne i učestale okretaje kola u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kako biste učvrstili cijev u prednjem držaču.



Slika 17 – Fiksiranje cijevi



Slika 18 – Pravilan radni položaj

6. Zauzmite ispravan položaj kako biste pomogli u kontroli uređaja i cijevi (pogledajte sliku 18).
 - Stanite na stranu uređaja na kojoj je REV/OFF/FOR prekidač s odgovarajućim pristupom alatima i prekidaču.
 - Pazite da možete kontrolirati nožni prekidač. Još nemojte gaziti na nožni prekidač. U slučaju nužde morate moći otpustiti nožni prekidač.
 - Budite sigurni da imate dobru ravnotežu i da se ne morate previše istezati.

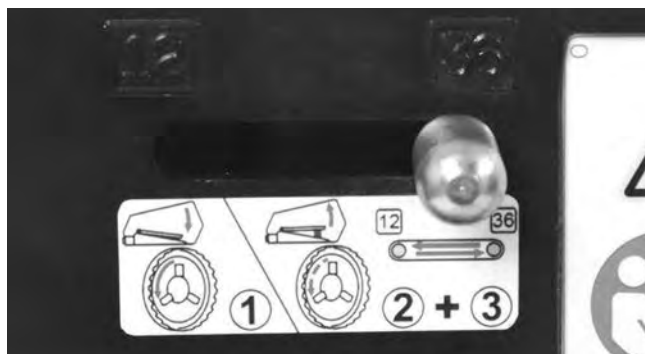
Promjena brzina rada

1224 ima dvije brzine rada – 12 i 36 o/min. 36 može se koristiti za rezanje i proširivanje cijevi veličine do 4" a narezivanje cijevi veličine do 2". 12 o/min treba se koristiti za narezivanje cijevi veličine 2½" i više ili druge primjene visokog okretnog momenta kao što su nehrđajući čelik, materijali visoke čvrstoće, itd. Ako 1224 stane pri brzini od 36 o/min, odmah otpustite nožni prekidač i promijenite brzinu na 12 o/min.

Nemojte mijenjati brzinu rada prilikom rezanja, proširivanja ili narezivanja. Bilo koje opterećenje stroja može spriječiti prebacivanje brzina. Za promjenu brzine rada:

1. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
2. Pritisnite i otpustite nožni prekidač kako biste pokrenuli okretanje držača.
3. Dok se držač okreće (ali je nožni prekidač otpušten) pomaknite ručicu mjenjača.

Ovi koraci odgovaraju onima na naljepnici za odabir brzine (Slika 19).



Slika 19 – Ručica mjenjača/naljepnica

Podešavanje kola nosača

Položaj kola nosača kod 1224 može se podesiti kako bi se bolje iskoristilo.

1. Izvucite kolo iz nosača.
2. Okrenite kolo za ¼ okretaja. Ručica će se automatski učvrstiti u novom položaju.

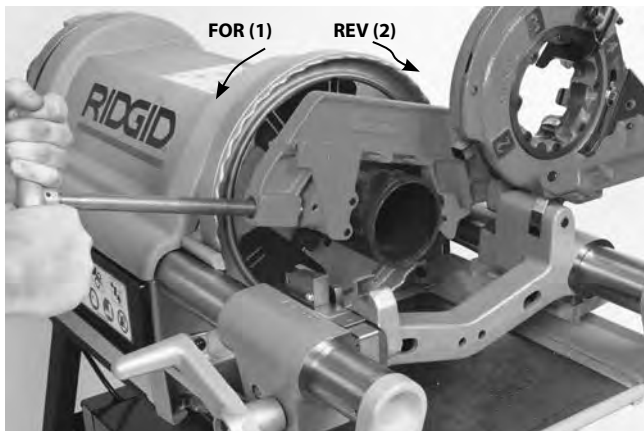


Slika 20 – Podešavanje kola nosača

Rezanje rezačem br. 764

1. Otvorite rezač okretanjem vijka u smjeru suprotnom od kazaljke na satu. Spustite rezač u položaj za rezanje iznad cijevi. Koristite kolo nosača kako biste pomjerali rezač iznad mjesta rezanja i poravnajte kolo rezača s oznakom na cijevi. Rezanje narezanih ili oštećenih dijelova cijevi može oštetiti kolo rezača.
2. Zategnite ručicu vijka rezača kako biste kolo rezača doveli u kontakt s cijevi dok držite kolo rezača poravnat s oznakom na cijevi.

3. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
4. S obje ruke držite ručicu rezača cijevi (slika 21).
5. Pritisnite nožni prekidač.
6. Zategnite ručicu vijka rezača pola okreta po rotaciji cijevi dok se cijev ne prereže. Agresivnije zatezanje ručice smanjuje trajanje kola rezača i povećava stvaranje neravnina. Ne podupirite cijev rukom. Ostavite odrezani dio cijevi poduprt nosačem uređaja za narezivanje i postolje cijevi.



Slika 21 – Rezanje cijevi rezačem 764/okretanje stroja

7. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
8. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
9. Podignite rezač gore, dalje od operatera.

Proširivanje skidačem srha br. 744

1. Pomjerite skidač srha u položaj za skidanje srha. Provjerite da je sigurno postavljen kako bi spriječili pomicanje tijekom uporabe.
2. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
3. S obje ruke, primite kolo nosača.
4. Pritisnite nožni prekidač.
5. Okrenite kolo nosača kako biste pomjerali skidač srha na kraj cijevi. Primijenite mali pritisak na kolo upravljača kako biste doveli skidač srha na cijev kako biste skinuli neravnine.



Slika 22 – Proširivanje cijevi skidačem srha

6. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
7. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
8. Pomjerite skidač srha od operatera.

Narezivanje cijevi

Uslijed različitih karakteristika materijala, trebalo bi uvijek izvesti probno narezivanje prije prvog narezivanja tog dana ili kod promjene veličine cijevi, rasporeda ili materijala.

1. Spustite nareznu glavu na položaj za narezivanje. Provjerite da su noževi ispravni za cijev koja se narezuje i koji su pravilno postavljeni. Pogledajte "Postavljanje i upotreba narezne glave" odjeljak za informacije o promjeni i podešavanju noževa.
2. Zatvorite nareznu glavu.
3. Odaberite ispravnu brzinu rada za namjenu.
4. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
5. S obje ruke, primite kolo nosača.
6. Pritisnite nožni prekidač.
7. Provjerite protok ulja za rezanje kroz nareznu glavu.
8. Okrenite kolo nosača kako biste pomakli nareznu glavu na kraj cijevi. Primijenite laganu silu na kolo kako biste pokrenuli nareznu glavu na cijev. Nakon što narezna glava počinje narezivati cijev, nije potrebna nikakva sila na kolo nosača.

Kada se koristi narezna glava 714/914 za sužene navoje, kada noga za otpuštanje pokrene povratni mehanizam, ako je narezna glava odmaknuta od cijevi, narezati ćete preveliki navoj.



Slika 23 – Narezivanje cijevi (prikazana narezna glava 714)

9. Držite ruke dalje od cijevi koja se okreće. Pazite da nosač ne udara uređaj. Kada je navoj dovršen, otvorite nareznu glavu (ako se narezna glava ne otvori automatski). Ne upravljajte uređajem u smjeru prema natrag (REV) s noževima u pogonu.
10. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
11. Pomaknite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
12. Okrenite kolo nosača kako biste pomakli nareznu glavu na kraj cijevi. Podignite nareznu glavu prema gore, dalje od operatera.
13. Uklonite cijev sa uređaja i pregledajte navoj. Ne koristite uređaj za zatezanje ili otpuštanje umetaka na navoju.

Narezivanje šipke/narezivanje vijka

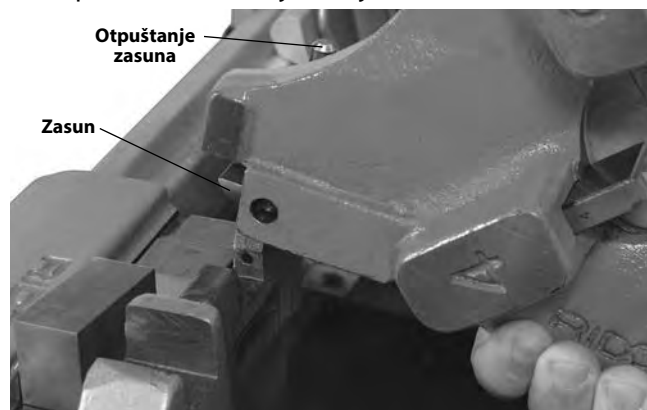
Narezivanje vijka je slično procesu narezivanja cijevi. Osnovni promjer ne smije nikad prelaziti glavni promjer navoja.

Kada narezujete vijke, moraju se koristiti ispravni noževi i narezne glave. Navoji vijaka mogu se narezivati na potrebnu duljinu, samo pazite da nosač ne udari uređaj. Ako su potrebni dugi navoji:

1. Na kraju puta nosača, ostavite zatvorenu nareznu glavu, uklonite nogu s nožnog prekidača i pomaknite REV/OFF/FOR prekidač u položaj OFF.
2. Otvorite držač i pomjerite nosač i radni dio na kraj uređaja.
3. Ponovno učvrstite šipku i nastavite narezivanje.

Narezivanje lijevih navoja

Narezivanje lijevih navoja je slično procesu narezivanju desnog navoja. Za narezivanje lijevog navoja, potrebne su lijeve narezne glave i lijevi noževi. Učvrstite nareznu glavu na mjestu (Slika 24). Upravljajte strojem prema natrag (REV) prilikom narezivanja navoja.



Slika 24 – Zasun na lijevoj nareznoj glavi

Stvaranje nabora na cijevi

1. Ugradite kalupe za izradu nabora na cijevi, pratite postupak "Umetanje/Zamjena kalupa".
Kalup za stvaranje nabora (s oznakom "2") mora se umetnuti u utor glave s brojem 2. Kalupi vodilice nisu označeni i koriste se u utorima glava 1, 3 i 4. Pogledajte upute o umetanje za odgovarajuću nareznu glavu.
2. Za narezne glave 714 i 914, postavite za ravne navoje NPSM/BSPP.
3. Slijedite upute uređaja za narezivanje o narezivanju cijevi.

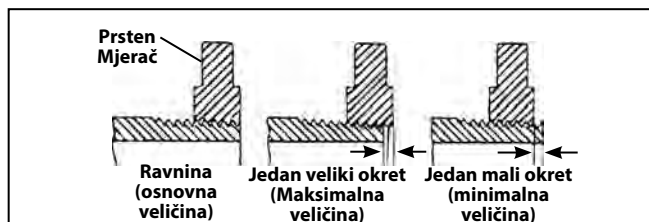
Pomaknite nareznu glavu na položaj za narezivanje kako biste narezali cijev. Pomaknite nosač kako biste kalup doveli u dodir s cijevi i primijenite laganu silu kako biste stvorili željeni nabor. U nekim slučajevima veličina se mora malo podesiti (PREKO ili ISPOD) tako da vodič kalupa klizi preko vanjskog promjera cijevi.

Skidanje cijevi s uređaja

1. Uz prekidač REV/OFF/FOR u položaju OFF i cijevi u položaju mirovanja, ponavljajte snažne okrete u smjeru kazaljke na satu na kolu kako biste otpustili cijev iz držača. Otvorite prednji držač i stražnji uređaj za centriranje. Nemojte posezati rukom u držač i uređaj za centriranje.
2. Čvrsto uhvatite cijev i skinite ju sa uređaja. Pažljivo upravljajte s cijevi jer navoj još može biti vruć i može biti neravnina ili oštih rubova.

Pregled navoja

1. Nakon uklanjanja cijevi sa uređaja, očistite uređaj.
2. Vizualno pregledajte narez. Narezi trebaju biti glatki i potpuni, dobrog oblika. Ako primijetite probleme poput kidanja nareza, valova, tankih nareza ili cijevi koje nisu savršeno okrugle, navoj možda neće dobro brtviti. Pogledajte *Otklanjanje grešaka* za pomoć u dijagnostici i rješavanju problema.
3. Provjerite veličinu nareza.
 - Najbolji način za provjeru veličine nareza je pomoću prstenastog mjerača. Postoje razne inačice prstenastog mjerača, a njihova se uporaba može razlikovati od one prikazane ovdje.
 - Navijte prstenasti mjerac čvrsto na navoj.
 - Provjerite koliko kraj cijevi izlazi iz prstenastog mjerača. Kraj cijevi trebao bi se poravnati s bočnom stranom mjerača, plus ili minus jedan okret. Ako se navoj ne poravnava ispravno odrežite navoj, prilagodite nareznu glavu i izrežite još jedan navoj. Korištenje nareza koji se nije ispravno poravnalo može dovesti do curenja.



Slika 25 – Provjera veličine nareza

- Ako za mjerenje veličine nareza nije dostupan prstenasti mjerac moguće je koristiti novi čisti dio koji predstavlja one korištene u radu za mjerenje veličine nareza. Za nareze veličine 2" i ispod NPT, narezi bi trebali biti izrezani tako da je za ručno zatezanje dijela potrebno 4 do 5 okreta, a za BSPT 3 okreta. Za navoje od 2½" do 4" NPT zatezanje rukom trebalo bi biti od 5,5 do 7 navoja, a za BSPT bi trebalo biti 4 navoja.
4. Pogledajte odgovarajući odjeljak "Podešavanje veličine navoja" pod "Postavljanje i uporaba narezne glave" kako biste podesili veličinu navoja.
 5. Ispitajte sustav cijevi u skladu s lokalnim pravilima i uobičajenom praksom.

Priprema uređaja za prijevoz

1. Provjerite je li prekidač REV/OFF/FOR u položaju za OFF i je li kabel uređaja izvučen iz utičnice.
2. Očistite otpatke i ostale nečistoće iz posude za otpatke. Skinite ili učvrstite svu opremu i materijale sa uređaja i postolja prije pomicanja kako bi spriječili padanje ili propadanje. Očistite ulje ili otpatke s poda.

3. Postavite rezač, skidač srha i nareznu glavu u položaj za rad.
4. Smotajte kabel za napajanje i kabel nožnog prekidača.
5. Pazite pri dizanju i pomicanju, slijedite upute za postolje. Pazite na težinu uređaja.



Slika 26 – Uređaj pripremljen za prijevoz

Upute za održavanje

⚠ UPOZORENJE

Provjerite je li prekidač REV/OFF/FOR u položaju za OFF i je li kabel uređaja izvučen iz utičnice prije nego što krenete s održavanjem ili podešavanjem. Uređaj za narezivanje održavajte u skladu s ovim postupcima kako bi se smanjio rizik ozljede uslijed električnog udara, zaplitanja ili drugih uzroka.

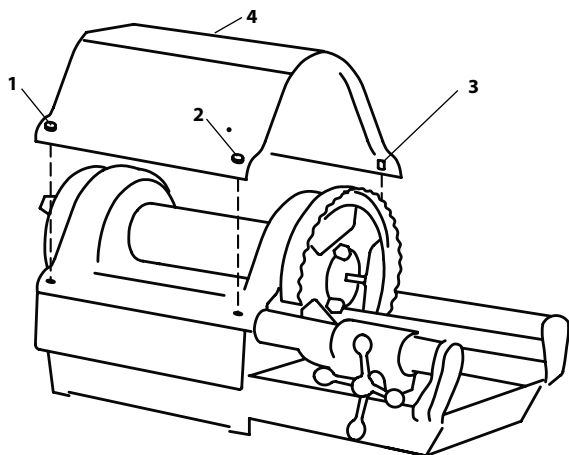
Čišćenje

Nakon svake uporabe izbacite komadiće od narezivanja iz pladnja za otpatke i obrišite ostatke ulja. Obrišite sve izložene površine, posebno površine relativnog pokreta kao što su tračnice nosača.

Ako umeci čeljusti ne drže čvrsto i trebaju se očistiti, koristite žičanu četku za skidanje nakupina na cijevi, itd.

Skidanje/Ugradnja gornjeg poklopca

Gornji poklopac učvršćen je vijcima na svakom kutu. Vijci su učvršćeni za poklopac kako se ne bi zagubili. Kada skidate ili ugrađujete poklopac, otpustite ili zategnite vijke u tri koraka kako biste omogućili pomicanje i savijanje vijka. Pogledajte sliku 27 za slijed zatezanja/otpuštanja vijaka. Ne upravljajte uređajem za narezivanje sa skinutim poklopcem.



Slika 27 – Slijed zatezanja/otpuštanja vijaka gornjeg poklopa

Podmazivanje

Jednom mjesečno (ili češće ako je potrebno) podmažite sve izložene pokretne dijelove (kao što su tračnice nosača, vijak za pomicanje rezača, kotači rezača, stezni vijak i okretne točke) lakim uljem za podmazivanje. Uvijek obrišite suvišak ulja sa izloženih površina.

Svakih 2-6 mjeseci, ovisno o korištenju, skinite gornji poklopac i koristiti EP mazivo temeljeno na litiju za podmazivanje umetaka ležaja vratila (Slika 28).

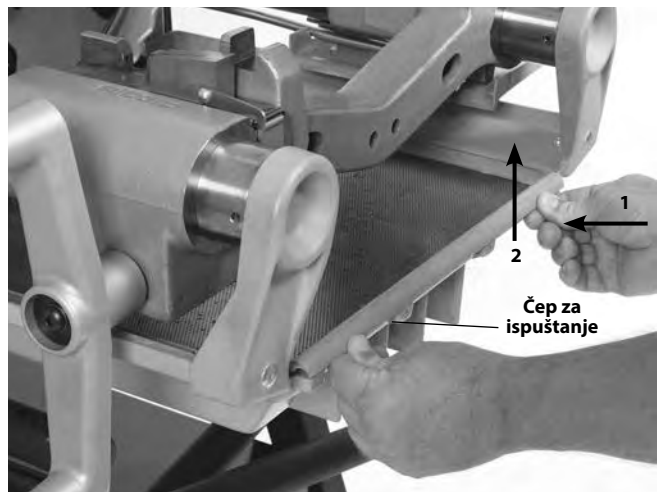
Ne upravljajte uređajem za narezivanje sa skinutim poklopcem. Uvijek zamijenite poklopac nakon podmazivanja uređaja.



Slika 28 – Mazalice

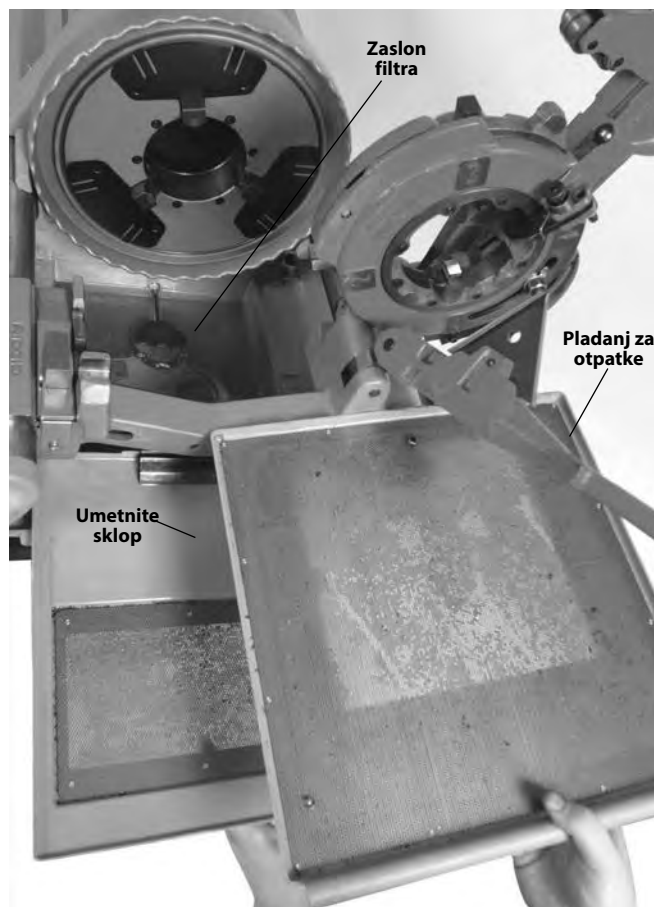
Održavanje sustava ulja

Za uklanjanje sklopa ladice, gurnite prema ulaznom zasunu (1) i podignite (2) (pogledajte Sliku 29).



Slika 29 – Skinite sklop ladice

Održavajte uljni filter čistim za dovoljan uljni protok. Zaslون uljnog filtra smješten je na dnu rezervoara za ulje. Otpustite vijak koji osigurava filter na bazu, skinite filter s uljnog voda i očistite. Ne upravljajte uređajem dok je skinut uljni filter.



Slika 30 – Sklop zaslona filtra

Zamijenite ulje za narezivanje kada je zaprljano ili onečišćeno. Da biste isпустили ulje, postavite spremnik ispod čepa za istjecanje na kraju spremnika i uklonite čep. Očistite nakupine s dna spremnika. Koristite RIDGID ulje za narezivanje za navoje visoke kvalitete i maksimalno trajanje noževa. Spremnik u postolju drži otprilike 5 qt (4,7 l) ulja za rezanje navoja.

Crpka za ulje bi se trebala automatski podmazivati ako je sustav čist. Ako se ne podmazuje, to označava da je crpka potrošena i da se treba servisirati. Nemojte pokušavati podmazivati crpku.

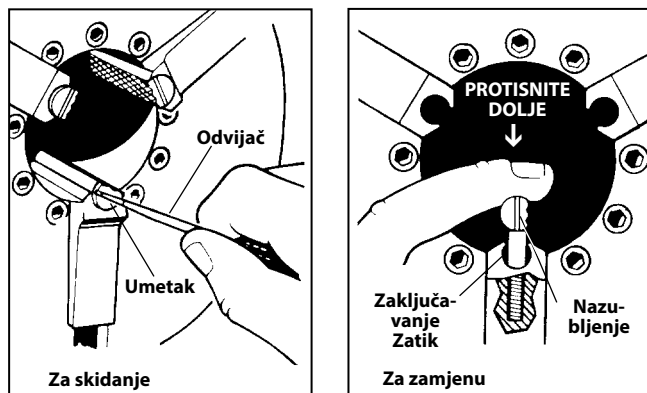
Zamjena kola rezača br. 764

Ako kolo rezača postaje tupo ili se slomi, gurnite trn kola rezača prema iz okvira i provjerite potrošenost. Ako je potrebno zamijenite trn i ugradite novo kolo rezača (pogledajte RIDGID katalog). Podmažite trn s laganim uljem za podmazivanje.

Zamjena umetaka čeljusti

Ako su umeci čeljusti potrošeni i ne drže cijev, moraju se zamijeniti.

1. Postavite odvijač u utor i okrenite za 90 stupnjeva u bilo kojem smjeru. Uklonite umetak (slika 31).



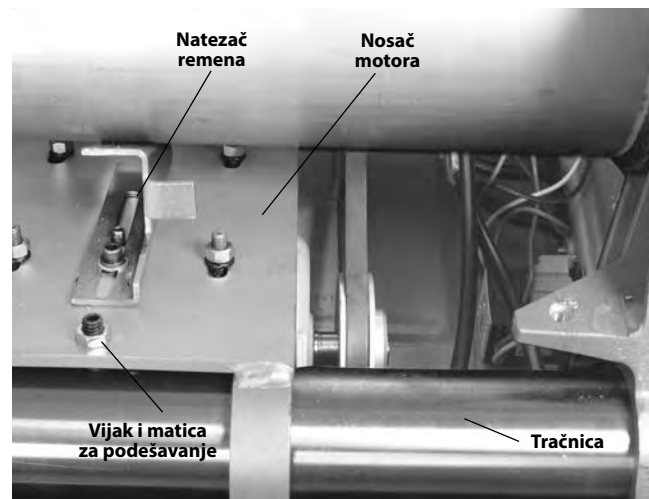
Slika 31 – Zamjena reznih umetaka

2. Postavite umetak bočno na zabravni trn i pritisnite dolje koliko je moguće (slika 31).
3. Držite umetak čvrsto prema dolje i, s odvijačem, okrenite tako da je nazubljenje okrenuto prema gore.

Zatezanje/Zamjena V remena

Kada podmazujete umetke, provjerite zategnutost V remena. Primijenite srednju silu prstom (oko 4 funte (2 kg)) na sredini remena. Remen bi se trebao uviti otprilike 1/8" (3mm) (Slika 32).

1. Otpustite vijak 5/16" matice koja učvršćuje nosač motora na tračnicu.
2. Otpustite vijak od 1/4" koji zadržava natezač remena i povucite natezač remena prema natrag.
3. Ako mijenjate remen otpustite četiri učvršćivača koji drže motor na držaču motora i kliznite motor prema remenici. Skinite i zamijenite remen. Kliznite motor dalje od remenice i učvrstite učvršćivače koji drže motor na nosaču.
4. Gurnite natezač prema naprijed dok remen nije pravilno zategnut. Zategnite vijak od 1/4".
5. Učvrstite vijak 5/16" matice koja učvršćuje nosač motora na tračnicu.



Slika 32 – Nosač motora i natezač remena

Opcijska oprema

⚠ UPOZORENJE

Kako biste smanjili opasnost od ozbiljne ozljede, upotrebljavajte samo opremu posebno projektiranu i preporučenu za uporabu s 1224 uređajem za narezivanje.

Kataloški br.	Model br.	Opis
26212	764	Rezač ¼" do 4" u obliku kotača
26217	744	Skidač srha od ¼" do 4" s oštricom
34577	–	Oštrica skidača srha od ¼" do 4"
26187	–	Umetak čeljusti i set valjaka za cijev obloženu PE-om
Narezne glave		
26132	711	Univerzalna samootvarajuća D- NPT
26142	713	Univerzalna brzootvarajuća L- NPT
26152	714	Povratna samootvarajuća D, NPT
26137	911	Univerzalna samootvarajuća D, BSPT
26147	913	Univerzalna brzootvarajuća L, BSPT
26157	914	Povratna samootvarajuća D, BSPT
26162	541	Vijak brzo otvarajući L.H./R.H. (veličine ¼" do 1")
26167	542	Vijak brzo otvarajući L.H./R.H. (veličine 1½" do 2")
55447	725	Narezna glava za urezivanje utora
57497	–	2½" do 3½" set kalupa za urezivanje
57507	–	2½" do 3½" smo dio za urezivanje
57492	–	4" set kalupa za narezivanje utora
57502	–	4" Samo dio za urezivanje
55452	766	Rezač u obliku oštrice
58712	–	Dio alata za rezanje (za 766)
Postolja		
92457	100A	Univerzalne noge & postolje posude
92462	150A	Univerzalni kotač & postolje posude
92467	200A	Univerzalni kotač & postolje ormarića
22563	–	Čelični ormarić
Držači		
51005	819	Držač ½" do 2" NPT
68160	819	Držač ½" do 2" BSPT
34157	419	Držač 2½" do 2" NPT
34162	419	Držač 3" NPT
34167	419	Držač 4" NPT
34172	419	Držač 2½" BSPT
34177	419	Držač 3" BSPT
34182	419	Držač 4" BSPT

Za kompletan popis RIDGID opreme dostupne za 1224 uređaj za narezivanje pogledajte Ridge Tool katalog na internetu na www.RIDGID.eu nazovite Ridge Tool servisnu tehničku službu (800) 519-3456 iz SAD-a i Kanade.

Informacije o ulju za narezivanje navoja

Pročitajte i slijedite sve upute na naljepnici ulja za narezivanje i Sigurnosnom listu s podacima (SDS). Specifične informacije o RIDGID uljima za narezivanje, uključujući

prepoznavanje opasnosti, prvoj pomoći, gašenju požara, mjere pri slučajnom ispuštanju, upravljanje i pohrana, osobna zaštitna oprema, odlaganje i prijevoz, uključeni su u spremniku i SDS-u. MSDS je dostupan na www.RIDGID.eu ili kontaktiranjem tehničke podrške za alate Ridge na broj (800) 519-3456 u SAD-u ili Kanadi ili na adresu rtctechservices@emerson.com.

Skladištenje uređaja

⚠ UPOZORENJE Uređaj za narezivanje za kišnog vremena treba držati u zatvorenom prostoru ili dobro pokriven. Skladištite uređaj u zaključanom prostoru izvan dosega djece i osoba koje nisu upoznate sa uređajima za narezivanje. Ovaj stroj može izazvati ozbiljne ozljede na rukama korisnika koji nisu obučeni.

Servisiranje i popravak

⚠ UPOZORENJE

Pogrešnim servisiranjem i popravcima alat može postati nesiguran za rad.

Upute za održavanje vode računa o većini servisnih potreba ovog uređaja. Probleme koji nisu navedeni u ovom odjeljku trebaju isključivo rješavati ovlašteni RIDGID serviseri.

Neispravan alat odnesite u servisni centar tvrtke RIDGID ili ga vratite u tvornicu. Koristite je isključivo RIDGID servisne dijelove.

Za dodatne informacije o Vama najbližem ovlaštenom RIDGID serviseru ili pitanjima u vezi popravka ili servisa:

- Kontaktirajte vašeg lokalnog RIDGID distributera.
- Posjetite www.RIDGID.eu kako biste pronašli svoju kontaktnu točku za RIDGID.
- Ako je to potrebno, kontaktirajte Ridge Tool tehnički servis na rtctechservices@emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Zbrinjavanje

Dijelovi uređaja za narezivanje sadrže vrijedne materijale mogu se reciklirati. Pronađite lokalne tvrtke koje se bave recikliranjem. Zbrinite dijelove i otpadno ulje u skladu sa svim primjenjivim zakonskim uredbama. Kontaktirajte s lokalnom institucijom za upravljanje otpadom za više informacija.



Za države EC: Ne odlažite električnu opremu zajedno s kućnim otpadom!

U skladu s Europskom smjernicom 2012/19/EU o električnoj i elektroničkoj opremi koja predstavlja otpad i njezinoj primjeni u lokalnom zakonodavstvu električnu opremu koju više ne možete upotrijebiti morate odvojeno skupljati i odlagati na odgovarajući, ekološki način.

Otklanjanje grešaka

PROBLEM	MOGUĆI RAZLOZI	RJEŠENJE
Pokidani narezi.	<p>Oštećeni, okrhnuti ili istrošeni noževi.</p> <p>Neispravno ulje za rezanje.</p> <p>Nedovoljna količina ulja za rezanje.</p> <p>Prljavo ili onečišćeno ulje.</p> <p>Glava nije pravilno poravnata s cijevi.</p> <p>Nepravilna cijev.</p> <p>Narezna glava nije pravilno postavljena.</p> <p>Nosač se ne pomiče slobodno na tračnicama.</p>	<p>Zamijenite noževe.</p> <p>Koristite samo RIDGID® ulje za narezivanje.</p> <p>Napunite spremnik ulja.</p> <p>Zamijenite RIDGID® ulje za narezivanje.</p> <p>Očistite komadiće, prljavštinu ili drugi strani materijal između narezne glave i nosača.</p> <p>Preporučuje se korištenje crne ili pocinčane čelične cijevi.</p> <p>Stjenka cijevi pretanka - koristite broj 40 ili veći.</p> <p>Podesite nareznu glavu kako biste ostvarili ispravnu veličinu navoja.</p> <p>Očistite i podmažite tračnice nosača.</p>
Nepravilni ili prekinuti navoj.	<p>Narezna glava premalena.</p> <p>Zid cijevi pretanak.</p>	<p>Podesite nareznu glavu kako biste ostvarili ispravnu veličinu navoja.</p> <p>Koristite cijevi dimenzije 40 ili više.</p>
Tanki narezi.	<p>Noževi nepravilno umetnuti u glavu.</p> <p>Opterećenje ručice dovoda nosača tijekom narezivanja.</p> <p>Otpušteni vijci poklopca narezne glave.</p>	<p>Postavite noževe pravilno u glavu.</p> <p>Nakon što je započelo narezivanje, nemojte opterećivati ručicu. Dopustite samostalan dovod nosača.</p> <p>Zategnite vijke.</p>
Nema protoka ulja za rezanje.	<p>Niska razina ili nema ulja za rezanje.</p> <p>Začepljen uljni zastor.</p> <p>Narezna glava nije u položaju za narezivanje (DOLJE).</p>	<p>Napunite spremnik ulja.</p> <p>Očistite zastor.</p> <p>Pomaknite nareznu glavu u položaj za narezivanje.</p>
Motor radi ali uređaj se ne pokreće.	<p>V remen labav.</p> <p>Istrošen V remen.</p>	<p>Zategnite V remen.</p> <p>Zamijenite V remen.</p>
Cijev klizi u čeljustima.	<p>Čeljusti pune ostataka.</p> <p>Čeljusti istrošene.</p> <p>Cijev nije pravilno centrirana u umecima čeljusti.</p> <p>Stisak na cijev nije čvrst.</p>	<p>Očistite čeljusti čeličnom četkom.</p> <p>Zamijenite umetke čeljusti.</p> <p>Provjerite da je cijev pravilno centrirana u umecima čeljusti, koristite uređaj za centriranje.</p> <p>Snažnim i ponovljenim okretanjem kotača zategnite držač.</p>

Naprava za rezanje navojev

1224



⚠ OPOZORILO!

Pred uporabo orodja pazorno preberite ta uporabniški priročnik. Nerazumevanje in neupoštevanje vsebine tega priročnika lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

Naprava za rezanje navojev 1224

Serijsko številko zapišite spodaj in shranite serijsko številko izdelka, ki jo najdete na oznaki z imenom.

Serijska št.

--	--

Kazalo vsebine

Obrazec za vpis serijske atevilke naprave	411
Varnostni simboli	413
Splošna varnostna opozorila za električno orodje	413
Varnost delovnega območja	413
Električna varnost	413
Osebna varnost	414
Uporaba in nega električnega orodja	414
Servisiranje	415
Posebne varnostne informacije	415
Splošna varnostna opozorila za električno orodje	415
Opis, tehnični podatki in standardna oprema	415
Opis	415
Tehnični podatki	416
Standardna oprema	416
Sestavljanje naprave	417
Montaža na stojala	417
Montaža na mizo	417
Pregled pred uporabo	417
Nastavitev naprave in delovnega območja	417
Namestitev in uporaba navojnega rezalnika	418
Montaža/demontaža navojnega rezalnika	419
Hitroodpirajoče glave navojnega rezalnika	419
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov	419
Nastavljanje velikosti navoja	419
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja	420
Glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem	420
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov	420
Nastavljanje velikosti navoja	420
Nastavitev drsnega prožila	421
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja	421
714/914 Odtegotanje navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem	421
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov	421
Nastavljanje velikosti navoja	422
Nastavitev za rezanje stožčastih cevni navojev ali ravnih cevni navojev	422
Priprava rezalne glave za navoj	423
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja	423
Navodila za uporabo	423
Spreminjanje obratovalnih hitrosti	424
Nastavitev ročnega kolesa nosilca	425
Rezanje z rezalnikom št. 764	425
Povrtanje s po vrtnikom št. 744	425
Rezanje navojev cevi	426
Navojni drog rezanja navojev palic/vijakov	426
Rezanje levih navojev	427
Posnemanje cevi	427
Odstranjevanje cevi iz naprave	427
Preverjanje navojev	427
Priprava naprave za prevoz	427
Navodila za vzdrževanje	428
Čiščenje	428
Odstranjevanje/nameščanje zgornjega pokrova	428
Mazanje	428
Vzdrževanje oljnega sistema	428
Zamenjava rezalnega koluta št. 764	429
Menjava rezalnih vstavkov	429
Napetost/zamenjava V-jermena	429
Dodatna oprema	430
Informacije o olju za rezanje navojev	430
Shranjevanje naprave	430
Servisiranje in popravilo	431
Odstranjevanje	431
Odpravljanje napak	432
Izjava ES	Notranja stran zadnje strani
Dosmrtna garancija	Zadnja platnica

*Prevod izvirnih navodil

Varnostni simboli

V tem uporabniškem priročniku in na izdelku se uporabljajo varnostni simboli ter signalne besede za posredovanje pomembnih varnostnih informacij. V tem razdelku boste spoznali pomen teh signalnih besed in simbolov.



To je simbol za varnostno opozorilo. Uporablja se za opozarjanje na tveganje telesnih poškodb. Da preprečite morebitno telesno poškodbo ali smrt, upoštevajte varnostna navodila, ki spremljajo ta simbol.

⚠ NEVARNOST

NEVARNOST pomeni nevarno situacijo, ki bo povzročila smrt ali hudo telesno poškodbo, če se ji ne izognete.

⚠ OPOZORILO

OPOZORILO pomeni nevarno situacijo, ki bi lahko povzročila smrt ali hudo telesno poškodbo, če se ji ne izognete.

⚠ POZOR

POZOR pomeni nevarno situacijo, ki bi lahko povzročila manjše ali srednje telesne poškodbe, če se ji ne izognete.

OPOMBA

OPOMBA pomeni informacijo, ki se nanaša na zaščito lastnine.



Ta simbol vas opozarja, da pred začetkom uporabe opreme skrbno preberite uporabniški priročnik. Priročnik za uporabnika vsebuje pomembne informacije o varni in pravilni uporabi opreme.



Ta simbol pomeni, da je treba pri uporabi ali delu s to opremo vedno uporabljati varnostna očala s stranskimi ščitniki ali naočnike, da zmanjšate nevarnost poškodbe oči.



Ta simbol opozarja na tveganje ujetja prstov, dlani, oblačil in drugih predmetov na zobnike ali med njimi ali drugimi vrtečimi se deli, kar povzroči telesne poškodbe zaradi zmečkanja.



Simbol pomeni nevarnost, da se roke, prsti, noge, oblačila in drugi predmeti ujamejo in/ali zapletejo v vrteče se gredi, kar lahko povzroči poškodbe zaradi stisnjenja ali udarcev.



Ta simbol označuje nevarnost električnega udara.



Ta simbol označuje nevarnost prevračanja naprave, kar bi lahko povzročilo poškodbe zaradi udarcev ali zmečkanja.



Simbol pomeni, da med delom s to napravo ne nosite rokavic, da zmanjšate tveganje zapletanja.



Simbol pomeni, da morate ob uporabi naprave za izdelavo navojev/el. pogona vedno uporabljati stopalko, da zmanjšate tveganje za poškodbe.



Ta simbol pomeni ne izključite stopalke, da se zmanjša tveganje za poškodbe.



Ta simbol pomeni, da ne smete blokirati stopalke (zakleniti v položaj VKLOP), da se zmanjša tveganje za poškodbe.

Splošna varnostna opozorila za električno orodje*

⚠ OPOZORILO

Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, ki so priložene električnemu orodju. Neupoštevanje vseh spodaj navedenih navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

VSA OPOZORILA IN NAVODILA SHRANITE ZA NADALJNJO UPORABO!

Izraz »električno orodje« v opozorilih se nanaša na vaše električno orodje (povezano z električnim kablom), ki je napajano iz električnega omrežja, ali na električno orodje z baterijo (brez kabla).

* Besedilo, ki je navedeno v razdelku Splošna varnostna pravila za električno orodje, je dobessedno prepisano iz ustrezne izdaje standarda EN 62841-1. Ta razdelek vsebuje splošne varnostne ukrepe za različne vrste električnih orodij. Vsi previdnostni ukrepi se ne nanašajo na vsa orodja, nekateri pa ne veljajo za to orodje.

Varnost delovnega območja

- **Delovni prostor naj bo čist in dobro osvetljen.** Neurejeni ali slabo osvetljeni delovni prostori povečujejo verjetnost nesreče.
- **Električnih orodij ne uporabljajte v eksplozivnih atmosferah, npr. v prisotnosti vnetljivih teko in, plinov ali prahu.** Električna orodja ustvarjajo iskre, zaradi katerih se lahko vnamejo prah ali hlapi.
- **Med uporabo električnih orodij naj se otroci in druge osebe ne približujejo.** Zaradi motenj ob delu lahko izgubite nadzor nad orodjem.

Električna varnost

- **Vtiči električnega orodja morajo ustrezati vtičnici. Vtiča nikoli na noben na in ne spreminjajte.**

Vtičev prilagojevalnika ne uporabljajte z ozemljenimi električnimi orodji. Nespremenjeni vtiči in ustrezne vtičnice zmanjšajo nevarnost električnega udara.

- **Izogibajte se stiku telesa z ozemljenimi površinami, kot so cevi, grelniki, štedilniki in hladilniki.** Če je vaše telo ozemljeno, obstaja večja nevarnost električnega udara.
- **Električnega orodja ne izpostavljajte dežju in vlažnim pogojem.** Voda, ki prodre v električno napravo, poveča tveganje električnega udara.
- **S kablom ne ravnajte nasilno. Kabla nikoli ne uporabljajte za prenašanje ali vlečenje oz. za izklop električnega orodja. Kabla ne izpostavljajte vročini, olju, ostrim robovom ali gibljivim delom naprave.** Poškodovani ali prepleteni kabli povečajo možnost električnega udara.
- **Med uporabo električnega orodja na prostem uporabljajte samo podaljške, ki so primerni za uporabo na prostem.** Uporaba kabla, primernega za uporabo na prostem, zmanjšuje možnost električnega udara.
- **Če se ne morete izogniti uporabi električnega orodja na vlažnem mestu, uporabite napajanje, zaščiteno s stikalom za zemljostično zaščito (GFCI).** Uporaba zemljostične zaščite (GFCI) zmanjšuje tveganje električnega udara.

Osebna varnost

- **Med uporabo električnega orodja bodite pazljivi, pozorni in delajte z glavo.** Električnega orodja ne uporabljajte, če ste utrujeni ali pod vplivom drog, alkohola ali zdravil. Trenutek nepozornosti med uporabo orodja lahko povzroči hude telesne poškodbe.
- **Uporabljajte osebno zaščitno opremo.** Vedno nosite zaščitna očala. Zaščitna oprema, kot so zaščitna maska za prah, zaščitni čevlji z neodrsečim podplatom, zaščitna čelada ali zaščita sluha, ki jo uporabljate skladno z razmerami, zmanjša tveganje telesnih poškodb.
- **Izogibajte se nenamernemu vklopu orodja. Prepričajte se, da je stikalo izklopljeno, preden orodje priključite na električni vir in/ali baterijo, ga poberete ali prestavite.** Do nesreče lahko pride, če imate med nošenjem orodja prste na stikalu ali če nanj pritiskate, medtem ko priklopite orodje.
- **Izvičaj ali ključ, ki ga pustite pritrjenega na vrtljiv del električnega orodja, lahko povzroči telesne poškodbe.** Izvičaj ali ključ, ki ga pustite pritrjenega na vrtljiv del električnega orodja, lahko povzroči telesne poškodbe.

- **Ne stegujte se.** Vedno skrbite, da stojite stabilno in imate dobro ravnotežje. Dobra opora za noge in ravnotežje omogočata boljši nadzor nad električnim orodjem v nepredvidljivih situacijah.
- **Bodite primerno oblečeni. Ne nosite ohlapnih oblačil in nakita. Lase in oblačila imejte varno oddaljene od premikajočih se delov.** Ohlapna oblačila, nakit ali dolgi lasje se lahko ujamejo v premikajoče se dele.
- **Če so na voljo naprave za sesanje in zbiranje praha, se prepričajte, da so priključene in pravilno uporabljene.** Uporaba zbiralnikov za prah lahko zmanjša tveganja zaradi prahu.
- **Ne dovolite, da bi seznanjenost zaradi pogoste uporabe povzročila, da postanete samozadovoljni in prezrete varnostna načela orodja.** Neprevidno dejanje lahko povzroči hude telesne poškodbe v delčku sekunde.

Uporaba in nega električnega orodja

- **Z električnim orodjem ne ravnajte s silo. Uporabljajte električno orodje, ki je primerno za vaše delo.** Pravilno izbrano orodje bo delo opravilo hitreje in varneje s hitrostjo, za katero je bilo zasnovano.
- **Če s stikalom ne morete vklopiti in izklopiti električnega orodja, ga ne uporabljajte.** Vsako električno orodje, ki ga ne morete upravljati s stikalom, je nevarno in ga je treba popraviti.
- **Izvlomite vtič iz vtičnice in/ali odstranite komplet baterij, če se lahko odstrani, iz električnega orodja preden karkoli prilagodite, zamenjate pripomočke ali električno orodje shranite.** S tovrstnimi preventivnimi varnostnimi ukrepi boste zmanjšali tveganje nenamernega vklopa električnega orodja.
- **Električno orodje, ki ga ne uporabljate, hranite izven dosega otrok in ne dovolite, da bi orodje uporabljale osebe, ki električnega orodja ne poznajo ali ki niso prebrale teh navodil.** Električna orodja so nevarna, če jih uporabljajo neizkušene osebe.
- **Vzdrževanje električnega orodja in pribora. Preverite, ali so gibljivi deli orodja pravilno nameščeni in se ne zatikajo. Preverite tudi, ali je kateri izmed delov pokvarjen, in bodite pozorni na vsa druga stanja električnega orodja, ki lahko vplivajo na njegovo delovanje. Če je električno orodje poškodovano, ga pred uporabo obvezno popravite.** Številne nesreče so posledica slabo vzdrževanih električnih orodij.
- **Rezalna orodja vzdržujte ostra in čista.** Pravilno vzdrževana rezalna orodja z ostrimi rezili se manjkrat zataknejo in jih je lažje upravljati.

- **Električno orodje, dodatno opremo, nastavke itd. uporabljajte skladno s temi navodili, pri tem pa upoštevajte delovne pogoje in delo, ki ga morate opraviti.** Uporaba električnega orodja v namene, druga ne od tistih, za katere je orodje predvideno, lahko povzroči nevarne situacije.
- **Ročaje in prijemne površine vzdržujte suhe, čiste in razmaščene.** Spolzki ročaji in prijemne površine ne omogočajo varnega ravnanja in nadzora orodja v nepričakovanih situacijah.

Servisiranje

- **Vaše električno orodje naj popravlja samo usposobljen strokovnjak in pri tem uporablja samo originalne nadomestne dele.** Tako bo vaše električno orodje ostalo varno za uporabo.

Posebne varnostne informacije

⚠ OPOZORILO

To poglavje vsebuje pomembna varnostna navodila, značilna za to orodje.

Pred uporabo naprave za rezanje navojev 1224 pazljivo preberite ta navodila za uporabo, da zmanjšate tveganje za električni udar ali resne osebne poškodbe.

VSA OPOZORILA IN NAVODILA SHRANITE ZA NADALJNJO UPORABO!

Ta priročnik hranite skupaj z napravo, da ga lahko uporablja uporabnik naprave.

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

- **Pazite, da bodo tla suha. Na njih ne sme biti spolzkih snovi, npr. olja.** Nesreče so lahko posledica spolzkih tal.
- **Omejite dostop ali zaprite območje, ko obdelovanec sega preko naprave za zagotavljanje najmanj enega metra prostora okoli obdelovanca.** Omejevanje dostopa ali zaprtje območja okoli obdelovanca bo zmanjšalo tveganje zapletanja.
- **Ne nosite rokavic.** Rokavice se lahko zapletejo v vrteče se cevi ali dele naprave, kar povzroči telesne poškodbe.
- **Ne uporabljajte stroja je v druge namene, na primer za vrtnanje lukenj ali vrtenje vitlov.** Drugačna uporaba ali predelava te naprave za drugačno uporabo lahko poveča tveganje hudih telesnih poškodb.
- **Pritrdite napravo na mizo ali stojalo. Dolge, težke cevi podprite z oporami za cevi.** Stroj se tako ne bo mogel prekucniti.

- **Med delovanjem naprave stojte na strani, kjer se nahaja kontrolno stikalo operaterja.** Uporabo naprave s te strani odpravlja potrebo za seganje preko naprave.
- **Držite roke v stran od vrteče cevi in priključkov. Pred brisanjem navojev cevi ali privijanje nastavkov napravo ustavite. Pred dotikanjem cevi počakajte, da se naprava popolnoma ustavi.** S tem boste zmanjšali nevarnost ujetja v vrteče dele.
- **Ne uporabljajte te naprave za nameščanje ali odstranjevanje (izdelovanje ali zlom) nastavkov.** To lahko privede do zapletanja, prepletanja in izgube nadzora.
- **Ne uporabljajte stroja brez pravilno montiranih vseh pokrovov.** Izpostavljanje gibljivih delov poveča verjetnost zapletanja.
- **Stopalka zagotavlja varen nadzor nad napravo, kot izklop v primeru zapletanja.** Stopalka zagotavlja varen nadzor nad napravo, kot izklop v primeru zapletanja.
- **Ena oseba mora nadzorovati delovni proces, delovanje naprave in nožnega stikala.** Ko naprava deluje, naj bo v delovnem območju samo uporabnik. To pomaga zmanjšati tveganje telesnih poškodb.
- **Nikoli ne segajte v sprednjo glavo naprave ali zadnjo centrino glavo.** To pomaga zmanjšati tveganje ujetja.
- **Preberite ta navodila, opozorila in navodila za vso uporabljeno opremo in material, preden to orodje uporabljate, ter s tem zmanjšajte tveganje resnih osebnih poškodb.**

Če imate vprašanja v zvezi s tem izdelkom RIDGID®:

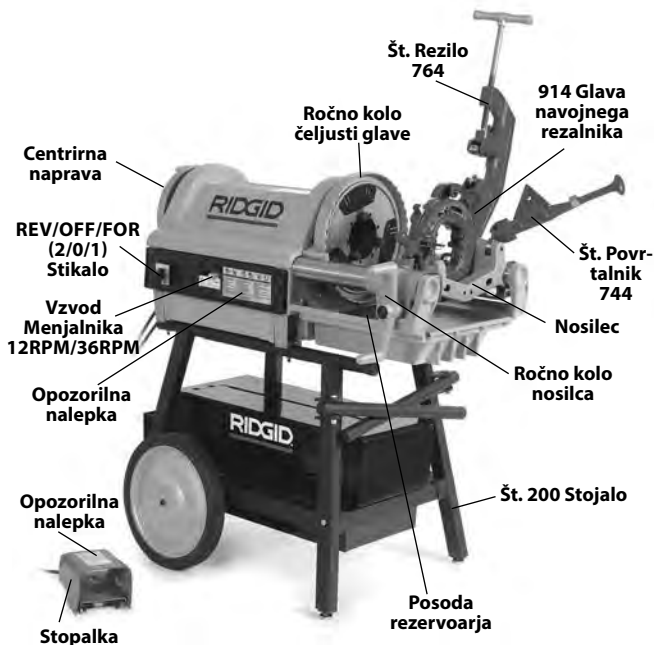
- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID®.
- Obiščite RIDGID.com, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na oddelek za tehnične storitve za Ridge Tool na naslovu rtctechservices@emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi (800) 519-3456.

Opis, tehnični podatki in standardna oprema

Opis

RIDGID® model 1224 naprava za rezanje navojev so naprava z električnim motorjem, ki centrirajo in pritegnejo cevi, vode in vijake in jih obračajo med rezanjem, povrtanjem in rezanjem navojev. Rezalni nastavki za rezanje navojev so nameščeni na različne razpoložljive navojne rezalnike. Na voljo je integralni oljni sistem za obilvanje obdelovanja z oljem za rezanje navojev med postopkom rezanja navojev.

S pravilno izbirno opremo lahko uporabite RIDGID® model 1224 naprave za rezanje navojev za rezanje navojev na večjih ceveh, kratkih ali bližnjih nastavkih ali za delanje okroglih utorov. Stroj 1224 se lahko uporablja tudi za zmanjšanje standardnih utorov na ceveh in zmanjšanje ali rezanje robov in plastično podloženih cevi.



Slika 1 – 1224 naprava za rezanje navojev

Tehnični podatki

- Zmogljivost rezanja navojev.....Cevi ¼" do 4" (6 do 100 mm)
Vijaki ¼" do 2" (6 to 50 mm)
- LH navoji.....S pravilnimi navojnimi rezalniki
- Motor:
TipIndukcijski tip, enojna faza (za razpoložljive trifazne možnosti stopite v stik z RIDGID)
- Moč.....1½ KM (1,12 kW)
- Napetosti.....120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Druge napetosti, ki so na voljo (glejte katalog RIDGID)
- Obratovalna hitrost12/36 RPM
- KontroleVrtljivo stikalo REV/OFF/FOR (2/0/1) in nožno stikalo VKLOP/IZKLOP
- Sprednja vpenjalna glava:Kladivasta z zamenljivimi nihajnimi čeljustnimi vložki

- Naprava za središčenje zadajOdmični tip
- Navojni rezalniki.....Glejte katalog RIDGID za razpoložljive navojne rezalnike
- Rezilomodel 764, ¼" - 4" polno lebdeče, rezilo s samodejnim centriranjem
- PovrtalnikModel 744, ¼" - 4" tip z rezilom
- Oljni sistem5 qt (4,7 l) S samodejnim polnjenjem. tip Gerotor, samodejno vzvratno vrtenje, neprekinjen pretok
- Masa509 lb. (231 kg)
- Zvočni tlak (L_{PA})* 79 dB(A), K=3
- Moč zvoka (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Merjenje hrupa je opravljeno z uporabo standardiziranega preskušanja skladno s standardom EN 62481-1.
- Emisije hrupa se lahko razlikujejo, odvisno od vaše lokacije in načina uporabe orodja.
- Dnevne ravni izpostavljenosti hrupu je treba oceniti za vsako uporabo in je treba upoštevati ustrezne previdnostne ukrepe. Ob ocenjevanju ravni vibracij je treba upoštevati čas, med katerim je orodje izklopljeno in se ne uporablja. To lahko znatno pomanjša raven izpostavljenosti v skupnem času uporabe orodja.

Standardna oprema

Glejte katalog RIDGID za podrobnosti o opremi, ki je dostavljena s specifičnimi kataloškiimi številkami naprave. Ploščica s serijsko številko naprave za rezanje navojev je nameščena na koncu podnožja. Zadnja 4 mesta označujejo mesec in leto proizvodnje. (12 = mesec, 14 = leto)



Slika 2 – Serijska številka naprave

OPOMBA Za izbiro primernih materialov in načinov vgradnje, spajanja ter oblikovanja je odgovoren projektant in/ali inštalater sistema. Izbira neustreznih materialov in načinov lahko povzroči odpoved sistema.

Nerjaveče jeklo in drugi materiali, odporni proti koroziji, se lahko med vgradnjo, spajanjem in oblikovanjem onesnažijo. Tovrstno onesnaženje lahko povzroči korozijo in skrajšanje življenjske dobe. Pred začetkom vgradnje vedno opravite skrbno vrednotenje materialov in metod za določene pogoje uporabe, vključno s kemičnimi ter temperaturnimi pogoji.

Sestavljanje naprave

⚠ OPOZORILO



Za zmanjšanje tveganja hudih telesnih poškodb med uporabo pri sestavljanju sledite naslednjim postopkom.

Če naprave za rezanje navojev ne postavite na stabilno stojalo ali mizo lahko to povzroči prevrnitev in resne poškodbe.

Stikalo REV/OFF/FOR mora biti v položaju OFF (IZKLOP) in naprava mora biti izključena pred sestavljanjem.

Uporabite pravilne tehnike dviganja. Naprava za rezanje navojev RIDGID 1224 je težka 509 lbs. (231 kg).

Montaža na stojala

Naprava za rezanje navojev lahko montirate na različna RIDGID navojna stojala. Glejte katalog RIDGID za podatke o stojalih in zadevni list z navodili stojala za navodilo za montažo.

Montaža na mizo

Naprava se lahko montira na ravni, stabilni mizi. Za montiranje enote na mizo uporabite štiri $\frac{3}{8}$ " vijake v luknjah izvrtanih na vsakem vogalu dna naprave. Razdalja lukenj dna je 19.88" x 15,5" (505 mm x 394 mm). Trdno privijte.

Pregled pred uporabo

⚠ OPOZORILO



Pred vsako uporabo preglejte naprava za rezanje navojev za pregledovanje in odpravite morebitne težave, da zmanjšate tveganje hudih telesnih poškodb zaradi električnega udara, zapletanja, zdrobljenja ali drugih vzrokov ter da preprečite škodo na napravi za rezanje navojev.

1. Pred priključitvijo naprave za rezanje navojev se prepričajte, da je izključena, in je stikalo REV/OFF/FOR na OFF.
2. S naprave za rezanje navojev očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročajev in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje

drsenje naprave ali elementov za upravljanje, ko jih držite. Čiščenje in vzdrževanje naprave po navodilih za vzdrževanje.

3. Naprava za rezanje navojev preglejte za:

- Prisotnost poškodb ali sprememb na napajalnemu kablu in vtiču.
- Pravilno sestavljanje, vzdrževanje in celovitost.
- Ali so prisotni zlomljeni, obrabljeni, manjkajoči, neizravnani ali zatikajoči se deli.
- Prisotnost in delovanje stopalke. Potrdite, da je stopalka pritrjena, v dobrem stanju, da gladko kroži in se ne lepi.
- Prisotnost in berljivost opozorilnih nalepk (Slika 1).
- Stanje rezalnih nastavkov, rezalnega koluta in povrtalnik ostrih rezil. Topa ali poškodovana rezalna orodja povečajo zahtevano silo, dajo slabe rezultate in povečajo tveganje za poškodbe.
- Preverite vsa druga stanja, ki bi lahko preprečila varno in običajno delovanje.

V primeru kakršnih koli težav naprave za rezanje navojev ne uporabljajte, dokler težav ne odpravite.

4. Vso drugo uporabljeno opremo preglejte in vzdržujte skladno z navodili, da zagotovite pravilno delovanje.

Nastavitev naprave in delovnega območja

⚠ OPOZORILO



Namestite in upravljajte naprave za rezanje navojev v skladu s temi postopki, da zmanjšate tveganje za poškodbe zaradi električnega udara, padca naprave, zapletanja, drobljenja in drugih vzrokov in da bi preprečili poškodbe naprave za rezanje navojev.

Zavarujte napravo na stabilno stojalo ali mizo. Pravilno podprite cev. To zmanjša tveganje padca cevi, prevračanja in hudih telesnih poškodb.

Ne uporabljajte naprave za rezanje navojev brez ustrezno delujoče stopalke. Stopalka omogoča boljši nadzor, saj lahko motor naprave izklopite tako, da odmaknete nogo.

1. Preverite, ali so na delovnem območju prisotne naslednje stvari:
 - Ustrezna razsvetljava.

- Vnetljive tekočine, hlapi ali prah, ki se lahko vnamejo. Če so prisotni, ne delajte na območju, dokler vir ni prepoznan, odstranjen ali popravljeno in območje ni popolnoma prezračeno. naprava za rezanje navojev ni eksplozijsko varen in lahko ustvarja iskre.
 - Čisto, ravno, stabilno in suho mesto za vso opremo ter uporabnika.
 - Dobro prezračevanje. Ne uporabljajte v velikem obsegu v majhnih zaprtih prostorih.
 - Pravilno ozemljena električna vtičnica z ustrežno napetostjo. Preverite serijsko številko naprave za zahtevano napetost. Tripolna vtičnica ali vtičnica GFCI morda ni pravilno ozemljena. V dvomih se obrnite na pooblaščenega električarja.
2. Preverite cevi, da imajo navoje in pripadajoče nastavke. Določite pravilno opremo za delo, ki ga je treba opraviti, *glejte specifikacije*. Naprave ne uporabljajte za rezanje navojev na kar koli razen ravnih palic. Ne privijajte cevi z nastavki ali drugimi priključki. To poveča tveganje za pletanja.
 3. Transport opreme na delovno območje. *Glejte Priprava naprave za transport* za informacije.
 4. Prepričajte se, da je bila oprema, ki bo uporabljena, ustrezno pregledana in sestavljena.
 5. Zagotovite, da je stikalo REV/OFF/FOR v položaju OFF (IZKLOP).
 6. Preverite, ali so ustrezni rezalni nastavki v navojnem rezalniku in ali so ustrezno nastavljeni. Če je potrebno, namestite in/ali nastavite rezalne nastavke v navojnem rezalniku. *Za podrobnosti glejte razdelek Namestitev in uporaba navojnega rezalnika*.
 7. Zanihajte rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik navzgor v stran od upravljalca. Prepričajte se, da so stabilni in ne bodo padli na delovno območje.
 8. Če se cevi raztegnejo preko ostružkov na sprednji strani naprave ali za več kot 2' (0,6 m) izven naprave na zadnji strani, uporabite cevna stojala za podporo sevi in preprečite, da se cevi in naprava za rezanje navojev nagneta ali prevrneta. Namestite cevna stojala poravnano z glavami naprave, približno 1/3 razdalje od konca cevi do naprave. Daljša cev bo morda potrebovala več kot eno stojalo. Uporabljajte samo stojala za cevi oblikovana za ta namen. Neustrezne podpore za cev ali ročno podpiranje cevi lahko povzročijo nagibanje ali poškodbe z zapletanjem.
 9. Omejite dostop ali namestite varnostnike ali barikade, da ustvarite minimalno 3' (1 m) prostega prostora okoli naprave za rezanje navojev in cevi. To pomaga preprečevati ne-upravljalcem stik z napravo ali cevjo in zmanjša tveganje za nagib ali zapletanje.
 10. Namestite stopalko, kot je prikazano v *Slika 18*, da omogočite ustrezen položaj delovanja.
 11. Preverite nivo RIDGID olja za rezanje navojev. Odstranite pladenj za ostružke in vstavite sklop; prepričajte se, da je sestav mrežice filtra popolnoma potopljen v olje. *Glejte vzdrževanje oljnega sistema*
 12. S stikalom REV/OFF/FOR v položaju izklopa (OFF) položite kabel vzdolž neovirane poti. S suhimi rokami priključite vtič naprave v pravilno ozemljeno vtičnico. Vse povezave naj bodo suhe in dvignjene s tal. Če napajalni kabel ni dovolj dolg, uporabite podaljšek, ki:
 - je v dobrem stanju,
 - ima tripolno svečki podobno na naprave za rezanje navojev.
 - ima oceno za uporabo na prostem,
 - ima zadostno velikost žice. Za podaljške do 50' (15,2 m) uporabite 14 AWG (2,5 mm²) ali več. Za podaljške do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) uporabite 12 AWG (2,5 mm²) ali več.
 13. Preverite ustrezno delovanje naprave za rezanje navojev. Z rokami očistite:
 - Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj FOR. Pritisnite in spustite stopalko. Glava se mora vrteti v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca gledano iz smeri nosilca (*glejte Slika 22*). Ponovite za položaj REV – glava se mora vrteti v smeri vrtenja urnega kazalca. Če se naprava za rezanje navojev ne vrtili v pravilni smeri ali pa stopalka ne krmili delovanja naprave, naprave ne uporabljajte, dokler ne bo popravljena.
 - Pritisnite in zadržite stopalko. Preverite, ali so gibljivi deli orodja pravilno nameščeni in niso ukleščeni, morebitne nenavadne zvoke ter kakršne koli druge nenavadne pojave. Odstranite stopalo s stopalke. Če opazite neobičajna stanja, naprave ne uporabljajte, dokler ne bo popravljena.
 - Namestite navojni rezalnik v položaj uporabe. Pritisnite in zadržite stopalko. Preverite pretok olja skozi navojni rezalnik. Odstranite stopalo s stopalke. Če je treba, *glejte razdelek "Vzdrževanje oljnega sistema"*.
 14. Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj OFF (IZKLOP) in napravo izključite s suhimi rokami.

Namestitev in uporaba navojnega rezalnika

Naprava za rezanje navojev 1224 se lahko uporabi s številnimi RIDGID navojnimi rezalniki za rezanje cevi in navojnih vijakov. Glejte RIDGID katalog za druge razpoložljive navojne rezalnike.

Navojni rezalniki zahtevajo en set rezalnih nastavkov za vsakega od naslednjih obsegov velikosti cevi: (1/4" in 3/8"), (1/2" in 3/4"), (1" do 2"), in (2 1/2" do 4"). NPT/NPSM rezalni nastavki morajo biti uporabljeni z NPT navojnimi rezalniki in BSPT/BSPP rezalni nastavki morajo biti uporabljeni z BSPT navojnimi rezalniki – Za vsakega je označena velikost palice.

Navojni rezalniki, ki uporabljajo vijačne rezalne nastavke zahtevajo namenski set rezalnih nastavkov za vsako določeno velikost navoja.

Glejte katalog RIDGID za rezalne nastavke, ki so na voljo za vaš navojni rezalnik.

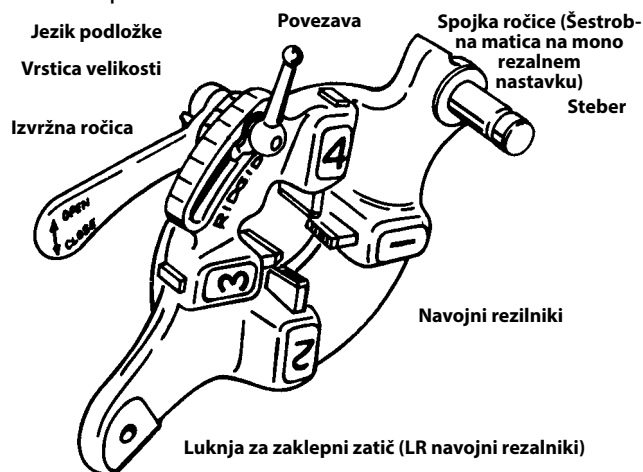
Vedno vrežite testni navoj, da potrdite ustrezno velikost navoja po spremenjenih/nastavljenih rezalnih nastavkih.

Montaža/demontaža navojnega rezalnika

Vstavite/odstranite navojni rezalnik v ustrezno luknjo v nosilcu. Ko je popolnoma vstavljen, bo navojni rezalnik zadržan na mestu. Ob namestitvi se lahko navojni rezalnik prepogne na mesto, da je poravnana s cevjo ali se ga lahko zavijeta navzgor in iz poti, da omogočite uporabo rezila ali povrtalnika.

Hitroodpirajoča glava navojnega rezalnika

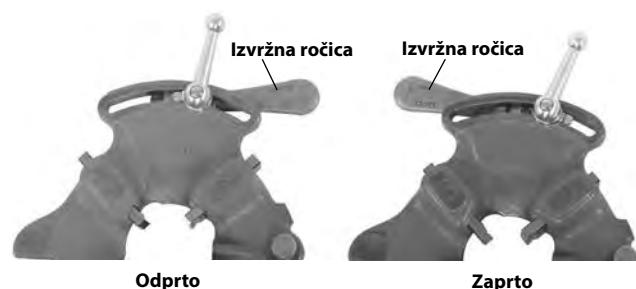
Hitro odpiranje navojnega rezalnika vključuje modele 713/913 in 541/542 vijak. Hitro odpiranje in zapiranje navojnih rezalnikov poteka ročno glede na dolžino navoja, ki jo določi uporabnik.



Slika 3 – Hitroodpirajoča glava navojnega rezalnika

Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

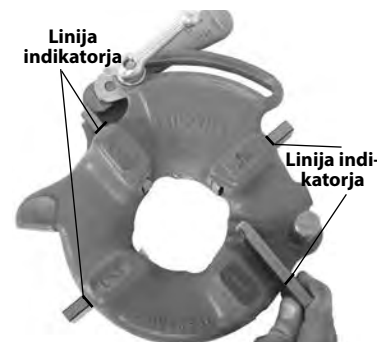
1. Namestite navojni rezalnik s številkami navzgor.
2. Premikajte se s celotno ročico do položaja ODPRTO (OPEN) (Slika 4).



Slika 4 – Odprt/zaprt položaj ročice

3. Popustite spojko približno za tri obrate.
4. Dvignite jezik palca iz reže v stranski vrstici. Premaknite podložko do konca reže (Slika 5).

5. Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.
6. Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor, dokler vrstica indikatorja ne osvetli roba navojnega rezalnika (glejte Sliko 5). Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave. Vedno zamenjajte rezalne nastavke kot komplete – ne mešajte rezalnih nastavkov iz različnih setov.

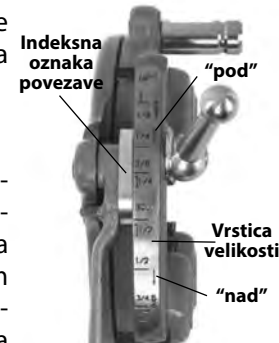


Slika 5 – Vstavljanje rezalnih nastavkov

7. Premaknite oznako indeksa povezave, da poravnate z zeleno oznako velikosti na vrstici velikosti. Po potrebi nastavite nastavke, da omogočite gibanje. Jezik podloške bi moral biti v reži na levi.
8. Privijte spojko ročice.

Nastavljanje velikosti navoja

1. Namestite navojni rezalnik po navodilih naprave za rezanje navojev in premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.
2. Popustite spojko ročice.
3. Začnite z indeksno oznako povezave poravnano z zeleno velikostjo na vrstici velikosti. Na mono in vijačnem navojnem rezalniku nastavite oznako povezave na vrstici velikosti. Za navoje vijakov z univerzalnim



Slika 6 – Nastavljanje velikosti navoja

navojnim rezalnikom nastavite vse vijačne rezalne nastavke v vrstici VIJAK (BOLT) na vrstici velikosti (Slika 6).

- Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno oznako povezave rahlo izven oznake na vrstici velikosti v smeri oznake PREKO (OVER) (večji premer navoja, manj obratov pri nameščanju) ali POD (UNDER) (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju).

- Privijte spojko ročke.

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

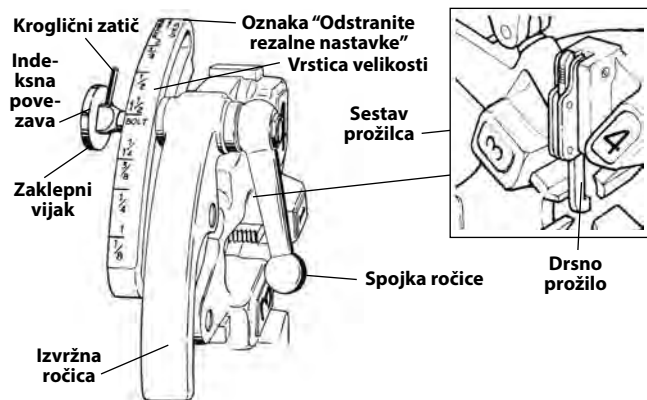
Na koncu navoja:

- Cevni navoji – Konec navojne cevi je osvetljen s koncem navojnega nastavka številka 1.
- Vijačni navoji – Navoj zelene dolžine – pazorno opazujte za kakršne koli interference med deli.

Premaknite izvržno ročico v položaj ODPRT (OPEN), da povlečete rezalne nastavke nazaj.

Glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem

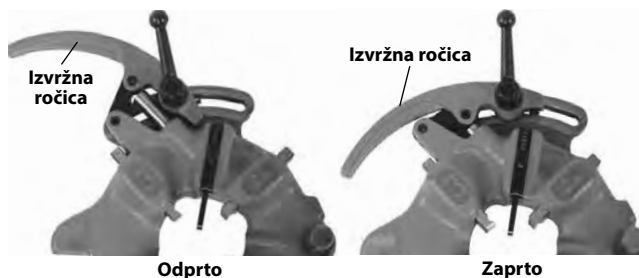
Navojni rezalniki s samodejnim odpiranjem vključujejo modele 711 RH NPT in 911 BSPT RH navojnih rezalnikov. Za 1/2" skozi 2" velikosti cevi lahko uporabite sprožilec za odpiranje navojnega rezalnika, ko je navoj končan. Za velikosti 1/8" do 3/8" se vijaki in ravni navoji, po želji tudi drugih velikostih, odpirajo ročno, ko je navoj končan.



Slika 7 – Univerzalni samo-odpirajoč navojni rezalnik

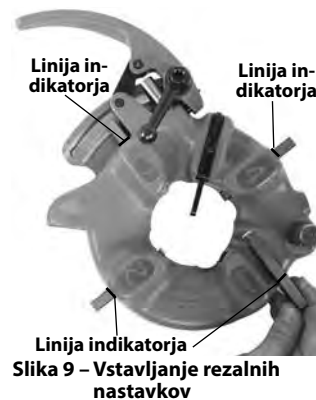
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

- Namestite navojni rezalnik s številkami navzgor.
- Prepričajte se, da je sestav sprožilca sproščen in navojni rezalnik ODPRT tako, da povlečete drsni sprožilec v stran od navojnega rezalnika. Izogibajte se vzmeteni izvržni ročici, medtem ko sprostite sestav sprožilca.



Slika 8 – Odprt/zaprt položaj

- Popustite spojko približno za šest polnih obratov.
- Povlecite zaklepni vijak reže vrstice velikost, tako da gonilni zatič zaobide režo. Namestite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnem vijaku poravnana z oznako rezalnega nastavka ODSTRANI (REMOVE).
- Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.
- Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor, dokler vrstica indikatorja ne osvetli roba navojnega rezalnika (glejte Slika 9). Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave. Vedno zamenjajte rezalne nastavke kot komplete – ne mešajte rezalnih nastavkov iz različnih setov.
- Premaknite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnem vijaku poravnana z zeleno oznako velikosti. Po potrebi nastavite nastavke, da omogočite gibanje.

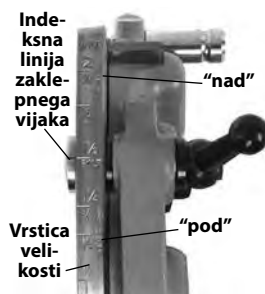


- Prepričajte se, da gonilni zatič kaže proti oznaki rezalnega nastavka ODSTRANI.
- Privijte spojko ročke.

Nastavljanje velikosti navoja

- Namestite navojni rezalnik po navodilih za napravo za rezanje navojev in premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.
- Popustite spojko ročice.
- Namestite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnem vijaku poravnana z zeleno oznako velikosti na vrstici velikosti.

4. Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno povezavo zaklepnega vijaka rahlo izven oznake na vrstici velikosti v smeri oznake PREKO (OVER) (večji premer navoja, manj obratov pri nameščanju) ali POD (UNDER) (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju).



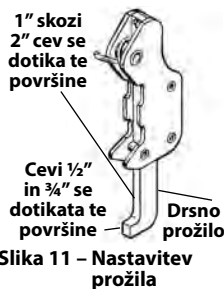
Slika 10 – Nastavljanje velikosti navoja

5. Privijte spojko ročke.

Nastavitev drsnega prožila

Namestite drsni sprožilca za velikost cevi, ki se jo navija (glejte Sliko 11).

- $\frac{1}{2}$ " in $\frac{3}{4}$ " – Konec cevi mora doseči stopalo drsnika sprožilca.
- 1" do 2" – Konec cevi mora zadeti vpetje drsnika sprožilca.



Slika 11 – Nastavitev prožila

Za

- Cevi $\frac{1}{8}$, $\frac{1}{4}$ " in $\frac{3}{8}$ "
- Daljši ali krajši navoji
- Navoji za vijake

Pritisnite drsni sprožilca navzgor in izven poti. Navojni rezalnik mora biti odprt ročno.

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

O uporabi sprožilca, bo ta v stiku s koncem cevi, kar povzroči, da se navojni rezalnik samodejno odpre. Izogibajte se vzmeteni izvržni ročici, ko se ta sproži.

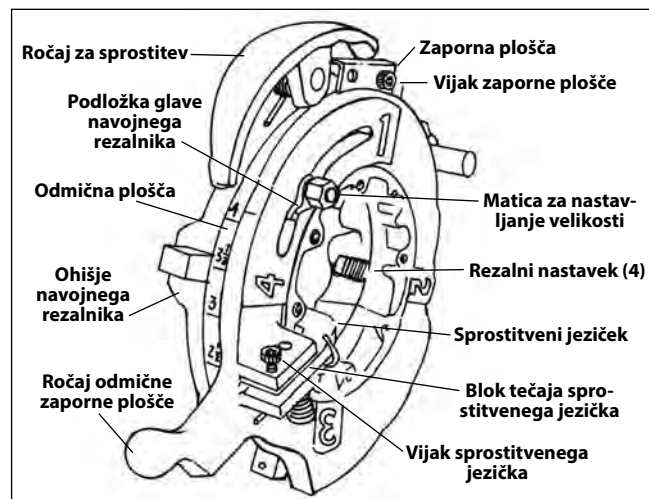
Da ročno odprete navojni rezalnik (z drsnikom sprožilca navzgor) na koncu navoja:

- Stožčasti cevni navoji – Konec cevi je osvetljen s koncem navojnega nastavka številka 1.
- Vijalni in ravni navoji – Navoj želene dolžine – pazorno opazujte za kakršne koli interference med deli.

Premaknite izvržno ročico v položaj ODPRT (OPEN), da povlečete rezalne nastavke nazaj.

714/914 Odtegotanje navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem

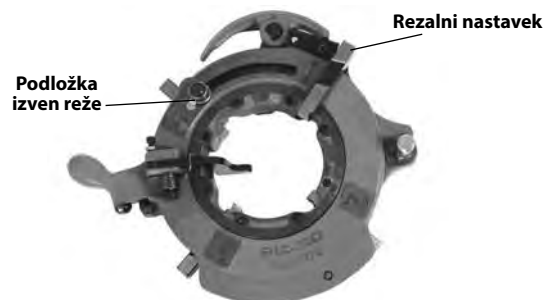
Modela 714 (NPT/NPSM) in 914 (BSPT/BSPP) odtegotanja navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem se uporabljata na napravi 1224 za rezanje navojev za velikosti cevi $2\frac{1}{2}$ " in 4". Ti navojni rezalniki se lahko prilagodijo za rezanje stožčastih cevni navojev ali ravnih cevni navojev.



Slika 12 – Odtegotanje navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem

Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

1. Namestite navojni rezalnik s številkami navzgor.
2. Prepričajte se, da je sprostitutveni jeziček sproščen/navojni rezalnik se odpre z vlečenjem sprostitutvenega jezička v stran od navojnega rezalnika. Med sproščanjem ostanite izven dosega vzmetno-obremenjenih premikajočih se delov.
3. Popustite nastavitveno matico in dvignite podložko rezalnika iz reže.



Slika 13 – Vstavljanje rezalnih nastavkov

4. Obračajte naperek v smeri večje velikosti cevi, dokler vijak za nastavljanje ne doseže konec reže.
5. Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.

Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor. Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave (glejte Sliko 13). Rezalni nastavki imajo žepek, ki se s krogličnim zaskokom zatakne v navojni rezalnik, ko je ustrezno nameščen. Rezalne nastavke vedno menjajte kot komplet - ne mešajte rezalnih nastavkov različnih kompletov.

6. Obračajte odmik do zelene nastavitve velikosti.
7. Jezik pralca bi moral biti v reži na levi. Privijte nastavitveno matico.

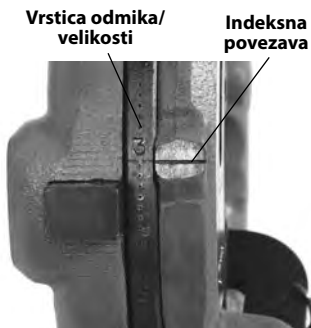
Nastavljanje velikosti navoja

1. Namestite navojni rezalnik po navodilih naprave za rezanje navojev in premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.

2. Popustite nastavitveno matico.

3. Namestite indeksno povezavo z zeleno oznako velikosti na vrstici odmika/velikosti.

4. Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno povezavo izven oznake na vrstici velikosti/odmični plošči v smeri večjih velikosti (večji premer navoja, manj



Slika 14 – Nastavljanje velikosti navoja

obratov pri nameščanju) ali v smeri manjših velikosti (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju), kot je prikazano na vrstici velikosti/odmični plošči.

5. Privijte nastavitveno matico.

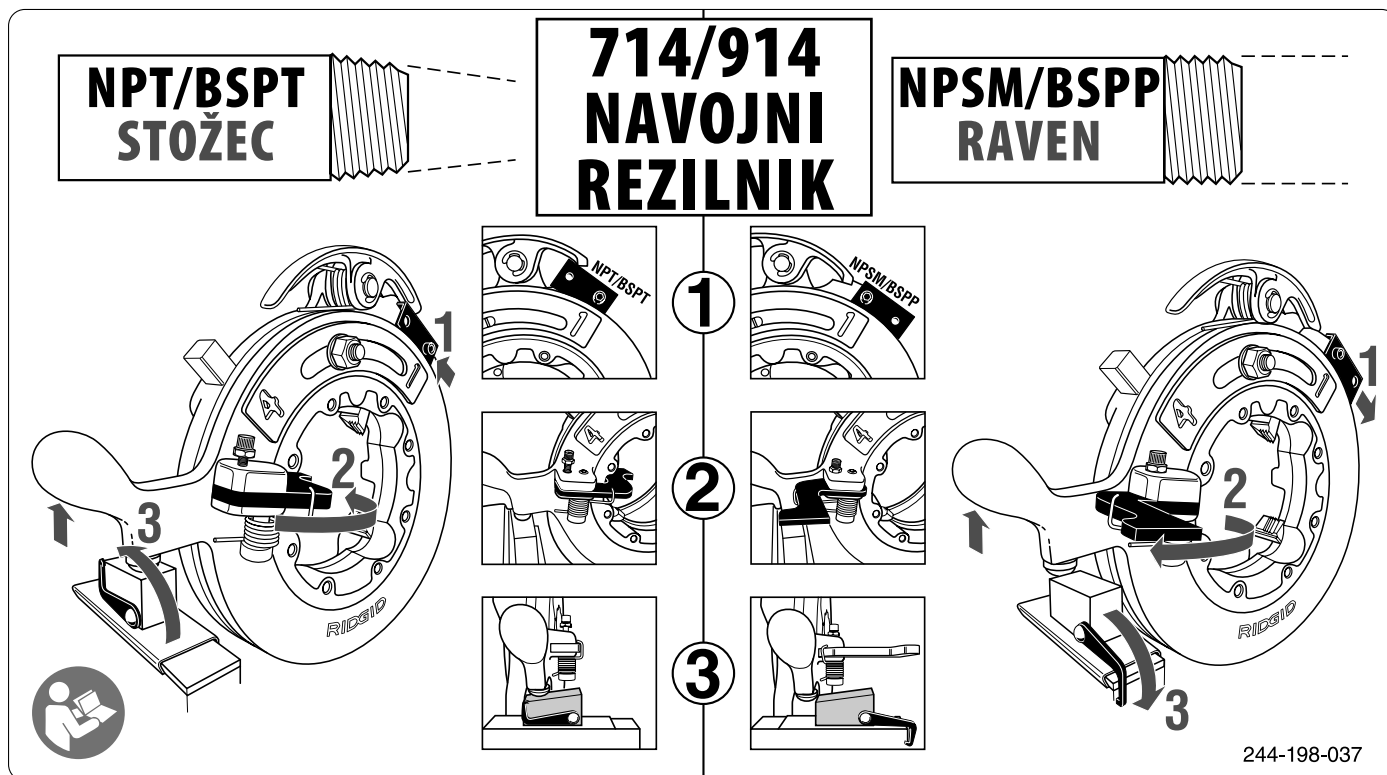
Nastavitev za rezanje stožčastih cevnih navojev ali ravnih cevnih navojev

1. Za stožčaste navoje (NPT ali BSPT odvisno od glave navojnega rezalnika), glejte *sliko 15*, so nastavitve "IN".

- (1) Namestite zaklepno ploščo **navznoter** proti ročaju za sprostitvev. Pritrдите zaporno ploščo z vijakom skozi odprtino z oznako "NPT/BSPT".

- (2) Premaknite sprostitven jeziček **navznoter** proti cevi.

- (3) Odprite zapah in omogočite sinusnemu drogu pomikanje **navznoter** proti glavi navojnega rezalnika. Obrnite zapah ob sinusnem linealu, da ga zavarujete.



Slika 15 – Nastavitev za rezanje stožčastih cevnih navojev ali ravnih cevnih navojev

2. Za ravne navoje (NPSM ali BSPP odvisno od navojnega rezalnika), glejte *slika 15*, so nastavitve "OUT".

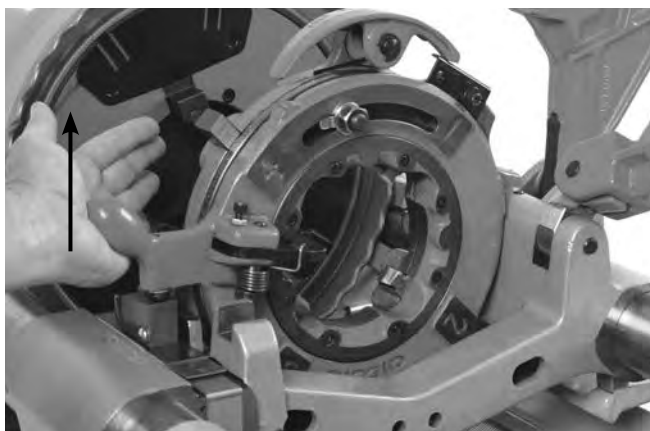
- (1) Namestite zaklepno ploščo **navzven** v stran od ročaja za sprostitvev. Pritrdite zaklepno ploščo z vijakom skozi odprtino z oznako "NPSM/BSPP".
- (2) Premaknite sprostitveni jeziček **ven** v stran od cevi in pritegnite sprostitveni vijak jezička, da ga zadržite na mestu.
- (3) Potegnite sinusni lineal **ven** v stran od navojnega rezalnika in obrnite zapah navzdol, da ga zataknete v nosilec. Na koncu nosilca je odprtina v katero se zatakne zapah.

Priprava rezalne glave za navoj

Znižajte navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.

Močno pritisnite na ročaj odmične zaporne plošče, da pomaknete/zaprete navojni rezalnik (*Slika 16*).

- Ko je nastavljeno na stožčaste navoje, se sprostitveni jeziček zapahne v smeri cevi in sferična površina na odmični zaporni plošči se nasloni na sinusni lineal.
- Ko je nastavljeno na ravne navoje, se ročaj za sprostitvev zatakne v zarezo v odmični zaporni plošči. Navojni rezalnik se ne dotika sinusnega lineala.



Slika 16 – Zapiranje odtegnjenega navojnega rezalnika

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

- Stožčasti navoji: Na koncu navoja se sferična površina na odmični zaporni plošči premakne s sinusnega lineala, ter odprle navojni rezalnik.
- Ravni navoji: izdelajte navoje želene dolžine in ročno odprite navojni rezalnik s pritiskom na ročico za sprostitvev - pazno pazite na morebitne interference med deli.

Navodila za uporabo

⚠ OPOZORILO



Ne nosite rokavic ali ohlapnih oblačil. Rokavi in jopiči naj bodo zapeti. Ohlapna oblačila se lahko zapletejo med vrteče se dele in povzročijo poškodbe zaradi zmečkanja ter udarca.

Držite roke v stran od vrteče cevi in delov. Pred brisanjem navojev ali privijanjem nastavkov napravo ustavite. Ne segajte preko naprave ali cevi. Za preprečitev poškodb zaradi zapletanja, trkov ali udarcev omogočite napravi, da se popolnoma ustavi preden se dotaknete cevi ali glave naprave.

Ne uporabljajte te naprave za privijanje ali odvijanje nastavkov. To lahko povzroči poškodbe s trkom ali udarcem.

Naprave za rezanje navojev ne uporabljajte brez ustrezno delujoče stopalke. Nikoli ne blokirajte stopalke, ko je vklopljena, tako da ne bi mogla kontrolirati delovanja naprave za rezanje navojev. Stopalka omogoča boljši nadzor, saj lahko motor naprave izklopite tako, da odmaknete nogo. Če pride do zapletanja in je motor še vedno vključen, vas bo potegnilo v napravo. Navor te naprave je visok, zato lahko povzroči, da se ujeta oblačila zategnejo okrog vaše roke ali drugih delov telesa z zadostno silo, da lahko povzroči stisnjenje, zlom kosti, udarce ali druge poškodbe.

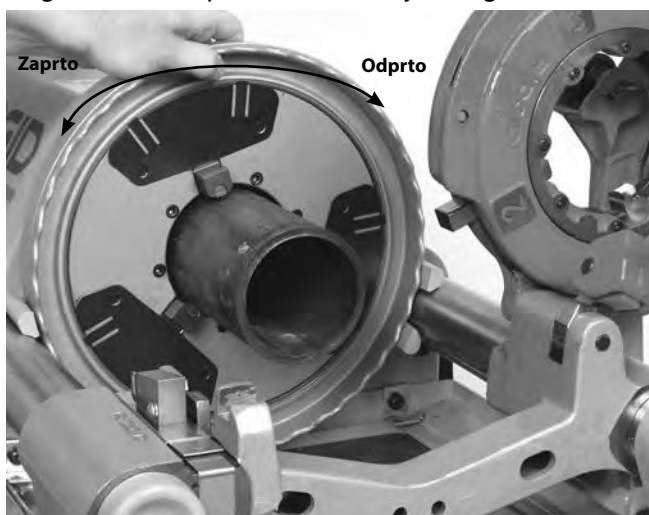
Ena oseba mora nadzorovati tako delovni postopek kot stopalko. Naprave ne sme upravljati več oseb sočasno. V primeru zapletanja mora imeti operater nadzor nad stopalko.

Upoštevajte navodila za uporabo, da zmanjšate nevarnost telesnih poškodb zaradi zapletanja, udarca, zmečkanja in drugih vzrokov.

1. Poskrbite za pravilno pripravo naprave in delovnega območja ter da na delovnem območju ni mimoidočih in drugih stvari, ki bi vas lahko zmotile. Upravljalavec mora biti edina oseba, ki je prisotna na tem območju v času delovanja naprave.

Rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik morajo biti navzgor in v stran od upravljalca, ne nameščajte v času delovanja. Prepričajte se, da so stabilni in ne bodo padli. Popolnoma odprite glave naprave za rezanje navojev.

2. Vstavite cev krajšo od 2' (0,6 m) iz sprednjega dela naprave. Vstavite daljše cevi skozi vsak konec, tako da se daljši del razteza ven mimo zadnjega dela naprave za rezanje navojev. Potrdite, da so stojala za cevi ustrezno nameščena.
3. Po potrebi označite cev. Namestite cev tako, da je območje za rezanje ali konec za povrtanje ali rezanje navojev približno 6" (150 mm) od sprednjega dela glave. Če je bližje, lahko nosilec med rezanjem navojev udari v napravo in poškoduje napravo.
4. Zavrtite zadnjo centralno napravo v smeri vrtenja urnega kazalca (gledano iz zadnje strani naprave), da zaprete navzdol proti cevi. Zagotovite, da je cev poravnana v vstavkih. To izboljša podporo cevi in daje boljše rezultate.
5. Obrnite ročno kolo prednje glave v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca (gledano s sprednje strani naprave), da zaprete navzdol proti cevi. Zagotovite, da je cev poravnana v vstavkih. Za pritrditev cevi na sprednjo glavo uporabite ponavljajoče in močne obrate ročnega kolesa v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca.



Slika 17 – Cev glave



Slika 18 – Pravilen položaj upravljanja

6. Predvidevajte ustrezen položaj delovanja za pomoč pri kontroli naprave in cevi (glejte sliko 18).
 - Stojte na strani stikala REV/OFF/FWD naprave s priročnim dostopom do orodij in stikal.
 - Prepričajte se, da lahko upravljate s stopalko. Stopalke še ne pritiskajte. V nujnem primeru morate odpreti stopalko.
 - Bodite prepričani, da imate dobro ravnotežje in vam ni treba segati preko naprave.

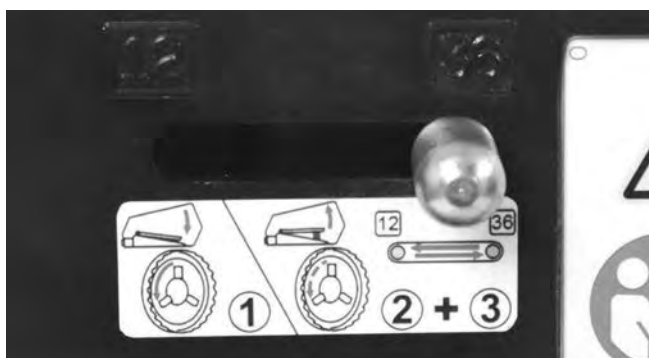
Spreminjanje obratovalnih hitrosti

1224 ima dve obratovalni hitrosti – 12 in 36 rpm. 36 rpm se lahko uporablja za rezanje in povrtanje cevi do 4" in rezanje navojev cevi do 2". 12 rpm se uporablja za rezanje navojev na 2½" in večjih ceveh ali za druge uporabe z visokim navorom, kot je na primer nerjavno jeklo, materiali z visoko trdoto ipd. Če se stroj 1.224 kdaj ustavi med delovanjem pri 36 rpm, takoj spustite nožno stikalo in hitrost spremenite na 12 rpm.

Obratovalne hitrosti ne spreminjajte med rezanjem, povrtanjem ali rezanjem navojev. Kakršna koli obremenitev stroja lahko prepreči prestavljanje zobnikov. Spreminjanje obratovalne hitrosti:

1. Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj OFF (IZKLOP).
2. Pritisnite in sprostite nožno stikalo, da zaženete vrtenje vpenjalne glave.
3. Medtem ko se vpenjalna glava vrti (a je nožno stikalo sproščeno), premaknite vzvod menjalnika.

Ti koraki se morajo ujemati s koraki na nalepki za izbiro prestave (Slika 19).



Slika 19 – Vzvod menjalnika/Nalepka

Nastavitev ročnega kolesa nosilca

Položaj ročnega kolesa nosilca na 1224 lahko nastavite za boljše delovanje vzvoda.

1. Potegnite ročno kolo iz nosilca.
2. Obrnite ročno kolo za ¼ obrata. Ročaj se bo samodejno zataknil v novi položaj.



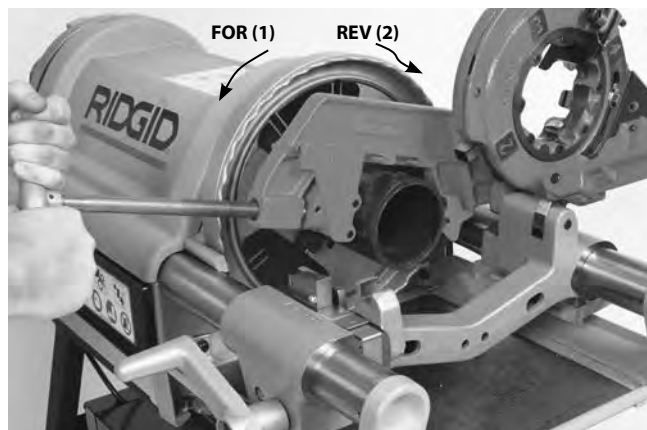
Slika 20 – Nastavitev ročnega kolesa nosilca

Rezanje z rezalnikom št. 764

1. Odprite rezilo z obračanjem vijaka dovoda v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca. Znižajte rezilo v položaj rezanja čez cev. Uporabite nosilec ročnega kolesa za

premik rezila čez območje rezanja in poravnajte rezalni kolot z oznako na cevi. Rezanje delov cevi z navoji ali poškodbami lahko poškoduje rezalni kolot.

2. Privijte držalo rezila vijaka dovoda, da pride rezalni kolot v tesen stik s cevjo, medtem ko je rezalni kolot poravnani z oznako na cevi.
3. Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj OFF (IZKLOP).
4. Z obema rokama primite držalo rezila dovodne cevi (Slika 21).
5. Pritisnite stopalko.
6. Privijte ročaj vijaka dovajanja za pol obrata enega obrata cevi, dokler cev ni odrezana. Bolj agresivno privijanje ročaja zmanjša življenjsko dobo rezalnega koluta in poveča pojav grb na cevi. Ne podpirajte cevi z roko. Pustite, da odrezan del cevi podpira nosilec naprave za rezanje navojev in stojalo za cevi.



Slika 21 – Rezanje cevi z rezilom 764, rotacija naprave

7. Odstranite stopalo s stopalke.
8. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
9. Dvignite rezilo v položaj navzgor v stran od upravljavca.

Povrtanje s po vrtalnikom št. 744

1. Premaknite povrtalnik v položaj povrtanja. Prepričajte se, da je varno nameščen, da preprečite, da bi se med uporabo premaknil.
2. Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj OFF (IZKLOP).
3. Z obema rokama primite ročno kolo nosilca.
4. Pritisnite stopalko.
5. Obrnite ročno kolo nosilca, da premaknete povrtalnik na konec cevi. Nežno pritisnite na ročno kolo, da dovedete povrtalnik do cevi, da po želji odstranite gube.


Slika 22 – Povrtanje cevi s povrtalnikom

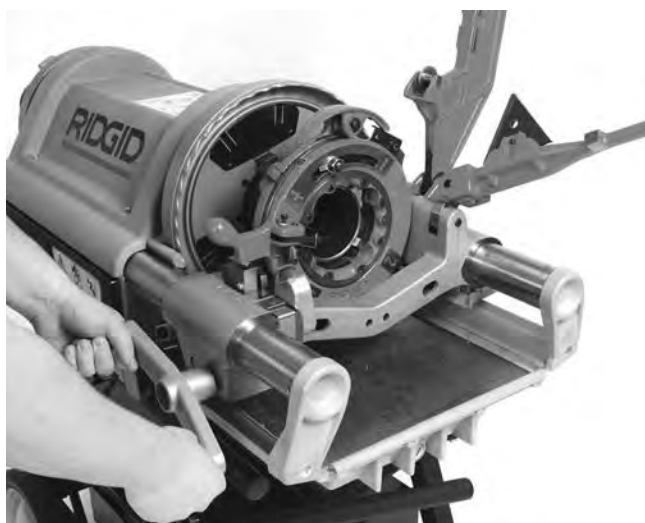
6. Odstranite stopalo s stopalke.
7. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
8. Premaknite povrtalnik navzgor v stran od upravljalca.

Rezanje navojev cevi

Zaradi različnih lastnosti cevi morate pred izdelavo prvega navoja v dnevju ali kadar menjavate velikost, debelino ali material cevi vedno izdelati poskusni navoj.

1. Znižajte navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev. Potrdite, da so rezalni nastavki ustrezni za cev, za katero se režejo navoji in da so nastavitve ustrezne. Glejte poglavje "Namestitev in uporaba in navojnega rezalnika" za informacije o spreminjanju in nastavljanju rezalnih nastavkov.
2. Zaprite navojni rezalnik.
3. Določite pravilno obratovalno hitrost za delo, ki ga je treba opraviti.
4. Premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj OFF (IZKLOP).
5. Z obema rokama primite ročno kolo nosilca.
6. Pritisnite stopalko.
7. Preverite pretok rezalnega olja skozi navojni rezalnik.
8. Obrnite nosilec ročnega kolesa, da premaknete navojni rezalnik na konec cevi. Uporabite majhno silo na ročnem kolesu, da zaženete navojni rezalnik na cevi. Ko začne navojni rezalnik rezati navoje cevi, na nosilcu ročnega kolesa ni potrebno več uporabljati sile.

Pri uporabi 714/914 navojnega rezalnika za izdelavo stožčastega navoja, ko sprostitveni jeziček sproži odmični mehanizem, če navojni rezalnik odmaknete od cevi, boste narezali prevelik navoj.


Slika 23 – Rezanje navojev cevi (prikazan navojni rezalnik 714)

9. Držite roke v stran od vrteče cevi. Prepričajte se, da nosilec ne zadene v napravo. Ko je navoj zaključen, odprite navojni rezalnik (če se navojni rezalnik ne odpre samodejno). Ne zaganjajte naprave vzvratno (REV) z uporabljenimi rezalnimi nastavki.
10. Odstranite stopalo s stopalke.
11. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
12. Obrnite nosilec ročnega kolesa, da premaknete navojni rezalnik mimo konca cevi. Dvignite navojni rezalnik v položaj navzgor v stran od upravljalca.
13. Odstranite cev iz naprave in pregledajte narezane navoje. Ne uporabljajte naprave za privijanje in odvijanje nastavkov na rezalnik navojev.

Navojni drog rezanja navojev palic/vijakov

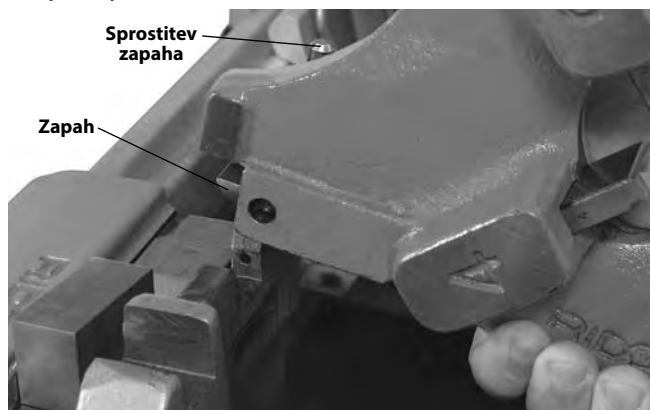
Rezanje navojev vijakov je podobno procesu rezanja navojev cevi. Premer droga nikoli ne sme preseči premera velikega navoja.

Ob rezanju obeh navojev morajo biti uporabljeni ustrezni rezalni nastavki in navojni rezalnik. Navoji droga so lahko odrezani, kolikor dolgo je potrebno, prepričajte se le, da nosilec ne udarja v napravo. Če so potrebni dolgi navoji:

1. Na koncu poti nosilca pustite navojni rezalnik zaprt, odstranite stopalo iz stopalke in premaknite stikalo REV/OFF/FOR v položaj izklopa.
2. Odprite glavo in premaknite nosilec in obdelovanca na konec naprave.
3. Ponovno nastavite glavo s palico in nadaljujte z rezanjem navojev.

Rezanje levih navojev

Rezanje levih navojev je podobno procesu rezanju desnih navojev. Za rezanje levih navojev so zahtevani rezalniki in rezalni nastavki za rezanje levih navojev. Vpnite navojni rezalnik v položaj (Slika 24). Med izdelovanjem navoja naj stroj deluje v vzvratno (REV).



Slika 24 – Zapah na LH navojnem rezalniku

Posnemanje cevi

1. Namestite stožčaste rezalnike v skladu s postopkom *Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov*.

Stožčasti rezalni nastavki (oznaka "2") se prilaga v režo glave navojnega rezalnika številka 2. Vodilni rezalni nastavki niso označeni in se uporabljajo v režah glave navojnega rezalnika 1, 3 in 4. Za podatke o vstavljanju glejte navodila zadevne glave navojnega rezalnika.

2. Za glave navojnega rezalnika 714 in 914, nastavite za NPSM/BSPP ravne navoje.
3. Za rezanje navojev sledite navodilom stroja za rezanje navojev.

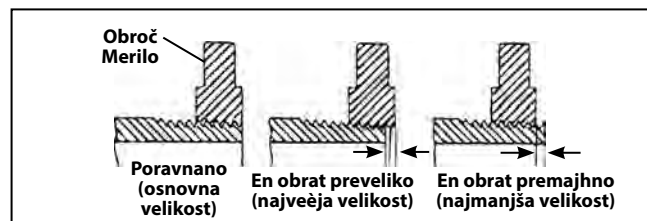
Premaknite glavo navojnega rezalnika v položaj za rezanje navojev in glavo zaprite. Premaknite nosilcev, da pomaknete rezalne nastavke v stik s cevjo in uporabite malo sile da oblikujete zeleno poševnino. V nekaterih primerih morate velikost nekoliko prilagoditi (ZGORAJ ali SPODAJ), tako da vodilo rezalnega nastavka poteka po zunanjem premeru.

Odstranjevanje cevi iz naprave

1. S stikalom REV/OFF/FOR v položaju izklopa in cevjo, ki je nepremična, uporabite ponavljajoče in močne zamahe ročnega koluta v smeri vrtenja urnega kazalca, da popustite cev v glavi. Odprite sprednjo glavo in zadnjo-središčno napravo. Ne segajte v glavo ali v središčno napravo.
2. Trdno primite cev in jo odstranite iz naprave. Previdno ravnajte s cevjo, saj je lahko navoj še vedno vroč in so na palici lahko še gube in ostri robovi.

Preverjanje navojev

1. Po odstranitvi cevi iz naprave očistite navoj.
2. Preglejte navoj. Navoji morajo biti gladki in celoviti z dobro obliko. Če opazite težave, kot so trganje navoja, valovitost, tanki navoji ali odstopanje oblike cevi, navoj pri priključitvi morda ne bo tesnil. Glejte *Tabela reševanja težav* za pomoč pri prepoznavanju teh težav.
3. Preglejte velikost navoja.
 - Prednostni način preverjanja velikosti navoja je z obročastim merilnikom. Obstaja več slogov obročastih merilnikov, njihova raba pa se lahko razlikuje od prikazane tukaj.
 - Obročasti merilnik z roko privijte na navoj.
 - Poglejte, kako daleč štrli cev skozi obročasti merilnik. Konec cevi mora biti poravnana s stranico merilnika ali pa mora manjkati en obrat. Če navoj nima pravilne mere, ga odrežite, nastavite rezalno glavo in vrežite novega. Uporaba navoja, ki nima pravilne mere, lahko povzroči pušeanje.



Slika 25 – Preverjanje velikosti navoja

- Če za preverjanje velikosti navoja nimate obročaste merilnika, lahko uporabite nov čist priključek, ki je dober primer uporabljenih, da ocenite velikost navoja. Za navoje 2" NPT in manjše morate navoje vrezati tako, da dosežete od 4 do 5 obratov do zaustavitve pri privijanju priključka z roko, za navoje BSPT pa morate doseči 3 obrate. Za 2½" do 4" NPT navoje mora biti ročna zategnitev 5,5 do 7 navojev in za BSPT mora biti 4 navoje.
4. Glejte *"Nastavljanje velikosti navoja"* pod naslovom *"Namestitev in uporaba navojnega rezalnika"* za nastavljanje velikosti navoja.
 5. Preverite sistem v skladu z lokalnimi predpisi in običajno prakso.

Priprava naprave za prevoz

1. Prepričajte se, da je stikalo za REV/OFF/FOR v položaju OFF in da je naprava odklopljena.
2. Odstranite ostružke in druge ostanke iz pladnja za ostružke. Odstranite ali zaščitite vso opremo in material pred napravo in stojalom, preden jo selite, da preprečite njen padec ali nagibanje. Očistite vse ostanke olja ali delcev na tleh.

3. Namestite rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik v položaj za delovanje.
4. Navijte napajalni kabel in kabel stopalke.
5. Pri dvigovanju in premikanju ravnajte previdno, upoštevajte navodila za stojalo. Zavedajte se teže naprave.



Slika 26 – Naprava pripravljena za prevoz

Navodila za vzdrževanje

⚠ OPOZORILO

Pred izvajanjem vzdrževanja ali prilagoditev se prepričajte, da je stikalo za REV/OFF/FOR v položaju OFF in da je naprava odklopljena.

Uporabljajte naprave za rezanje navojev v skladu s temi postopki, da zmanjšate tveganje poškodb zaradi električnega udara, zapletanja in drugih vzrokov.

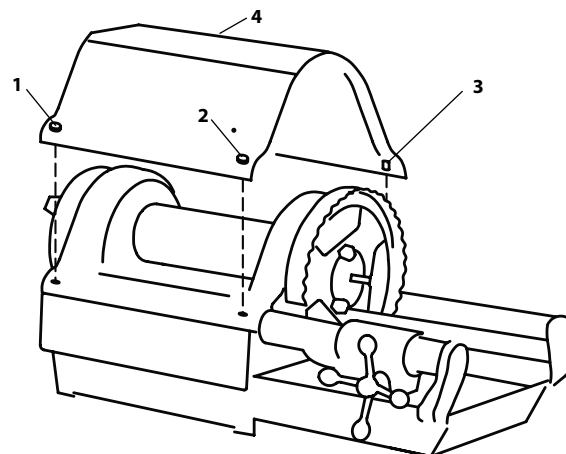
Čiščenje

Po vsaki uporabi izpraznite pladenj za ostružke zaradi rezanja navojev in obrišite ostanke olja. Obrišite olje iz izpostavljenih površin, predvsem z območja relativnega gibanja, kot so tirnice nosilca.

Če vstavki čeljusti ne primejo in morajo biti očiščeni, uporabite žičnato krtačo, da odstranite vsako nabiranje ostankov na cevi ipd.

Odstranjevanje/nameščanje zgornjega pokrova

Zgornji pokrov je na vseh vogalih pritrjen z vijaki. Vijaki so na pokrov pritrjeni, tako da jih ni možno izgubiti. Pri odstranjevanju ali nameščanju pokrova, popustite ali privijte vijake pokrova v treh korakih, da omogočite premikanje in upogibanje pokrova. Glejte sliko 27 za zaporedje pritegovanja/popuščanja. Ne uporabljajte stroja za rezanje navojev z odstranjenim pokrovi.



Slika 27 – Zaporedje pritegovanja/popuščanja vijakov pokrova

Mazanje

Mesečno (ali pogosteje, če je potrebno) namažite vse izpostavljene premične dele (kot so tirnice nosilca, kolesa rezila, dovodni vijak rezila, vstavki čeljusti in pregibne točke) z lahkim oljem. Morebitno odvečno olje obrišite z izpostavljenih površin.

Vsakah 2-6 mesecev odvisno od uporabe, odstranite pokrov in uporabite pištolo za mast za nanašanje litijeve masti EP (Extreme Pressure) na nastavke ležajev gredi (Slika 28).

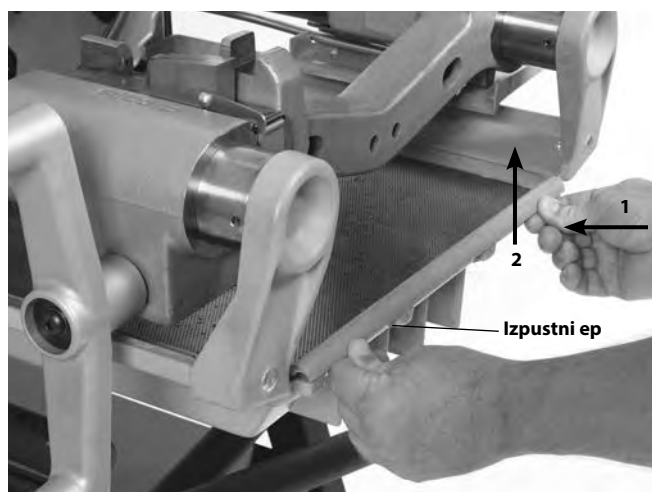
Ne uporabljajte stroja za rezanje navojev z odstranjenim pokrovi. Stroj vedno namestite takoj po mazanju stroja.



Slika 28 – Mazanje

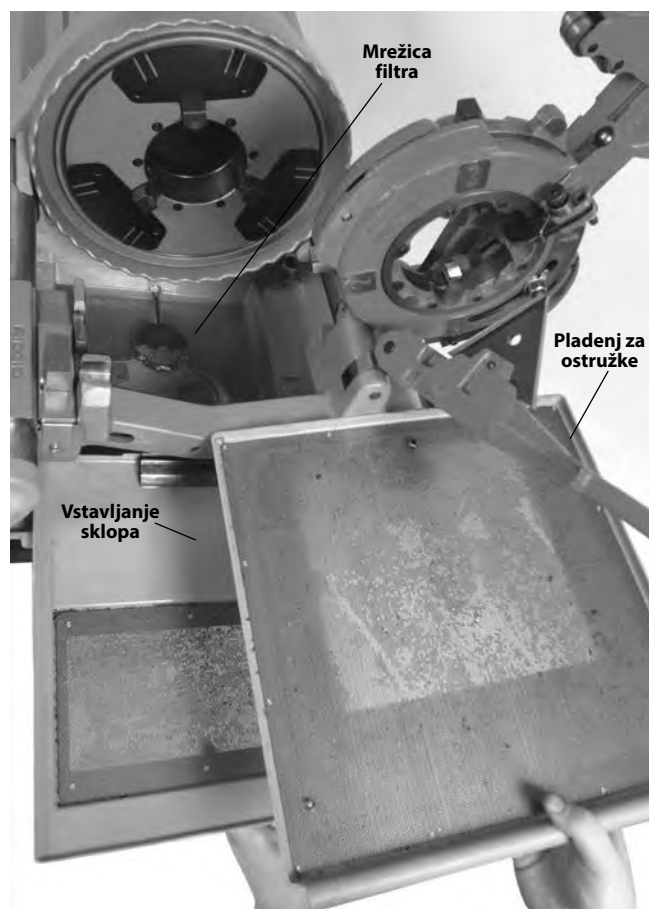
Vzdrževanje oljnega sistema

Za odstranjevanje pladnja za ostružke, potisnite proti sprednji vpenjalni glavi (1) in dvignite (2) (glejte Sliko 29).



Slika 29 – Odstranjevanje pladnja za ostružke

Naj bo mrežica oljnega filtra čista za zadosten pretok olja. Mrežica oljnega filtra se nahaja na dnu oljnega rezervoarja. Popustite vijake, ki pritrjujejo filter na dno, odstranite filter iz oljne linije in očistite. Ne upravljajte z napravo, ko je oljni filter odstranjen.



Slika 30 – Sestav mrežice filtra

Zamenjajte olje rezanja navojev, ko postane umazano ali z nekimi primesmi. Za odceditev olja namestite zabojnik pod izpustni vijak in odstranite vijak. Očistite usedline iz dna rezervoarja. Uporabite RIDGID Olje za rezanje navojev za visoko kakovostne navoje in maksimalno življenjsko dobo navojnih rezalnikov. V rezervoarju v dnu naprave je približno 5 qt (4,7 l) olja za rezanje navojev.

Oljna črpalka se mora sama napolniti, če je sistem čist. Če se ne, to nakazuje, da je črpalka obrabljena in mora biti servisirana. Ne poskušajte napolniti črpalke.

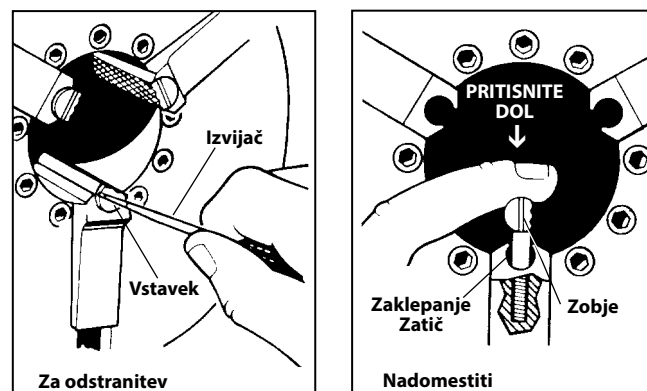
Zamenjava rezalnega koluta št. 764

Če postane rezalni kolut top ali se zlomi, potisnite zatič rezalnega koluta iz okvirja in preverite za znake obrabe. Po potrebi zamenjajte zatič in namestite novi rezalni kolut (glejte katalog RIDGID). Namastite zatič z oljem za mazanje.

Menjava rezalnih vstavkov

Če so vstavki čeljusti obrabljene in ne primejo cevi, jih je potrebno zamenjati.

1. Položite izvijač v vstavno režo in obrnite za 90 stopinj v katerokoli smer. Odstranite vstavek (Slika 31).



Slika 31 – Zamenjava rezalnih vstavkov

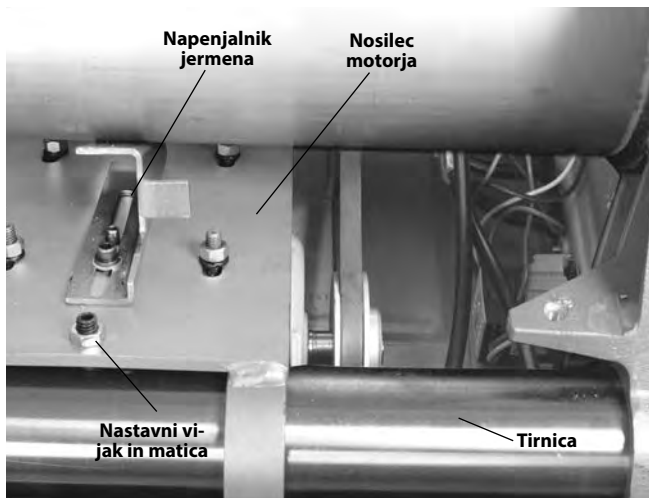
2. Namestite vstavek postrani na zaklepni zatič in pritisnite navzdol, kolikor gre (Slika 31).
3. Vstavek trdno držite navzdol, z izvijačem pa obrnite, da se zobci obrnejo navzgor.

Napetost/zamenjava V-jermena

Pri mazanju mazalk preverite napetost V-jermena. S srednjo silo (približno 4 funte (2 kg)) pritisnite na sredino jermena. Jermen bi se moral upogniti za približno 1/8" (3mm) (Slika 32).

1. Popustite nastavitveni vijak in 5/16" matico, ki zaklepa nosilec motorja na tirnico.
2. Popustite 1/4" vijak, ki zadržuje napenjalnik jermena in potegnite napenjalnik jermena nazaj.

- Pri menjavi jermena sprostite štiri pritrdilne elemente, ki držijo motor na nosilcu motorja, in zdrsnete motor proti jermenici. Odstranite in zamenjajte jermen. Zdrsnete motor v stran od jermenice in pritrđite pritrdilne elemente, ki držijo motor na nosilcu.
- Pritiskajte napenjalnik jermena, dokler jermen ni ustrezno napet. Pritegnite 1/4" vijak.
- Pritegnite nastavitveni vijak in 5/16" matico, ki zaklepa nosilec motorja na tirnico.



Slika 32 – Nosilec motorja in napenjalnik jermena

Dodatna oprema

⚠ OPOZORILO

Za zmanjšanje tveganja resnih poškodb, uporabljajte le opremo, posebej zasnovano in priporočeno za uporabo s naprave za rezanje navojev 1224.

Kataloška št.	Št. modela	Opis
26212	764	1/4" do 4" Kolutni rezalnik
26217	744	1/4" do 4" Povrtalnik tip z rezilom
34577	–	1/4" do 4" Povrtalnik z rezilom
26187	–	Čeljustni vložki in sklopi valjev za PE prevlečene cevi
Glave navojnih rezilnikov		
26132	711	Univerzalni: s samodejnim odpiranjem: desno NPT
26142	713	Univerzalni: s samodejnim odpiranjem: levo NPT
26152	714	Odmični, BSPT, s samodejnim odpiranjem, desno NPT
26137	911	Univerzalni, s samodejnim odpiranjem, desno BSPT
26147	913	Univerzalni, s samodejnim odpiranjem, levo BSPT
26157	914	Odmični, BSPT, s samodejnim odpiranjem, desno BSPT
26162	541	Hitro odpiranje, vijak, levo/desno (velikosti 1/4" do 1")
26167	542	Hitro odpiranje, vijak, levo/desno (velikosti 1/8" do 2")
55447	725	Glava navojnega rezalnika za rezanje utorov

Kataloška št.	Št. modela	Opis
57497	–	2 1/2" do 3 1/2" Kpl. žlebilnih rezalnikov
57507	–	2 1/2" do 3 1/2" Samo žlebilni nož
57492	–	Kpl. žlebilnih rezalnikov 4"
57502	–	Samo žlebilni nož 4"
55452	766	Povrtalnik z noži
58712	–	Nastavki za rezanje (za 766)
Stojala		
92457	100A	Univerzalno stojalo z nogami in pladnjem
92462	150A	Univerzalno stojalo s kolesi in pladnjem
92467	200A	Univerzalno stojalo s kolesi in omarico
22563	–	Kovinska omarica
Nastavki za glavo		
51005	819	Vpenjalo za nastavek 1/2" do 2" NPT
68160	819	Vpenjalo za nastavek 1/2" do 2" BSPT
34157	419	Vpenjalo za nastavek 2 1/2" do 2" NPT
34162	419	Vpenjalo za nastavek 3" NPT
34167	419	Vpenjalo za nastavek 4" NPT
34172	419	Vpenjalo za nastavek 2 1/2" BSPT
34177	419	Vpenjalo za nastavek 3" BSPT
34182	419	Vpenjalo za nastavek 4" BSPT

Za celoten seznam opreme RIDGID, ki je na voljo za napravo za rezanje navojev 1224 glejte katalog Ridge Tool na www.RIDGID.eu ali pokličite Oddelek za tehnične storitve podjetja Ridge Tool Technical (800) 519-3456 v ZDA ali Kanadi.

Informacije o olju za rezanje navojev

Preberite in sledite vsem navodilom na etiketi olja za rezanje navojev in listu o varnostnih podatkih (SDS). Specifične informacije o RIDGID Oljih za rezanje navojev, vključno z identifikacijo nevarnih snovi, prvo pomočjo, požarno varnostjo, ukrepih ob nenamerni sprožitvi, ravnanju in shranjevanju, opremi za osebno varnost, odlaganju in prevozu, so vključene na embalaži in SDS. MSDS dobite na www.RIDGID.eu ali če se obrnete na oddelek za tehnične storitve za orodja Ridge Tool na naslovu rttechservices@emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi (800) 519-3456.

Shranjevanje naprave

⚠ OPOZORILO Naprava za rezanje navojev se mora v deževnem vremenu shranjevati v zaprtih prostorih ali dobro pokriti. Napravo shranjujte v zaklenjenem prostoru zunaj dosega otrok in oseb, ki niso seznanjene z napravo za rezanje navojev. Ta stroj lahko v rokah neusposobljenih uporabnikov povzroči hude telesne poškodbe.

Servisiranje in popravilo

⚠ OPOZORILO

Neustrezno servisiranje ali popravilo lahko naredi stroj nevaren za obratovanje.

Navodila za vzdrževanje zajemajo večino potreb servisiranja te naprave. Morebitne težave, ki jih ta razdelek ne obravnava, naj ureja izključno pooblaščen servisler družbe RIDGID.

Orodje je treba odnesti v samostojni pooblaščen servisni center RIDGID ali vrniti v tovarno. Uporabljajte le servisne dele RIDGID.

Za informacije o najbližjem neodvisnem pooblaščenem servisnem centru RIDGID ali v primeru kakršnih koli vprašanj o servisiranju ali popravilu:

- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite www.RIDGID.eu, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na oddelek za tehnične storitve za Ridge Tool na naslovu rtctechservices@emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi (800) 519-3456.

Odstranjevanje

Deli naprave za rezanje navojev vsebujejo dragocene dele in jih je možno reciklirati. Podjetja, ki so specializirana za recikliranje, lahko najdete tudi v svoji bližini. Komponente in odpadno olje zavrzite skladno z vsemi zadevnimi predpisi. Ve informacij poiščite pri komunalni upravi v svojem kraju.



Za države ES: Električne opreme ne odvrzite med gospodinjne odpadke!

V skladu z Evropsko direktivo 2012/19/EU o odpadni električni in elektronski opremi in njenem vključevanju v državno zakonodajo, mora neuporabna električna oprema biti zbrana ločeno in odstranjena na pravilen okoljevarstveni način.

Odpravljanje napak

TEŽAVA	MOŽNI VZROKI	REŠITEV
Potrgani navoji.	Poškodovani, okrušeni ali obrabljeni rezalni nastavki. Nepravilno olje za rezanje. Ni dovolj olja za rezanje. Onesnaženo ali kontaminirano olje. Navojni rezalnik ni pravilno poravnana s cevjo. Nepravilna cev. Navojni rezalnik ni pravilno nastavljen. Nosilec se ne premika prosto po tirnicah.	Zamenjajte rezalne nastavke. Uporabljajte le RIDGID® olje za rezanje navojev. Napolnite rezervoar z oljem. Zamenjajte RIDGID® olje za rezanje navojev. Očistite drobce in druge tujke med navojnim rezalnikom in nosilcem. Priporočamo uporabo črnih ali galvaniziranih jeklenih cevi. Pretanka stena cevi – uporabite razred 40 ali debelejšo. Prilagodite navojni rezalnik na pravilno velikost niti. Očistite in namažite tirnice nosilca.
Izven dosega ali zdrobljeni navoji.	Nastavljen premajhen navojni rezalnik. Stena cevi je pretanka.	Prilagodite navojni rezalnik na pravilno velikost niti. Uporabite razred 40 ali debelejšo.
Tanki navoji.	Rezalni nastavek vstavljen v glavo v napačnem vrstnem redu. Prisilno premikanje dovodnega ročaja med rezanjem navoja. Nepritrjeni vijaki pokrivne plošče navojnih rezalnikov.	Vstavite rezalne nastavke v pravilnem položaju v navojni rezalnik. Ko začnejo rezalni nastavki rezati navoj, ne pritiskajte na dovodni ročaj. Omogočite samodejno dovajanje nosilca. Privijte vijake.
Ne pretoka olja za rezanje.	Nizka raven ali ni olja za rezanje. Zamašeno oljno sito. Navojni rezalnik ni v položaju za rezanje navojev (DOL).	Napolnite rezervoar z oljem. Očistite sito. Premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.
Motor teče, a stroj ne deluje.	Ohlapen V-jermen. Obrabljen V-jermen.	Zategnite V-jermen. Zamenjajte V-jermen.
Cev zdrsi v čeljusti.	Vstavki čeljusti so naloženi z drobcami. Vstavki čeljusti obrabljeni. Cev ni pravilno centrirana v vstavku čeljusti. Glava ni tesno nameščena na cev.	Očistite vstavke čeljusti z žično krtačo. Zamenjajte vstavke čeljusti. Prepričajte se, da je cev osredotočena na vstavkih čeljusti, uporabite napravo za centriranje navoja zadaj. Uporabite ponavljajoče in prisilne obrate udarnega kolesa za pritegovanje vpenjalne glave hitrosti.

Mašina za narezivanje navoja

1224



⚠ UPOZORENJE!

Pažljivo pročitajte uputstva pre korišćenja ovog alata. Nepoznavanje i nepridržavanje uputstava iz ovog priručnika može imati za posledicu strujni udar, požar i/ili teške telesne povrede.

1224 mašina za narezivanje navoja

Zapišite ispod serijski broj i sačuvajte serijski broj proizvoda koji se nalazi na natpisnoj pločici.

Serijski
br.

--	--


Sadržaj

Formular za zapisivanje serijskog broja uređaja	433
Sigurnosni simboli	435
Opšta sigurnosna upozorenja za električne alate	435
Sigurnost radnog područja	435
Zaštita od struje	435
Lična zaštita	436
Upotreba i Održavanje električnog alata	436
Servisiranje	437
Posebne informacije o bezbednosti	437
Sigurnosna upozorenja za mašinu za narezivanje navoja	437
Opis, tehnički podaci i standardna oprema	438
Opis	438
Tehnički podaci	438
Standardna oprema	438
Sklop mašine	439
Montaža na posteljima	439
Montaža na radnom stolu	439
Pregled pre upotrebe	439
Podešavanje mašine i radnog područja	440
Postavljanje i upotreba narezne glave	441
Skidanje/postavljanje narezne glave	441
Brzo-otvarajuće narezne glave	441
Postavljanje/promena noževa	441
Podešavanje veličine navoja	442
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	442
Samo-otvarajuće narezne glave	442
Postavljanje/promena noževa	442
Podešavanje veličine navoja	443
Podešavanje klizača okidača	443
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	443
714/914 Samootvarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa	443
Postavljanje/promena noževa	444
Podešavanje veličine navoja	444
Podešavanja za konusne ili ravne cevne navoje	445
Priprema narezne glave za narezivanje	445
Otvaranje narezne glave na kraju navoja	446
Uputstva za rad	446
Promena radne brzine	447
Podešavanje ručnog točka klizača	447
Sečenje nožem br. 764	447
Razvrtanje sa razvrtačem br. 744	448
Narezivanje navoja na cev	448
Narezivanje navoja na profilima/zavrtnjima	449
Narezivanje levog navoja	449
Obaranje ivica cevi	449
Uklanjanje cevi iz mašine	449
Provera navoja	450
Priprema mašine za transport	450
Uputstva za održavanje	450
Čišćenje	450
Skidanje/postavljanje gornjeg poklopca	450
Podmazivanje	451
Održavanje sistema za ulje	451
Zamena kružnog noža br. 764	452
Zamena uložaka čeljusti	452
Zategnutost/zamena zupčastog v-kaiša	452
Opcionalna oprema	452
Informacije u vezi ulja za narezivanje navoja	453
Skladištenje mašine	453
Servisiranje i popravke	453
Odstranjevanje	453
Lociranje i uklanjanje kvarova	454
EC izjava	Na unutrašnjoj strani poleđine korice
Garancija u toku radnog veka	Na poleđini korice

*Prevod originalnog priručnika

Sigurnosni simboli

Sigurnosni simboli i reči upozorenja u ovom priručniku za rukovaoca i na proizvodu se koriste da bi nam ukazali na važne sigurnosne informacije. Ovo poglavlje je namenjeno boljem razumevanju tih signalnih reči i simbola.

 Ovo je simbol sigurnosnog upozorenja. On se koristi da bi vas upozorio na potencijalne opasnosti povređivanja pri nesrećnim slučajevima. Da biste sprečili telesne povrede i smrtni ishod, pridržavajte se svih sigurnosnih poruka koje prate ovaj simbol.

▲ OPASNOST OPASNOST ukazuje na opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati teške telesne povrede ili smrt.

▲ UPOZORENJE UPOZORENJE označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati smrt ili teške telesne povrede.

▲ PAŽNJA PAŽNJA označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati lakše ili srednje teške telesne povrede.

NAPOMENA NAPOMENA ukazuje na informacije koje se odnose na zaštitu imovine.



Ovaj znak vas upozorava da pre korišćenja opreme pažljivo pročitate priručnik za korisnika. Priručnik za korisnika sadrži važne informacije o sigurnosti i ispravnom radu opreme.



Ovaj simbol upozorava na obaveznu upotrebu zaštitne maske ili zaštitnih naočara sa bočnim štitnicima prilikom manipulacije ili korišćenja ove opreme, da bi se izbegla opasnost od povreda očiju.



Ovaj simbol ukazuje na rizik da se prsti, ruke, odeća i drugi objekti zahvate u zupčanike ili između zupčanika ili drugih rotirajućih delova i time prouzrokuju teške povrede.



Ovaj simbol ukazuje na rizik da se zakače/ ili umotaju ruke, prsti, noge, odeća ili drugi objekti na vreteno koje se okreće i da tako izazovu prelom ili veće povrede.



Ovaj znak označava opasnost od električnog udara.



Ovaj simbol ukazuje na rizik od nakretanja mašine, koji može da prouzrokuje udar ili prelome.



Ovaj simbol znači da ne nosite rukavice dok radite sa mašinom da bi smanjili rizik od zaplitanja.



Ovaj simbol označava da uvek koristite nožni prekidač kada koristite pogonsku jedinicu mašine za narezivanje navoja da biste smanjili opasnost od povrede.



Ovaj simbol znači da ne isključujete nožni prekidač kako bi smanjili rizik od povrede.



Ovaj simbol znači da ne blokirate nožni prekidač (zaključajte ga u poziciji ON) kako bi smanjili rizik od povrede.

Opšta sigurnosna upozorenja za električne alate*

▲ UPOZORENJE

Pročitajte sva bezbednosna upozorenja, uputstva, ilustracije i karakteristike koje ste dobili sa ovim električnim alatom. Nepridržavanje svih uputstava nabrojanih ispod može imati za posledicu električni udar, požar i/ili tešku povredu.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTSTVA ZA SLUČAJ POTREBE!

Izraz "uređaj na struju" u upozorenjima se odnosi na uređaj koji je kablom priključen na električnu mrežu ili bežični uređaj koji radi na akumulatorske baterije.

Sigurnost radnog područja

- **Održavajte radno područje čistim i dobro osvetljenim.** Neuredna ili mračna područja su pogodna za nesreće.
- **Nemojte raditi sa električnim alatima u eksplozivnim atmosferama, kao što su one u kojima postoje zapaljive tečnosti, gasovi ili prašina.** Električni alati stvaraju varnice koje mogu zapaliti prašinu ili gasove.
- **Držite decu i posmatrača na udaljenosti u toku rada električnog alata.** Ometanje vam može odvratiti pažnju i dovesti do gubitka kontrole.

Zaštita od struje

- **Utikači električnih alata moraju biti prilagođeni utičnicama. Ni u kom slučaju nemojte prepravljati**

* Tekst korišćen u poglavlju Opšta bezbednosna upozorenja ovog priručnika je doslovno preuzet, koliko je to bilo potrebno, iz važećeg standarda EN 62841-1. Ovo poglavlje sadrži opšta sigurnosna pravila tehničke eksploatacije za nekoliko različitih tipova električnih alata. Svaka mera predostrožnosti nije primenljiva na svaki alat i samo neke se mogu primeniti na ovaj alat.

utikač. Sa uređajima na struju koji treba da su uzemljeni nemojte da koristite nikakve adaptere za utikač. Neizmenjeni priključci i odgovarajuće utičnice će da smanje rizik od strujnog udara.

- **Izbegavajte telesni kontakt sa uzemljenim površinama, kao što su cevi, hladnjaci i rashladni uređaji.** Ako je vaše telo uzemljeno postoji povećana opasnost od električnog udara.
- **Nemojte da izlažete električne alate na kiši ili vlažnim uslovima.** Ukoliko uđe voda u električni alat povećava se rizik od električnog udara.
- **Čuvajte kabl od oštećenja. Nikad ne koristite kabl radi nošenja, povlačenja ili isključivanja električnog alata.** Gajtan držite dovoljno daleko od izvora toplote, ulja, oštih ivica i pokretnih delova. Oštećeni ili zamršeni gajtani povećavaju opasnost od strujnog udara.
- **Kada sa električnim alatom radite izvan kuće, koristite produžni gajtan koji je pogodan za korišćenje na otvorenom.** Korišćenje gajtana koji je pogodan za korišćenje na otvorenom smanjuje rizik od strujnog udara.
- **Ako je rad sa električnim alatom na vlažnom mestu neizbežan, upotrebite napajanje sa zaštitom (GFCI - prekidač strujnog kola u slučaju greške uzemljenja).** Korišćenje GFSI smanjuje rizik od strujnog udara.

Lična zaštita

- **Budite u pripravnosti, koncentrišite se na svoj posao i oslanjajte se na zdrav razum pri radu sa električnim alatom.** Nemojte upotrebljavati električne alate ako ste umorni ili ako ste konzumirali drogu, alkohol ili lekove. Trenutak nepažnje pri korišćenju električnih alata može imati za posledicu tešku telesnu povredu.
- **Koristite opremu za ličnu zaštitu. Uvek nosite zaštitu za oči.** Oprema za ličnu zaštitu, kao na primer maska za zaštitu od prašine, neklizajuće zaštitne cipele, zaštitna kaciga ili štitnici za uši, koja se koristi za odgovarajuće uslove, smanjuje opasnost od povreda.
- **Sprečite slučajno pokretanje. Vodite računa da prekidač bude u isključenom položaju pre priključivanja na izvor napajanja i/ili na baterijski modul, pakovanja ili nošenja alata.** Ukoliko nosite uređaj na struju tako što vam je prst na prekidaču ili ako stavite pod napon uređaj na struju koji je uključen, izazvaćete nezgodu.
- **Uklonite sve ključeve za podešavanje ili francuski ključ pre nego što uključite uređaj na struju.** Francuski ključ ili ključ koji je ostavljen zakačen na deo uređaja na struju koji se okreće može da dovede do povreda.
- **Nemojte se naginjati nad radne delove uređaja. Proverite da li stojite na čvrstoj podlozi i u svakom trenutku održavajte ravnotežu.** To omogućava bolju kontrolu nad električnim alatom u neočekivanim situacijama.
- **Oblačite se prikladno. Nemojte nositi neučvršćenu odeću ili nakit. Držite vašu kosu, odeću ili rukavice što dalje od pokretnih delova.** Odrešena odeća, nakit ili kosa može biti uhvaćena u pokretne delove.
- **Ako su uređaji predviđeni za povezivanje na postrojenja za izdvajanje i sakupljanje prašine, obezbedite da su priključeni i pravilno korišćeni.** Korišćenje jedinice za prikupljanje prašine može da smanji rizike koji su vezani za prašinu.
- **Ne dozvolite da vas poznavanje rukovanja koje ste dobili čestom upotrebom alata učini neopreznim i učini da zanemarite bezbednosne principe rukovanja alatom.** Neoprezan rad može prouzrokovati tešku povredu u deliću sekunde.

Upotreba i Održavanje električnog alata

- **Nemojte da silite električni alat. Upotrebljavajte odgovarajući električni alat za određenu namenu.** Odogovarajući električni alat će posao obaviti bolje i bezbednije, brzinom za koju je konstruisan.
- **Ne koristite električni alat ako on ne može da se uključi i isključi prekidačem.** Svaki električni alat koji se ne može kontrolisati prekidačem je opasan i mora se opraviti.
- **Iskopčajte priključak sa izvora struje i/ili baterije sa električnog alata, ako može da se vadi, pre nego vršite bilo kakve izmene, promene radnog tela ili pre nego pakujete alat.** Ovakve preventivne bezbednosne mere smanjuju rizik da se alat na struju slučajno pokrene.
- **Odložite alat koji ne koristite van domašaja dece i nemojte dozvoliti korišćenje osobama koje nisu upoznate sa električnim alatom ili uputstvima.** Električni alati predstavljaju opasnost u rukama neobučениh korisnika.
- **Održavajte električni alat i pribor. Proverite da alat nije pogrešno namešten ili da nisu pogrešno spojeni pokretni delovi, da delovi nisu polomljeni kao i sve druge razloge koji mogu da utiču na rad električnog alata. Ukoliko je električni alat oštećen, zamenite ga pre upotrebe.** Mnoge nezgode su prouzrokovane lošim održavanjem električnog alata.
- **Održavajte rezne alate oštirim i čistim.** Pravilno održavani rezni alati sa oštirim reznim ivicama se ređe slepljuju i lakše ih je kontrolisati.

- **Upotrebljavajte električni alat, pribor i rezne pločice, itd. u skladu sa ovim uputstvima, uzimajući u obzir radne uslove i vrstu posla koji treba da se obavi.** Korišćenje električnog alata za rad drugačiji od onog za šta je namenjen može dovesti do opasnih situacija.
- **Održavajte ručke i površine za hvatanje suvim i čistim, i bez ulja i masti.** Klizave ručke i površine za hvatanje ne omogućuju sigurno rukovanje i kontrolu nad alatom u nepredviđenim situacijama.

Servisiranje

- **Električni alat može popravljati samo kvalifikovano servisno osoblje koje upotrebljava identične rezervne delove.** To će omogućiti da se održi sigurnost električnog alata.

Posebne informacije o bezbednosti

⚠ UPOZORENJE

Ovo poglavlje sadrži važne sigurnosne informacije koje su specifične za ovaj alat.

Pažljivo pročitajte ove mere predostrožnosti pre upotrebe 1224 mašine za narezivanje navoja da biste smanjili opasnost od strujnog udara ili ozbiljnih povreda.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTSTVA ZA SLUČAJ POTREBE!

Držite ovaj priručnik u blizini mašine da bi ga rukovalac mogao upotrebiti.

Sigurnosna upozorenja za mašinu za narezivanje navoja

- **Neka podovi budu suvi i da nemaju klizave materije kao što je ulje.** Nezgode se dešavaju na klizavim podovima.
- **Ograničite pristup ili ogradite prostor kada se radni komad pruža izvan mašine, kako bi obezbedili najmanje jedan metar slobodnog prostora oko radnog komada.** Ograničenje pristupa ili ograđivanje prostora oko radnog komada će smanjiti rizik od uplitanja.
- **Nemojte nositi rukavice.** Rukavice se mogu uplesti usled rotiranja cevi ili delova mašine i dovesti do telesne povrede.
- **Nemojte koristiti mašinu za druge namene kao što je bušenje rupa ili okretanje vitla.** Druga upotreba ili prepravka ove mašine za druge poslove može povećati rizik od ozbiljne povrede.
- **Pričvrstite mašinu za radni sto ili postolje. Oslonite duge teške cevi pomoću nosača cevi.** Ovo pomaže u zaštiti mašine od prevrtanja.

- **Kada mašina radi, stanite na stranu na kojoj je smešten kontrolni prekidač rukovaoca.** Rad na mašini sa ove strane eliminiše potrebu da se naginjete preko nje.
- **Ruke držite podalje od cevi i priključaka koji se okreću. Zaustavite mašinu pre brisanja navoja cevi ili zavrtnja priključaka. Pre nego dodirnete cev sačekajte da se mašina potpuno zaustavi.** Ovakva praksa će smanjiti verovatnoću uplitanja u obrtne delove.
- **Nemojte koristiti ovu mašinu za postavljanje ili skidanje (sve ili ništa) priključaka.** Ovakva praksa može dovesti do zahvatanja, uplitanja i gubitka kontrole.
- **Ne koristite mašinu ako svi poklopci nisu pravilno namešteni.** Izloženi pokretni delovi povećavaju verovatnoću uplitanja.
- **Nemojte koristiti ovu mašinu ako je nožni prekidač u kvaru ili nedostaje.** Nožni prekidač obezbeđuje kontrolu bezbednosti mašine, kao što je isključenje u slučaju uplitanja.
- **Jedna osoba mora da kontroliše proces rada, funkcionisanje mašine i nožnog prekidača.** Samo rukovalac treba da se nalazi u radnom prostoru tokom rada mašine. Time se smanjuje opasnost od povređivanja.
- **Nemojte nikada pružiti ruku u prednji stezač mašine ili zadnju glavu za centriranje.** Time se smanjuje opasnost od uplitanja.
- **Pre upotrebe pročitajte i shvatite ova uputstva, upozorenja i uputstva za svu opremu i korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede.**

Ako imate pitanja o ovom proizvodu firme RIDGID®:

- Obratite se svom lokalnom RIDGID® distributeru.
- Posetite RIDGID.com da pronađete lokalni kontakt firme RIDGID.
- Kontaktirajte Ridge Tool Odeljenje tehničke usluge na rttechservices@emerson.com ili u Sjedinjenim Državama i Kanadi pozovite (800) 519-3456.

NAPOMENA Izbor odgovarajućih materijala i metode montaže, spajanja i oblikovanja je odgovornost sistem inženjera i/ili montažera. Izbor neodgovarajućih materijala i metoda može prouzrokovati sistemsku grešku.

Nerđajući čelik i drugi materijali otporni na koroziju se mogu kontaminirati u toku montaže, spajanja i oblikovanja. Ova kontaminacija može da dovede do korozije i preranog kvara. Pažljiva procena materijala i metoda za specifične servisne uslove, uključujući hemikalije i temperaturu, treba da se obavi pre nego što se pokuša montaža.

Sklop mašine

⚠ UPOZORENJE



Da biste smanjili opasnost od teških povreda u toku korišćenja, pridržavajte se sledećih postupaka za pravilno sastavljanje opreme.

Propust da se mašinska nareznica montira na stabilno postolje ili radni sto može dovesti do prevrtanja i ozbiljne povrede.

Pre sastavljanja prekidač REV/OFF/FOR treba staviti u položaju OFF i mašinu treba isključiti iz struje.

Koristite pravilne tehnike podizanja. RIDGID 1224 mašina za narezivanje navoja je teška 509 lbs. (231 kg).

Montaža na postoljima

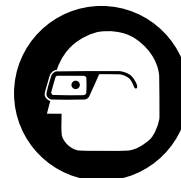
Mašinske nareznice se mogu montirati na različita RIDGID postolja za nareznice. Pogledajte RIDGID katalog u vezi informacija i dotično Uputstvo za montažu postolja u vezi uputstava za montažu.

Montaža na radnom stolu

Mašina se može montirati na ravan, stabilan radni sto. Kako bi montirali uređaj na radni sto, upotrebite četiri UNC zavrtnja od 3/8" koji pristaju raspoloživim otvorima na svakom uglu baze mašine. Razmak između otvora baze je 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Dobro zategnite.

Pregled pre upotrebe

⚠ UPOZORENJE



Pre svake upotrebe pregledajte mašinu za narezivanje navoja i otklonite sve probleme da biste smanjili opasnost od povređivanja strujnim udarom, nagnečenjem ili na druge načine, i da biste onemogućili oštećivanje mašine za narezivanje navoja.

1. Proverite da li je uređaj za zamrzavanje cevi isključen iz struje i da li se prekidač REV/OFF/FOR nalazi u položaju OFF.
2. U potpunosti očistite ulje, mazivo ili prljavštinu sa mašine za narezivanje navoja, uključujući ručice i upravljačke elemente. Ovo olakšava pregled i pomaže u zaštiti mašine ili komandi od klizanja u vašim rukama. Čistite i održavajte aparat u skladu sa Uputstvima za održavanje.
3. Proverite na mašini za narezivanje navoja sledeće:
 - Stanje kabla i utikača na oštećenja ili izmena.
 - Da li je sve ispravno sastavljeno, održavano i kompletno.
 - Bilo kakav deo koji je slomljen, potrošen, nedostaje, pogrešno je poravnan ili spojen i ima li drugih oštećenja.
 - Postojanje i rad nožnog prekidača. Proverite da li je priključen nožni prekidač, da li je u dobrom stanju, da li lako menja stanje i ne zaglavljuje.
 - Da li postoje nalepnice sa upozorenjem i da li su čitljive (Slika 1).
 - Stanje oštrica noževa, kružnog noža i razvrtača. Tup ili oštećen rezni alat povećava veličinu potrebne sile, postiže loše rezultate i povećava rizik od povreda.
 - Bilo koje drugo stanje koje može uticati na bezbednost i sprečiti normalan rad.

Ako utvrdite probleme, ne upotrebljavajte mašinu za narezivanje nareza dok ih ne otklonite.
4. Proverite svaku drugu opremu i izvršite njeno održavanje u skladu sa uputstvima kako biste bili sigurni da će raditi ispravno.

Podešavanje mašine i radnog područja

⚠ UPOZORENJE



Podesite mašinu za narezivanje nareza i koristite je u skladu sa ovim procedurama da biste smanjili opasnost od povređivanja usled strujnog udara, prevrtanja mašine, upetljavanja, udaranja, nagnječenja i drugih uzroka, i da ne bi došlo do oštećenja same mašine za narezivanje nareza.

Pričvrstite mašinu za stabilno postolje ili radni sto. Poduprite cev na odgovarajući način. Time ćete smanjiti opasnost od pada cevi, zakretanja i ozbiljnog povređivanja.

Nemojte koristiti mašinske nareznice bez ispravnog nožnog prekidača. Nožni prekidač vam omogućava bolju kontrolu tako što vam dozvoljava da isključite motor mašine pomeranjem noge.

1. U radnom području proverite sledeće:

- Odgovarajuće osvetljenje.
- Da nema zapaljivih tečnosti, isparenja ili prašine koja može da se zapali. Ako postoje, nemojte raditi u prostoru dok izvor ne bude identifikovan, uklonjen ili ispravljen i prostor ne bude u potpunosti provetren. Mašina za narezivanje nareza nije otporna na eksploziju i može stvarati varnice.
- Očistite, poravnajte, stabilizujte, osušite mesto za svu opremu i za operatera.
- Dobra ventilacija. Nemojte koristiti prekomerno u malim i zatvorenim prostorijama.
- Propisno uzemljite električnu utičnicu odgovarajućeg napona. Proverite potreban napon mašine na natpisnoj pločici. Utikač sa tri pola ili GFCI utikač možda nisu dobro uzemljeni. Ukoliko niste sigurni, neka ovlašćeni električar proveri utičnicu.

2. Proverite cev na kojoj treba narezati navoj i povezane priključke. Uskladite odgovarajuću opremu sa poslom, *pogledajte specifikacije*. Koristite isključivo za narezivanje ravnih cevi. Nemojte narezivati navoje na cevi sa priključcima ili drugim dodacima. Time se povećava opasnost od zaplitanja.

3. Transportujte opremu do radnog prostora. *Pogledajte Priprema mašine za transport* u vezi informacija.

4. Proverite da li je oprema koja će se koristiti, pravilno pregledana i sklopljena.
5. Potvrdite da se prekidač REV/OFF/FOR nalazi u položaju OFF.
6. Proverite da li su u nareznoj glavi ispravni noževi i da li su pravilno postavljeni. Ako je potrebno, postavite i/ili podesite noževe u nareznoj glavi. *Pogledajte poglavlje Postavljanje i upotreba narezne glave* za više detalja.
7. Zanesite rezač, razvrtač i nareznu glavu na gore dalje od rukovaoca. Vodite računa da budu stabilni i da neće pasti u radnom prostoru.
8. Ako je cev duža od posude za opiljke na prednjem kraju mašine ili više od 2' (0,6 m) van zadnjeg dela mašine, upotrebite podupirače cevi kako bi je oslonili i sprečili cev i mašinsku nareznicu da se prevrnu ili padnu. Postavite podupirače cevi u liniji sa stezačima mašine, približno na 1/3 razdaljine od kraja cevi do mašine. Dužim cevima će biti potrebno više od jednog podupirača cevi. Koristite isključivo podupirače cevi namenjene za ovu svrhu. Neodgovarajući podupirači cevi ili pridržavanje cevi rukom mogu dovesti do povreda usled prevrtanja ili uplitanja.
9. Ograničite pristup ili postavite štitnike ili barikade kako bi stvorili slobodan prostor od najmanje 3' (1 m) oko mašinske nareznice i cevi. Ovo pomaže u sprečavanju nerukovaoca da dođu u kontakt sa mašinom ili cevi i smanjuje rizik od prevrtanja ili uplitanja.
10. Postavite nožni prekidač kako je prikazano na *slici 18* kako bi omogućili ispravan radni položaj.
11. Proverite nivo RIDGID ulja za narezivanje navoja. Uklonite foku za opiljke i uvodni sklop; proverite da li je sito filtera potpuno zaronjeno u ulje. *Pogledajte Održavanje sistema za ulje*.
12. Sa prekidačem REV/OFF/FWD u poziciji FOR, sprovedite napojni kabl neometanom putanjom. Čistim rukama ukopčajte kabl za napajanje u utičnicu koja je adekvatno uzemljena. Pazite da svi priključci budu na suvom i podignuti sa zemlje. Ako kabl za napajanje nije dovoljno dugačak, upotrebite produžni kabl koji:
 - Je u dobrom stanju.
 - Posедуje utikač sa tri zubca kao onaj na mašinskoj nareznici.
 - Ima specifikaciju za upotrebu napolju.
 - Poseduje adekvatnu veličinu provodnika. Za produžne kablove dužine do 50' (15,2 m) koristite AWG 14 (2,5 mm²) ili veće. Za produžne kablove dužine do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) koristite AWG 12 (2,5 mm²) ili veće.

13. Izvršite proveru pravilnog rada mašinske nareznice. Sa rukama podalje:

- Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF. Pritisnite i otpustite nožni prekidač. Stezač bi trebao da se okreće suprotno od kazaljke, gledano iz pravca klizača (pogledajte Sliku 22). Ponovite to uz položaj REV – stezač bi trebao da se okreće u pravcu kazaljke. Ukoliko se mašina za narezivanje navoja ne okreće u ispravnom smeru ili nožni prekidač ne kontroliše rad mašine, nemojte da koristite mašinu dok se ne popravi.
- Pritisnite i zadržite nožni prekidač. Proverite pokretne delove da nisu pogrešno poređani, ili pogrešno ukopčani, da nema čudnih zvukova ili nekog drugog neobičnog stanja. Skinite stopalo sa nožnog prekidača. Ako otkrijete bilo kakvo neobično stanje, nemojte da koristite mašinu dok se ne popravi.
- Postavite nareznu glavu u upotrebni položaj. Pritisnite i zadržite nožni prekidač. Proverite protok ulja kroz nareznu glavu. Skinite stopalo sa nožnog prekidača. Po potrebi pogledajte poglavlje "Održavanje sistema za ulje".

14. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF i svim rukama isključite mašinu iz struje.

Postavljanje i upotreba narezne glave

Mašina za narezivanje navoja 1224 se može koristiti uz mnoštvo RIDGID narezni glavica za narezivanje navoja na cevima i zavrtnjima. Pogledajte RIDGID katalog za druge raspoložive narezne glave.

Nareznim glavama potreban je jedan komplet noževa za svaku od sledećih veličina cevi: ($\frac{1}{4}$ " i $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " i $\frac{3}{4}$ "), (1" do 2") i (2 $\frac{1}{2}$ " do 4"). NPT/NPSM noževi se moraju koristiti u NPT nareznim glavama a BSPT/BSPP noževi se moraju koristiti u BSPT nareznim glavama – dimenziona ploča je označena za svaku od njih.

Nareznim glavama koje koriste Bolt noževe potreban je namenski komplet noževa za svaku posebnu veličinu navoja.

Pogledajte RIDGID katalog za noževe dostupne za vašu nareznu glavu.

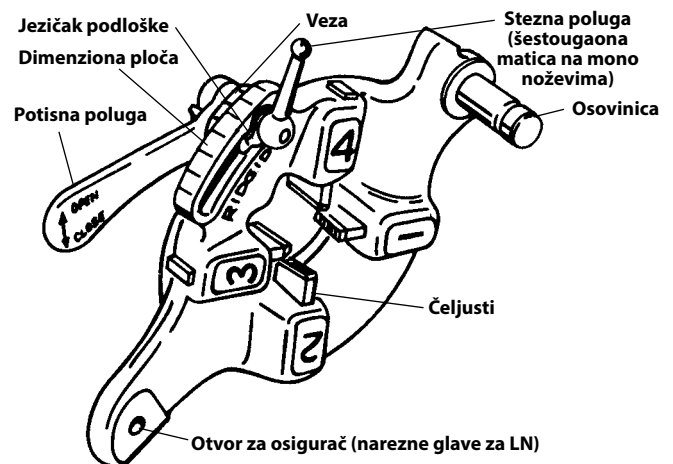
Nakon promene/podešavanja noževa, uvek izvršite probno narezivanje kako bi proverili ispravnu veličinu navoja.

Skidanje/postavljanje narezne glave

Umetnite/uklonite osovinicu narezne glave u spojni otvor u klizaču. Potpuno umetnuta, narezna glava će stajati na svom mestu. Kada je postavljena, narezna glava se može zakretati na osovinici kako bi se poravnala sa cevi ili se može zaokrenuti nagore i pomeriti da ne smeta kod upotrebe sekača ili razvrtača.

Brzo-otvarajuće narezne glave

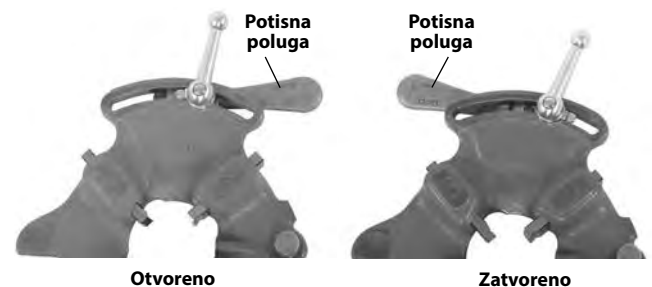
Brzo-otvarajuće narezne glave modeli 713/913 i 541/542 Bolt. Brzo otvarajuće narezne glave se otvaraju i zatvaraju manuelno po dužinama navoja koje je odredio korisnik.



Slika 3 – Brzo-otvarajuća narezna glava

Postavljanje/promena noževa

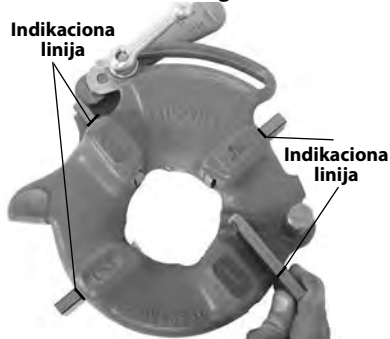
1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN (Slika 4).



Slika 4 – Pozicija otvoreno/zatvoreno

3. Otpustite steznu polugu približno tri okreta.
4. Podignite jezičak podloške izvan proreza u dimenzionoj ploči. Pomerite podlošku do kraja proreza (Slika 5).
5. Uklonite nareznice iz narezne glave.

6. Ubacite prikladne noževe u nareznu glavu, numerisnom ivicom nagore, dok



Slika 5 – Postavljanje noževa

indikaciona linija ne dođe do ivice narezne glave (pogledajte Sliku 5). Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.

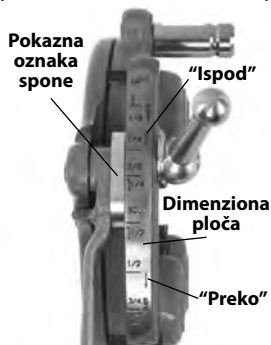
7. Pomerite pokaznu oznaku spone, tako da se poravna sa oznakom odabrane veličine na dimenzionoj ploči. Podesite umetanje noža tako da dozvoljava kretanje. Jezičak podloške bi trebao da bude u prorezu levo.

8. Zategnite steznu polugu.

Podešavanje veličine navoja

1. Postavite nareznu glavu po uputstvima mašinske nareznice i pomerite je u položaj za narezivanje.
2. Otpustite steznu polugu.
3. Počnite sa poravnavanjem pokazne oznake spone sa oznakom odabrane veličine na dimenzionoj ploči. Na Mono i Bolt nareznim glavama, postavite pokaznu oznaku spone na liniju na dimenzionoj ploči. Za navoje zavrtnja pomoću univerzalne narezne glave, postavite sve noževe za zavrtnj na liniju BOLT na dimenzionoj ploči (Slika 6).

4. Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu oznaku spone malo van oznake na dimenzionoj ploči u smeru oznaka OVER (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili UNDER (manji prečnik navoja, više zavoja).



Slika 6 – Podešavanje veličine navoja

5. Zategnite steznu polugu.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

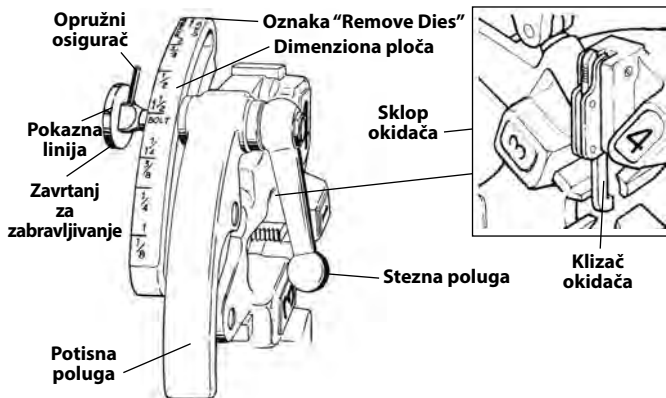
Na kraju navoja:

- Konusni cevni navoji – Ivica narezane cevi se dodiruje sa ivicom noža broj 1.
- Navoji zavrtnja – Narežite navoj odabrane dužine – pažljivo proverite da li postoji bilo kakva neusaglašenost delova.

Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN, uvlačeći noževe.

Samo-otvarajuće narezne glave

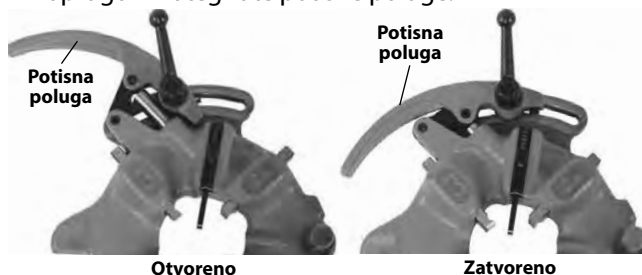
Samo-otvarajuće narezne glave obuhvataju modele 711 NPT RH i 911 BSPT RH nareznih glava. Za veličine cevi od 1/2" do 2" za otvaranje narezne glave kada je navoj završen, može se koristiti okidač. Kod ravnih navoja i navoja zavrtnjeva veličine 1/8" do 3/8" a po želji i za druge veličine, narezna glava se otvara manuelno kada je navoj završen.



Slika 7 – Univerzalna samo-otvarajuća narezna glava

Postavljanje/promena noževa

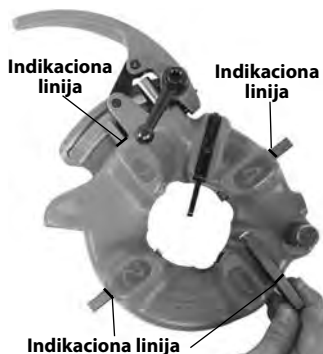
1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Uverite se da je sklop okidača otpušten i narezna glava OTVORENA povlačenjem okidača od narezne glave. Dok otpuštate sklop okidača držite se podalje od oprugom nategnute potisne poluge.



Slika 8 – Otvorena/zatvorena pozicija

3. Otpustite steznu polugu približno šest punih okreta.
4. Izvucite sigurnosni zavrtnj iz proreza na dimenzionoj ploči tako da opružni osigurač zaobiđe prorez. Postavite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa oznakom REMOVE DIES (uklonite nareznice).

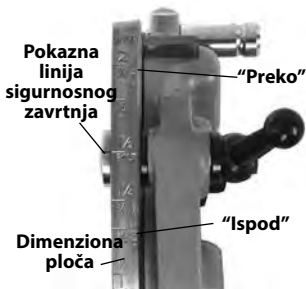
- Uklonite nareznice iz narezne glave.
- Ubacite prikladne noževe u nareznu glavu, numerisnom ivicom nagore, dok indikaciona linija ne dođe do ivice narezne glave (*pogledajte Sliku 9*). Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.
- Pomerite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa oznakom odabrane veličine. Podesite umetanje noža tako da dozvoljava kretanje.
- Vodite računa da je opružni osigurač usmeren prema oznaci REMOVE DIES.
- Zategnite steznu polugu.



Slika 9 – Postavljanje noževa

Podešavanje veličine navoja

- Postavite nareznu glavu po uputstvima mašinske nareznice i pomerite je u položaj za narezivanje.
- Otpustite steznu polugu.
- Postavite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa odabranom oznakom veličine na dimenzionoj ploči.
- Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu liniju sigurnosnog zavrtnja malo van oznake na dimenzionoj ploči u smeru oznaka OVER (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili UNDER (manji prečnik navoja, više zavoja).
- Zategnite steznu polugu.



Slika 10 – Podešavanje veličine navoja

Podešavanje klizača okidača

Postavite klizač okidača u skladu sa veličinom cevi na kojoj se narezuju navoji (*pogledajte sliku 11*).

- $\frac{1}{2}$ " i $\frac{3}{4}$ " – Kraj cevi bi trebao da dodiruje stopicu klizača okidača.
- 1" to 2" – Kraj cevi bi trebao da dodiruje telo klizača okidača.

Za

- Cevi od $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " i $\frac{3}{8}$ "
- Duži i kraći navoji
- Narezivanje navoja na zavrtnju

Gurnite klizač okidača nagore da ne smeta. Narezna glava se mora otvoriti ručno.



Slika 11 – Podešavanje klizača okidača

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Kada koristite okidač on će ostvariti kontakt sa ivicom cevi, što će prouzrokovati da se narezna glava otvori automatski. Držite se podalje od oprugom nategnute potisne poluge kada dođe do njenog otpuštanja.

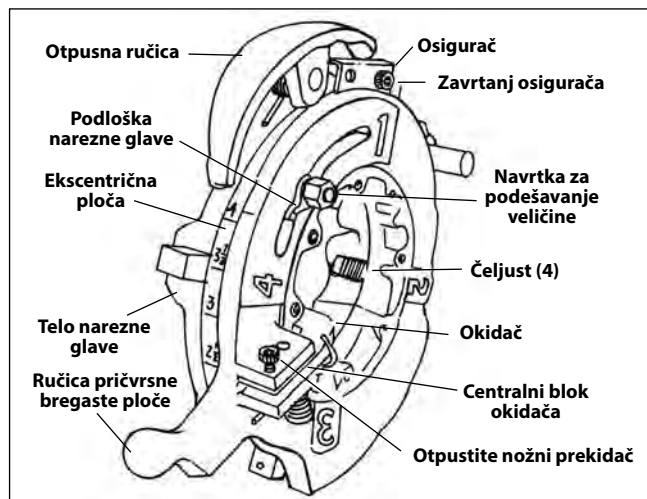
Kako bi otvorili nareznu glavu ručno (uz podignuti klizač okidača), na kraju navoja:

- Konusni cevni navoji – Ivica cevi se dodiruje sa ivicom noža broj 1.
- Ravni navoji i navoji zavrtnja – Narežite navoj odabrane dužine – pažljivo proverite da li postoji bilo kakva neusaglašenost delova.

Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN, uvlačeći noževe.

714/914 Samoovarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa

Samoovarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa model 714 (NPT/NPSM) and 914 (BSPT/BSPP) se koriste na mašinskoj nareznici 1224 za cevi veličine 2 $\frac{1}{2}$ " i 4". Ove narezne glave se mogu podesiti za narezivanje konusnih ili ravnih navoja.



Slika 12 – Samoovarajuća narezna glava sa uzmicanjem noževa

Postavljanje/promena noževa

1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Vodite računa da je okidač otpušten/narezna glava se otvara povlačenjem okidača od narezne glave. Držite se podalje od pokretnih delova napetih oprugom u toku otpuštanja.
3. Otpustite navrtku za podešavanje i izdignite podlošku narezne glave iz proreza.

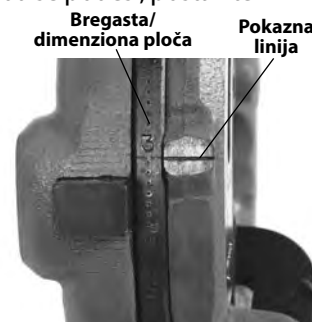


Slika 13 – Postavljanje noževa

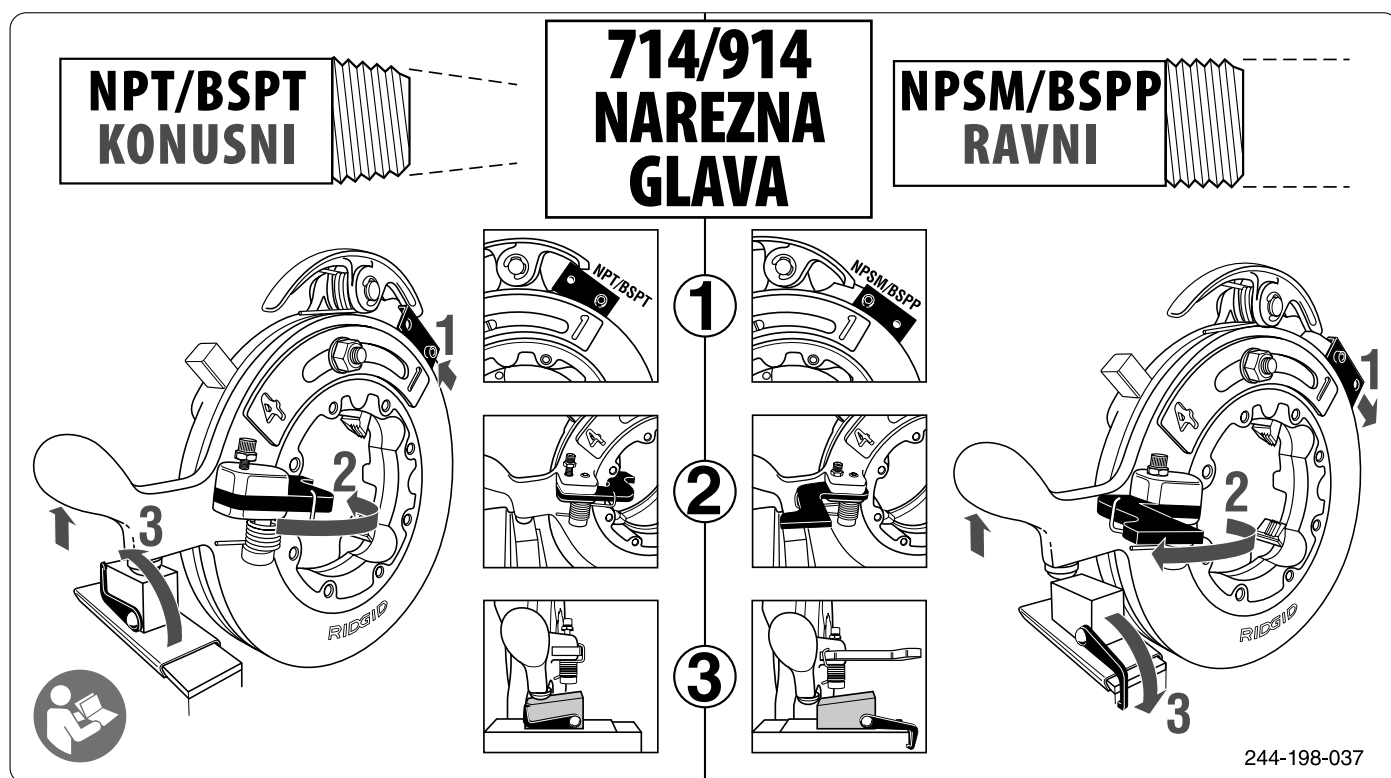
4. Rotirajte breg prema većim veličinama cevi dok navrtka za podešavanje ne dođe do kraja proreza.
5. Uklonite nareznice iz narezne glave.
Ubacite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, numerisanom ivicom nagore. Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave (pogledajte sliku 13). Noževi poseduju džep koji zahvata loptasti držač u nareznoj glavi kada je pravilno postavljen. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.
6. Rotirajte breg da podesite željenu veličinu.
7. Jezičak podloške bi trebao da bude u prorezu levo. Zategnite navrtku za podešavanje.

Podešavanje veličine navoja

1. Postavite nareznu glavu po uputstvima mašinske nareznice i pomerite je u položaj za narezivanje.
2. Otpustite navrtku za podešavanje.
3. Postavite pokaznu liniju na željenu oznaku veličine na bregastoj/dimenzionoj ploči.
4. Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu liniju malo van oznake na bregu/dimenzionoj ploči u smeru većim veličinama + (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili u smeru manjih veličina - (manji prečnik navoja, više zavoja) koje se mogu videti na bregu/dimenzionoj ploči.
5. Zategnite navrtku za podešavanje.



Slika 14 – Podešavanje veličine navoja



Slika 15 – Podešavanja za konusne ili ravne cevne navoje

Podešavanja za konusne ili ravne cevne navoje

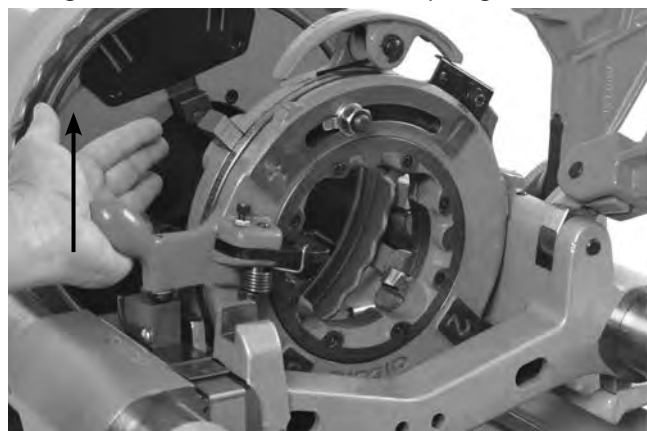
- Za konusne navoje (NPT ili BSPT u zavisnosti od narezne glave), podešavanja prikazana na referentnoj Slici 15, su na "UNUTRA".
 - Postavite osigurač **unutra** prema otpusnoj ručici. Učvrstite osigurač pomoću zavrtnja gurnutog kroz otvor označen sa "NPT/BSPT".
 - Pomerite okidač **unutra** prema cevi.
 - Otključajte zatvarač i dopustite sinusoidnoj poluzi da se pomeri **unutra** prema nareznoj glavi. Rotirajte zatvarač pored sinusoidne poluge kako bi je zaštitili.
- Za ravne navoje (NPSM ili BSPP u zavisnosti od narezne glave), podešavanja prikazana na referentnoj Slici 15, su na "SPOLJA".
 - Postavite osigurač **spolja** dalje od otpusne ručice. Učvrstite osigurač pomoću zavrtnja gurnutog kroz otvor označen sa "NPSM/BSPP".
 - Pomerite okidač **spolja** dalje od cevi i pritegnite zavrtnj okidača kako bi ga zadržali na mestu.
 - Povucite sinusoidnu polugu prema **spolja** dalje od narezne glave i rotirajte zatvarač nadole kako bi ga zakačili za klizač. Na kraju klizača postoji otvor za zatvarač.

Priprema narezne glave za narezivanje

Spustite nareznu glavu u položaj za narezivanje.

Čvrsto pritisnite ručicu pričvrstne bregaste ploče kako bi napeli/zatvorili nareznu glavu (Slika 16).

- Kada je podešen za konusne navoje, okidač će se zakačiti prema cevi a sferna površina pričvrstne bregaste ploče će se oslanjati na sinusoidnu polugu.
- Kada je podešena za ravne navoje, otpusna ručica će zahvatiti žleb na pričvrstnoj bregastoj ploči. Narezna glava neće dodirivati sinusoidnu polugu.



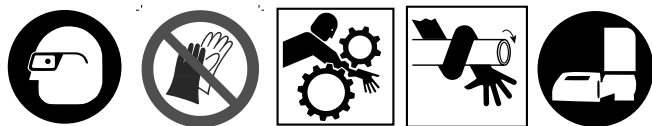
Slika 16 – Zatvaranje narezne glave sa uzmicanjem noževa

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

- Konusni navoji: na kraju navoja sferna površina na pričvrstnoj bregastoj ploči će se pomeriti sa sinusoidne poluge, otvarajući nareznu glavu.
- Ravni navoji: narežite željenu dužinu i ručno otvorite nareznu glavu pritiskom na otpusnu ručicu – pazite na bilo kakvu interferenciju delova.

Uputstva za rad

⚠ UPOZORENJE



Nemojte nositi rukavice ili labavu odeću. Rukavi i jakne treba da budu zakopčani. Široka odeća može da se uhvati u delove koji se okreću i na taj način da izazove povrede sa prelomima.

Ruke držite podalje od cevi i delova koji se okreću. Zaustavite mašinu pre brisanja navoja ili zavrtnja priključaka. Ne previjajte se preko mašine ili cevi. Kako biste sprečili povrede prouzrokovane uplitanjem, nagnječenjem ili udarom, pustite mašinu da se potpuno zaustavi pre doticanja cevi ili stezača mašine.

Nemojte koristiti ovu mašinu za postavljanje ili uklanjanje (pričvršćivanje ili otpuštanje) priključaka. Ovo može prouzrokovati povrede usled udara ili nagnječenja.

Nemojte koristiti mašinsku nareznicu bez ispravnog nožnog prekidača. Nemojte nikad blokirati nožni prekidač u poziciji ON (uključeno) tako da ne može kontrolisati mašinsku nareznicu. Nožni prekidač vam omogućava bolju kontrolu tako što vam dozvoljava da isključite motor mašine pomeranjem noge. Ako se uplitanje dogodi a napajanje motora se nastavi, bićete uvučeni u mašinu. Ova mašina ima visok moment pritezanja i na taj način može da zavrne odeću oko vaše ruke ili delova tela toliko jako da može da polomi kosti ili izazove udar ili druge povrede.

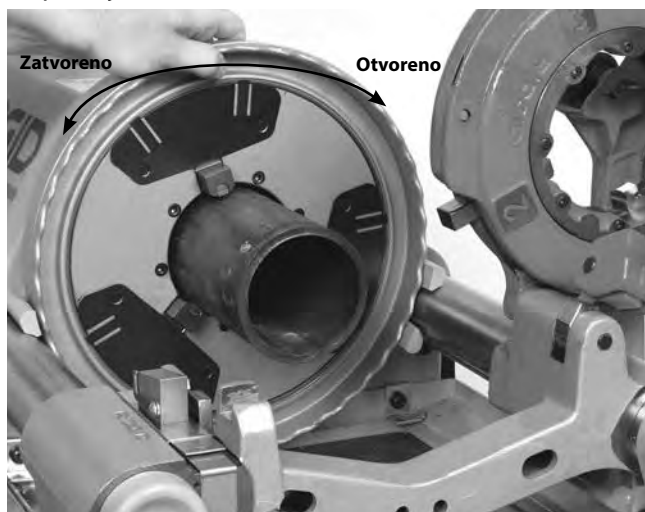
Jedna osoba mora da kontroliše radni proces i nožni prekidač. Nemojte da radite sa više od jednom osobom. U slučaju nezgode radnik na mašini mora da ima kontrolu nad nožnim prekidačem.

Sledite uputstva za upotrebu da biste smanjili rizik od povreda usled zaplitanja, udaranja, lomova i drugih uzroka.

1. Vodite računa da mašina i radna okolina budu propisno namešteni i da je radno područje bez posmatrača i drugih stvari koje odvrćaju pažnju. Rukovaoc je jedina osoba koja treba biti prisutna u prostoru dok mašina radi.

Rezač, razvrtač i narezna glava treba da budu udaljeni od rukovaoca, nemojte ih postavljati u radni položaj. Vodite računa da budu stabilni i da neće pasti. Potpuno otvorite stezače mašinske nareznice.

2. Umetnite cev kraću od 2' (0,6 m) sa prednje strane mašine. Duže cevi provucite kroz obe strane tako da duži deo izlazi kroz zadnji deo mašinske nareznice. Proverite da li je postolje pravilno postavljeno.
3. Ako je potrebno označite cev. Postavite cev tako da deo koji treba da se seče ili kraj koji treba da se razvrti ili da se na njega nareže navoj bude udaljen približno 6" (150 mm) od prednje strane stezača. Ako je bliže, klizač može udariti u mašinu tokom narezivanja navoja i oštetiti je.
4. Okrenite uređaj za centriranje na zadnjoj strani u smeru kazaljke (gledano iz pravca zadnje strane mašine) kako bi se pričvrstio za cev. Vodite računa da je cev centrirana u ulošcima. Ovo poboljšava oslanjanje cevi i daje bolje rezultate.
5. Okrenite točak prednjeg stezača suprotno od kazaljke (gledano iz pravca prednje strane mašine) kako bi se pričvrstio za cev. Vodite računa da je cev centrirana u ulošcima. Upotrebite ponovljene i snažne okrete točka suprotno od kazaljke kako biste učvrstili cev u prednjem stezaču.



Slika 17 – Narezivanje cevi



Slika 18 – Pravilan radni položaj

6. Zauzmite pravilan radni položaj kako bi održavali kontrolu mašine i cevi (pogledajte Sliku 18).
- Stanite na stranu prekidača REV/OFF/FOR uz odgovarajući pristup alatu i prekidaču.
 - Uverite se da možete kontrolisati nožni prekidač. Još uvek nemojte da nagazite nožni prekidač. U slučaju nezgode morate da imate mogućnost otpuštanja nožnog prekidača.
 - Budite sigurni da imate dobru ravnotežu i ne morate da se suviše istežete.

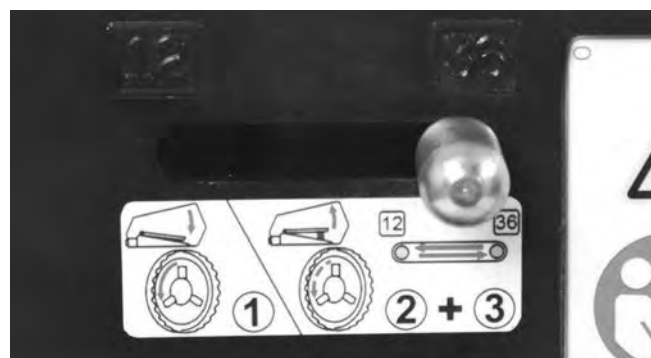
Promena radne brzine

Mašina 1224 poseduje dve radne brzine – 12 i 36 o/min. 36 o/min. se mogu koristiti za sečenje i razvrtanje cevi do 4" i narezivanje navoja na cevi do 2". 12 o/min. treba koristiti za narezivanje cevi od 2½" i većih ili za drugu primenu uz visoki obrtni momenat kao što je primena na nerđajućem čeliku, materijalu visoke tvrdoće itd. Ako se mašina 1224 zaustavi dok radi na 36 o/min., odmah otpustite nožni prekidač i promenite brzinu na 12 o/min.

Nemojte menjati radnu brzinu u toku sečenja, razvrtanja ili narezivanja navoja. Bilo kakvo opterećenje mašine može sprečiti promenu stepena prenosa. Kako bi promenili radnu brzinu:

1. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
2. Pritisnite i otpustite nožni prekidač kako bi pokrenuli okretanje stezača.
3. Dok se stezač okreće (ali je nožni prekidač otpušten) pomerite prekidač za promenu brzine.

Ovi koraci odgovaraju onima na nalepnici birača brzine (Slika 19).



Slika 19 – Nalepnica prekidača za promenu brzine

Podešavanje ručnog točka klizača

Položaj ručnog točka klizača na mašini 1224 se može podesiti za veću poluznu silu.

1. Izvucite ručni točak iz klizača.
2. Okrenite ručni točak ¼ okreta. Ručka će se automatski aktivirati u novom položaju.

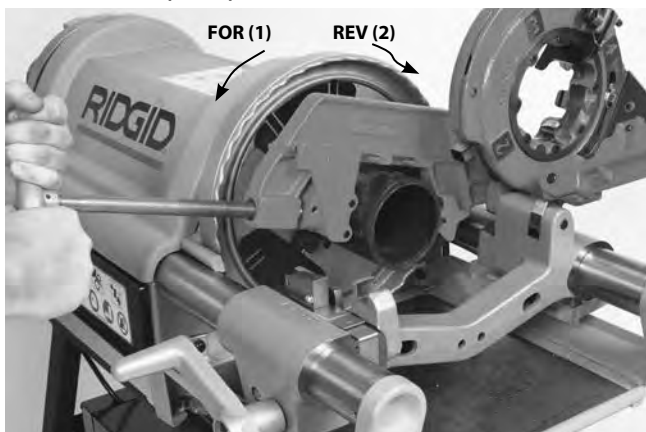


Slika 20 – Podešavanje ručnog točka klizača

Sečenje nožem br. 764

1. Otvorite rezač okretanjem zavrtnja za pomeranje, suprotno od kazaljke. Spustite rezač u položaj za sečenje iznad cevi. Pomerajte rezač iznad dela za sečenje pomoću točkića klizača i poravnajte kružni nož sa oznakom na cevi. Sečenje oštećenih ili delova cevi sa navojem može oštetiti kružni nož.

2. Zategnite ručicu zavrtnja za pomeranje sekača kako bi doveli kružni nož čvrsto u kontakt sa cevi dok držite kružni nož poravnat sa oznakom na cevi.
3. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
4. Uхватite sa obe ruke ručicu za pomeranje sekača cevi (Slika 21).
5. Pritisnite nožni prekidač.
6. Zatežite ručicu za pomeranje pola okreta po obrtu cevi, sve dok se cev ne preseče. Agresivnije zatezanje ručice smanjuje radni vek kružnog noža i povećava rapavost ivice cevi. Nemojte cev pridržavati rukom. Pustite da odsečeni komad bude oslonjen klizačem mašinske nareznice i podupiračem cevi.



Slika 21 – Rezanje cevi pomoću rezača 764/mašinsko obrtanje

7. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
8. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
9. Podignite sekač u položaj udaljen od rukovaoca.

Razvrtnje sa razvrtačem br. 744

1. Postavite razvrtač u položaj za razvrtnje. Vodite računa da je čvrsto pozicioniran kako bi sprečili njegovu pomeranje tokom upotrebe.
2. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
3. Uхватite sa obe ruke točkić klizača.
4. Pritisnite nožni prekidač.
5. Okrenite točkić klizača kako bi pomerili razvrtač do ivice cevi. Primenite blagi pritisak na točkić kako bi uveli razvrtač u cev, kako bi uklonili rapavost.



Slika 22 – Razvrtnje cevi pomoću razvrtača

6. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
7. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
8. Pomerite razvrtač dalje od rukovaoca.

Narezivanje navoja na cev

Zbog različitih karakteristika cevi, uvek napravite testni navoj pre nego što napravite prvi navoj toga dana ili kada menjate veličinu cevi, raspored ili materijal.

1. Spustite nareznu glavu u položaj za narezivanje. Proverite da li su noževi ispravni za cev koja se narezuje i pravilno postavljeni. Pogledajte poglavlje "Postavljanje i upotreba narezne glave" za informacije o promeni i podešavanju noževa.
2. Zatvorite nareznu glavu.
3. Izaberite pravu radnu brzinu za ovu primenu.
4. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj FOR.
5. Uхватite sa obe ruke točkić klizača.
6. Pritisnite nožni prekidač.
7. Proverite da li ulje za narezivanje teče kroz nareznu glavu.
8. Okrenite točkić klizača kako bi pomerili nareznu glavu do ivice cevi. Primenite blagu silu na točkić da zahvatite cev nareznom glavom. Kada narezna glava započne sa narezivanjem navoja na cev, sila na točkiću klizača više nije potrebna.

Kada koristite nareznu glavu 714/914 da biste kreirali konusni navoj, kada okidač aktivira mehanizam uzmicanja, ako je narezna glava odmaknuta od cevi, narezaćete preveliki navoj.



Slika 23 – Narezivanje navoja na cev (prikazana je narezna glava 714)

9. Ruke držite podalje od rotirajuće cevi. Vodite računa da klizač ne udari u mašinu. Kada je narezivanje završeno, otvorite nareznu glavu (ako se ne otvori automatski). Nemojte pokrenuti mašinu unazad (REV) dok su noževi u zahvatu.
10. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
11. Stavite prekidač REV/OFF/FOR u položaj OFF.
12. Okrenite točkić klizača da pomerite nareznu glavu iza kraja cevi. Podignite nareznu glavu u položaj udaljen od rukovaoca.
13. Uklonite cev iz mašine i proverite navoj. Nemojte koristiti mašinu za postavljanje ili skidanje priključaka na navoj.

Narezivanje navoja na profilima/zavrtnjima

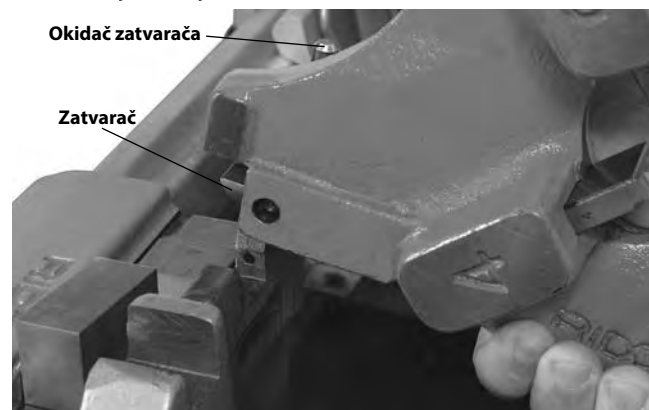
Narezivanje navoja na zavrtnjima je slično procesu narezivanja navoja na cevi. Prečnik profila ne sme preći spoljni prečnik navoja.

Kod narezivanja navoja na zavrtnj, moraju se koristiti odgovarajući noževi i narezne glave. Navoji na zavrtnju mogu biti bilo koje potrebne dužine, samo vodite računa da klizač ne udari u mašinu. Ako su potrebni dugi navoji:

1. Na kraju hoda klizača, ostavite nareznu glavu zatvorenom, skinite stopalo sa nožnog prekidača i prebacite prekidač REV/OFF/FOR na poziciju OFF.
2. Otvorite stezač i pomerite klizač i radni komad do kraja mašine.
3. Ponovo stegnite šipku i nastavite sa narezivanjem.

Narezivanje levog navoja

Narezivanje levog navoja je slično procesu narezivanja desnog navoja. Kako bi narezali levi navoj, potrebne su narezne glave i noževi za levi navoj. Blokirate nareznu glavu (Slika 24). Pokrenite mašinu unazad (REV) tokom narezivanja navoja.



Slika 24 – Zatvarač na LH nareznoj glavi

Obaranje ivica cevi

1. Postavite noževe za obaranje ivica kao prilikom *procedure* "Postavljanje/promena noževa".
Nož za obaranje ivica (označen sa "2") mora ići u žleb broj 2, narezne glave. Uvodni noževi nemaju oznaku i koriste se u žljebovima narezne glave 1, 3 i 4. Za informacije o umetanju noževa, pogledajte odgovarajuća uputstva za nareznu glavu.
2. Kod nareznih glava 714 i 914 podesite NPSM/BSPP za rezanje ravnih navoja.
3. Pratite uputstva za rezanje navoja cevi.

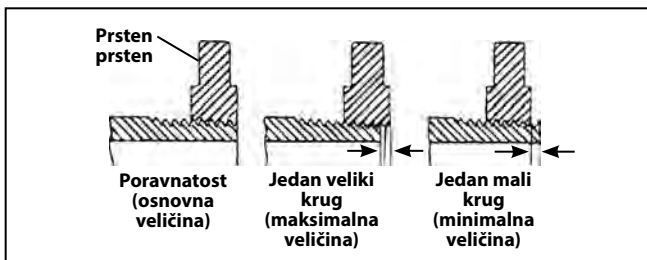
Pomerite nareznu glavu u položaj za narezivanje i zatvorite je. Pomerite klizač kako bi doveli noževe u kontakt sa cevi i primenite laganu silu kako bi formirali željenu oborenu ivicu. U nekim slučajevima, veličina se možda mora neznatno podesiti (IZNAD ili ISPOD) tako da uvodni noževi prelaze preko cevi izvan prečnika.

Uklanjanje cevi iz mašine

1. Uz prekidač REV/OFF/FOR na poziciji OFF i cev koja miruje, primenite snažne, ponovljene okrete točka u pravcu kazaljke kako bi otpustili cev iz stezača. Otvorite prednji stezač i uređaj za centriranje na zadnjoj strani. Nemojte dohvatati stezač ili uređaj za centriranje.
2. Čvrsto uhvatite cev i uklonite je iz mašine. Pažljivo držite cev jer navoj još može biti vruć i mogle bi da postoje rapavost i oštre ivice.

Provera navoja

- Pošto ste uklonili cev iz mašine, očistite navoj.
- Vizuelno proverite navoj. Navoji treba da budu glatki i kompletni, i treba da imaju dobar oblik. Ako primetite prekide na navoju, valove, da su navoji tanki ili da je cev donekle izgubila okrugli oblik, navoj možda neće moći dobro da zaptiva. Pogledajte *Tabelu sa rešavanjem problema* radi pomoći u određivanju ovih pitanja.
- Proverite veličinu navoja.
 - Najbolja metoda za proveru veličine navoja je pomoću mernog prstena. Postoje razne vrste mernih prstenova i njihova upotreba se može razlikovati od onoga što je prikazano na.
 - Čvrsto zategnite merni prsten na navoj.
 - Pogledajte koliko se kraj cevi proteže kroz merni prsten. Kraj cevi treba da bude u istoj ravni sa mernim prstenom, plus ili minus jedan krug. Ako merni prsten pokaže da navoj nije dobar, isecite ga, podesite nareznu glavu i narežite novi navoj. Korišćenje neadekvatnog navoja može dovesti do curenja.



Slika 25 – Provera veličine navoja

- Ako nemate merni prsten kojim biste proverili veličinu navoja, možete da iskoristite novi, čisti priključak kakav inače treba staviti na navoj i time izmeriti njegovu veličinu. Kod NPT navoja veličine 2" i manje, treba ih iseći tako da se čvrsta veza između cevi i armature dobije kada se armatura okrene za 4 do 5 krugova, dok kod BSPT navoja 3 kruga. Kod NPT navoja od 2½" do 4" pritezanje rukom bi trebalo da bude 5,5 do 7 nareza a kod BSPT navoja bi trebalo da bude 4 nareza.
- Podesite navoj prema odgovarajućem poglavlju "Podešavanje veličine navoja" pod naslovom "Podešavanje i upotreba narezne glave".
 - Proverite sistem u skladu sa lokalnim propisima i uobičajenom praksom.

Priprema mašine za transport

- Vodite računa da je prekidač REV/OFF/FOR u poziciji OFF i da je kabl iskopčan iz utičnice.

- Očistite opiljke i drugi otpad iz posude za opiljke. Pre pomeranja, uklonite ili pričvrstite svu opremu i materijal na mašini i postolju kako bi sprečili padanje ili prevrtanje. Očistite svo ulje ili otpatke sa poda.
- Postavite sekač, razvrtač i nareznu glavu u radni položaj.
- Namotajte kabl napajanja i kabl nožnog prekidača.
- Podizanje i pomeranje radite sa pažnjom i pridržavajte se uputstva za postolje. Vodite računa o težini mašine.



Slika 26 – Mašina spremna za transport

Uputstva za održavanje

⚠ UPOZORENJE

Uverite se da je prekidač za REV/OFF/FOR na poziciji OFF i da je gajtan mašine izvučen iz utičnice pre nego što krenete sa održavanjem ili podešavanjem.

Održavajte mašinu za narezivanje navoja u skladu sa ovim procedurama da biste smanjili opasnost od povređivanja usled strujnog udara, upetljavanja i drugih uzroka.

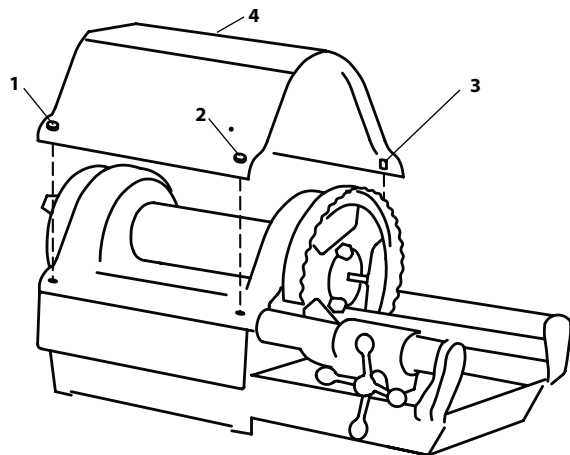
Čišćenje

Nakon svake upotrebe iz posude za opiljke ispraznite opiljke iz sklopa fioke za opiljke i obrišite sve ostatke ulja. Obrišite ulje sa izloženih površina, posebno delove sa relativnim kretanjem kao što su šine klizača.

Ako ulošci čeljusti ne hvataju i moraju da se očiste, uklonite naslage opiljaka cevi itd. pomoću žičane četke

Skidanje/postavljanje gornjeg poklopca

Gornji poklopac je pričvršćen zavrtnjima u uglovima. Zavrtnji su pričvršćeni za poklopac kako se ne bi izgubili. Kada skidate ili postavljate poklopac, otpuštajte ili zatežite zavrtnje poklopca u tri koraka kako bi omogućili poklopcu da se pomera i savija. *Za raspored otpuštanja/zatezanja pogledajte Sliku 27.* Nemojte da rukujete mašinom za narezivanje navoja sa skinutim poklopcem.



Slika 27 – Raspored zatezanja/otpuštanja gornjeg poklopcsa

Podmazivanje

Jednom mesečno (ili češće ako je potrebno) podmažite sve izložene pokretne delove (kao što su šine klizača, točkovi rezača, zavrtnaj za pomeranje rezača, ulošci čeljusti i obrtne tačke) lakim uljem za podmazivanje. Uvek obrišite višak ulja sa izložene površine.

Svakih 2-6 meseci, u zavisnosti od upotrebe, skinite gornji poklopac i pomoću pištolja za podmazivanje nanesite EP (ekstremni pritisak) mast na bazi litijuma na mazalice ležajeva vratila (Slika 28).

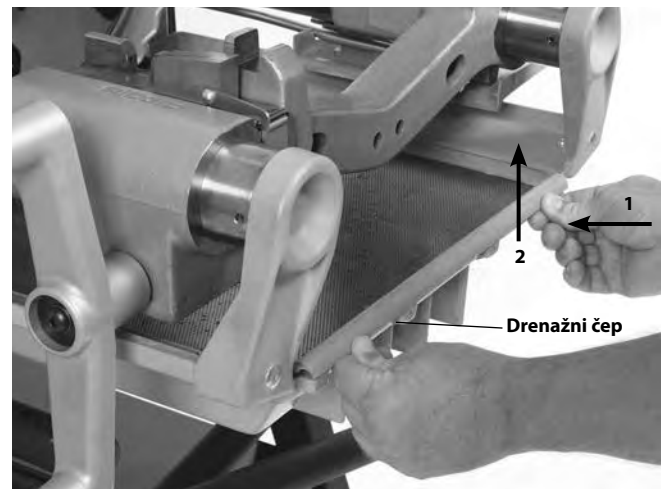
Nemojte da rukujete mašinom za narezivanje navoja sa skinutim poklopcem. Nakon podmazivanja mašine odmah vratite poklopac.



Slika 28 – Mazalice

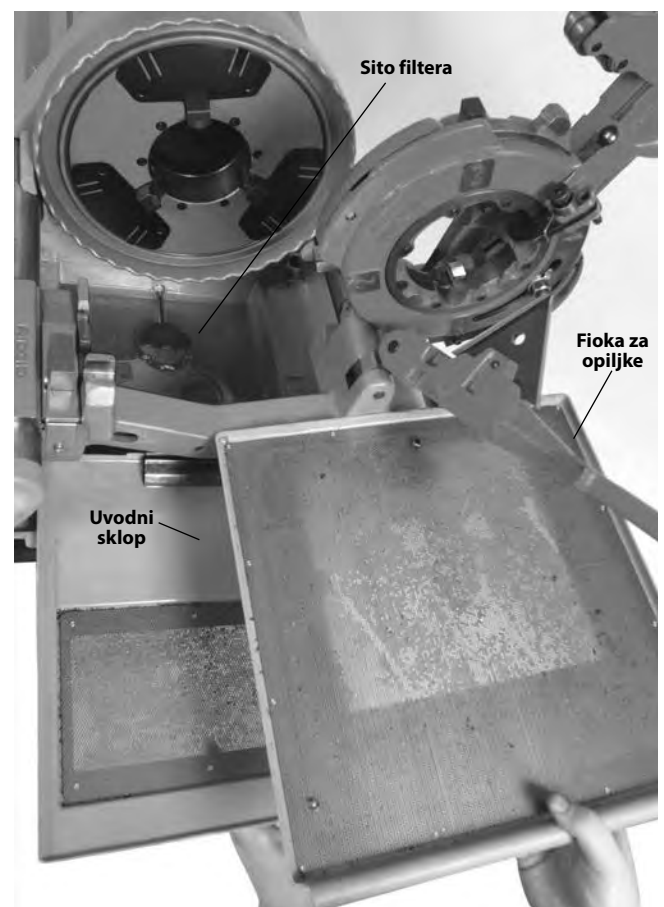
Održavanje sistema za ulje

Kako bi uklonili fioku za opiljke, gurnite je prema prednjem stezaču (1) i podignite (2) (pogledajte sliku 29).



Slika 29 – Uklanjanje fiok za opiljke

Održavajte čistoću sita na filteru zbog dovoljnog protoka ulja. Sito uljnog filtera je smešteno na dnu rezervoara za ulje. Otpustite zavrtnaj koji drži filter pričvršćen za bazu, skinite filter sa uljne linije i očistite ga. Nemojte obavljati rad mašinom ako ste skinuli sito uljnog filtera.



Slika 30 – Sklop sita na filteru

Zamenite ulje za narezivanje navoja kada postane zaprljano ili zagađeno. Kako bi izdrenirali ulje, postavite posudu ispod drenažnog čepa na kraju rezervoara i skinite čep. Očistite naslage sa dna rezervoara. Za dobijanje navoja visokog kvaliteta i maksimalnog radnog veka noževa, koristite RIDGID ulje za narezivanje navoja. Rezervoar u bazi sadrži približno 5 qt (4,7 l) ulja za narezivanje navoja.

Uljna pumpa bi trebalo da se sama nalije ako je sistem očišćen. Ako se to ne dogodi, to pokazuje da je pumpa istrošena i da bi trebalo da se servisira. Nemojte pokušati da nalijete pumpu.

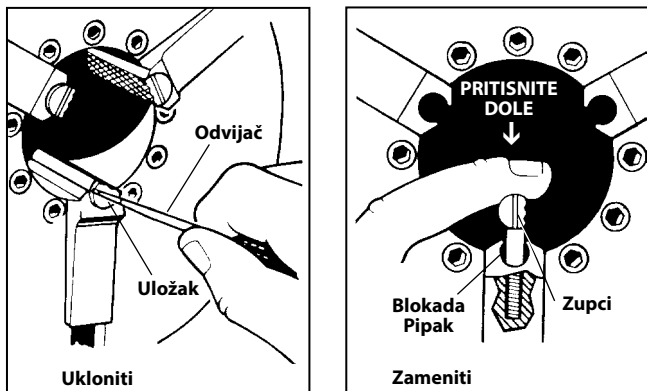
Zamena kružnog noža br. 764

Ako se kružni nož istupi ili polomi, izvucite osigurač kružnog noža iz okvira i proverite istrošenost. Ako je potrebno, zamenite osovinicu i instalirajte novi kružni nož (pogledajte RIDGID katalog). Podmažite osigurač lakim uljem za podmazivanje.

Zamena uložaka čeljusti

Ako su se uložci čeljusti istrošili i ne hvataju cev, moraju se zameniti.

1. Stavite odvijač u prorez uložka i zaokrenite ga 90 stepeni u bilo kom smeru. Uklonite uložak (Slika 31).



Slika 31 – Zamena reznih umetaka

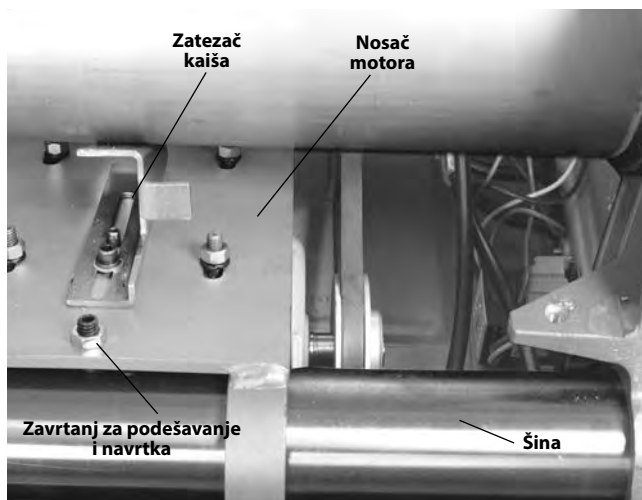
2. Postavite uložak bočno na osigurač i pritisnite nadole koliko je moguće (Slika 31).
3. Držite uložak čvrsto dole i okrenite ga odvijačem, tako da zupci budu usmereni nagore.

Zategnutost/zamena zupčastog v-kaiša

Kada podmazujete mazalice, proverite zategnutost v-kaiša. Primenite umerenu silu prstom (oko 4 funte (2 kg)) na sredinu kaiša. Kaiš bi se trebao ugnuti približno 1/8" (3mm) (Slika 32).

1. Otpustite zavrtanj za podešavanje i navrtku od 5/16" koji pričvršćuju nosač motora za šinu.

2. Otpustite zavrtanj od 1/4" koji drži zatezač kaiša i povucite zatezač kaiša unazad.
3. Pri zameni kaiša, otpustite četiri stezača koji drže motor za nosač motora i pomerite motor prema remenici. Skinite i zamenite kaiš. Pomerite motor od remenice i pričvrstite stezače koji drže motor za nosač.
4. Gurnite zatezač kaiša prema napred dok se kaiš pravilno ne zategne. Zavrtanj od 1/4" zategnite.
5. Pričvrstite zavrtanj za podešavanje i navrtku od 5/16" koji pričvršćuju nosač motora za šinu.



Slika 32 – Nosač motora i zatezač kaiša

Opcionalna oprema

⚠ UPOZORENJE

Da biste smanjili opasnost od ozbiljnog povređivanja koristite isključivo opremu koja je posebno konstruisana i predviđena za upotrebu sa RIDGID 1224 mašini za narezivanje navoja.

Kataloški br.	Br. modela	Opis
26212	764	Nož kružnog tipa od 1/4" to 4"
26217	744	Razvrtač tipa sečiva od 1/4" do 4"
34577	–	Sečivo razvrtača od 1/4" do 4"
26187	–	Uložak čeljusti i komplet točkića za cev obloženu polietilenom (PE)
Narezne glave		
26132	711	Univerzalna samootvarajuća R.H. NPT
26142	713	Univerzalna brzootvarajuća L.H. NPT
26152	714	Samootvarajuća sa uzmicanjem noževa R.H., NPT
26137	911	Univerzalna samootvarajuća R.H., BSPT
26147	913	Univerzalna brzootvarajuća L.H., BSPT
26157	914	Samootvarajuća sa uzmicanjem noževa R.H., BSPT
26162	541	Brzootvarajuća sa rezom L.H./R.H. (Veličine 1/4" do 1")
26167	542	Brzootvarajuća sa rezom L.H./R.H. (Veličine 1 1/8" do 2")
55447	725	Narezna glava za sečenje-narezivanje
57497	–	Komplet noževa za narezivanje navoja od 2 1/2" do 3 1/2"

Kataloški br.	Br. modela	Opis
57507	–	Samo nož za narezivanje od 2½" do 3½"
57492	–	Komplet noževa za narezivanje od 4"
57502	–	Samo nož za narezivanje od 4"
55452	766	Sekač tipa sečiva
58712	–	Nož alata za odsecanje (za 766)
Postolja		
92457	100A	Univerzalno postolja sa nogama i posudom
92462	150A	Univerzalno postolja sa točkovima i posudom
92467	200A	Univerzalno postolja sa točkovima i kutijom sa fiokama
22563	–	Čelična kutija
Stezači cevne spojnice		
51005	819	Stezač cevne spojnice ½" do 2" NPT
68160	819	Stezač cevne spojnice ½" do 2" BSPT
34157	419	Stezači cevne spojnice 2½" do 2" NPT
34162	419	Stezači cevne spojnice 3" NPT
34167	419	Stezači cevne spojnice 4" NPT
34172	419	Stezači cevne spojnice 2½" BSPT
34177	419	Stezači cevne spojnice 3" BSPT
34182	419	Stezači cevne spojnice 4" BSPT

Za kompletan spisak RIDGID opreme koja je na raspolaganju za 1224 mašinu za narezivanje nareza pogledajte katalog kompanije RIDGID Tool na mreži na www.RIDGID.eu or ili pozovite Odeljenje tehničke službe na (800) 519-3456, U SAD-u i Kanadi.

Informacije u vezi ulja za narezivanje navoja

Pročitajte i sledite sva uputstva na etiketi i bezbednosnom listu (SDS) ulja za narezivanje navoja. Pakovanje i SDS sadrže posebne informacije u vezi RIDGID ulja za narezivanje navoja, uključujući identifikaciju rizika, prvu pomoć, gašenje požara, mere u slučaju ispuštanja, rukovanje i čuvanje, ličnu zaštitnu opremu, odlaganje i transport. SDS možete pronaći na www.RIDGID.eu ili ga dobiti ako kontaktirate Odeljenje za tehničke usluge kompanije Ridge Tool na (800) 519-3456 ako ste u SAD ili Kanadi, ili na rttechservices@emerson.com.

Skladištenje mašine

▲ UPOZORENJE Mašina za narezivanje navoja se mora držati u zatvorenom prostoru ili mora biti dobro pokriven po kišnom vremenu. Skladištite ovu mašinu u zaključanom prostoru izvan domašaja dece i osoba koje nisu upoznate sa mašinama za narezivanje navoja. U rukama korisnika koji nisu obučeni mašina može prouzrokovati teške povrede.

Servisiranje i popravke

▲ UPOZORENJE

Neodgovarajuće servisiranje ili popravak može učiniti mašinu opasnom za rad.

Uputstva za održavanje će se pobrinuti za najčešće servisne potrebe ove mašine. Sve probleme koji nisu navedeni u ovom poglavlju treba da otkloni ovlašćeni servisni tehničar firme RIDGID.

Alat treba da odnesete u nezavisni ovlašćeni servisni centar ili da ga vratite proizvođaču. Koristite isključivo RIDGID® servisne delove.

Za dodatne informacije o vama najbližem ovlašćenom RIDGID servisnom centru ili pitanjima u vezi popravke ili servisa:

- Obratite se svom lokalnom RIDGID distributeru.
- Posetite www.RIDGID.eu da biste pronašli lokalnog zastupnika kompanije RIDGID.
- Kontaktirajte sa Tehničkim servisnim sektorom firme Ridge Tool na rttechservices@emerson.com, ili u Americi i Kanadi nazovite (800) 519-3456

Odstranjenje

Delovi mašine za narezivanje navoja sadrže vredne materijale koji se mogu reciklirati. Pronađite lokalne firme koje se bave reciklažom. Odstranite sastavne delove i otpadno ulje u skladu sa svim primenjivim zakonskim propisima. Kontaktirajte lokalnu instituciju za upravljanje otpadom za više informacija.



Za EU države: Ne bacajte električnu opremu sa otpadom iz domaćinstva!

U skladu sa Evropskom smernicom 2012/19/EU o električnoj i elektronskoj opremi koja predstavlja otpad i njenj primeni u lokalnom zakonodavstvu, električnu opremu koju više ne možete upotrebiti morate odvojeno sakupljati i odlagati na odgovarajući, ekološki način.

Lociranje i uklanjanje kvarova

PROBLEM	MOGUĆI RAZLOZI	REŠENJE
Pokidani navoji.	Oštećene, sastrugane ili istrošene nareznice. Nepravilno ulje za narezivanje. Nedovoljno ulja za narezivanje. Zaprljano ili zagađeno ulje. Narezna glava nije ispravno poravnata sa cevi. Neodgovarajuća cev. Narezna glava nije ispravno postavljena. Klizač se ne kreće slobodno po šinama.	Zamenite nareznice. Koristite isključivo RIDGID® ulje za narezivanje navoja. Napunite rezervoar za ulje. Zamenite RIDGID® ulje za narezivanje navoja. Očistite opiljke, prljavštinu ili drugi strani materijal između narezne glave i klizača. Preporučena upotreba na crnim ili galvanizovanim čeličnim cevima. Previše tanak zid cevi – koristite cevi veličine 40 ili teže. Podesite nareznu glavu kako bi dobili ispravnu veličinu navoja. Očistite i podmažite šine klizača.
Neokrugli ili izlomljeni navoji.	Premali komplet narezne glave. Zid cevi je suviše tanak.	Podesite nareznu glavu kako bi dobili ispravnu veličinu navoja. Koristite cevi čija klase 40 ili veće.
Tanki navoji.	Pogrešno raspoređeni noževi u nareznoj glavi. Nasilno okretanje ručice za pomeranje klizača tokom narezivanja navoja. Otpušteni zavrtnji pokrivne ploče narezne glave.	Pravilno rasporedite noževe u nareznoj glavi. Kada noževi započnu narezivanje, nemojte silom okretati ručicu za pomeranje klizača. Pustite klizač da se sam pokreće. Zategnite zavrtnje.
Nema protoka ulja za rezanje.	Nema ulja za rezanje ili mu je nizak nivo. Začepljeno uljno sito. Narezna glava nije u položaju (DOWN) za narezivanje.	Napunite rezervoar za ulje. Očistite sito. Pomerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
Motor radi ali mašina ne radi.	Labav zupčasti v-kaiš. Dotrajao zupčasti v-kaiš.	Zategnite zupčasti v-kaiš. Zamenite zupčasti v-kaiš.
Cev ispada iz čeljusti.	Ulošci čeljusti prepuni otpadaka. Istrošeni ulošci čeljusti. Cev nije pravilno centrirana u ulošcima čeljusti. Stezač ne stoji čvrsto oko cevi.	Očistite uloške čeljusti žičanom četkom. Zamenite uloške čeljusti. Proverite da li je cev centrirana u ulošcima čeljusti, koristite uređaj za centriranje na zadnjoj strani. Primenite snažne ponovljene okrete točka kako bi zategnuli stezač.

Резьбонарезной станок

1224



⚠ ВНИМАНИЕ!

Прежде чем пользоваться инструментом, внимательно прочитайте данное Руководство по эксплуатации. Непонимание и несоблюдение содержания данного руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

Резьбонарезной станок модели 1224

Запишите ниже серийный номер и сохраните серийный номер, указанный на фирменной табличке.

Серийный
№

Содержание

Бланк для записи серийного номера станка	455
Знаки безопасности	457
Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента	457
Безопасность в рабочей зоне	457
Электробезопасность.....	458
Личная безопасность.....	458
Использование и уход за электроинструментом	458
Обслуживание.....	459
Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом	459
Предупреждения по безопасному использованию резьбонарезного станка	459
Описание, технические характеристики и стандартное оборудование	460
Описание	460
Технические характеристики.....	461
Стандартные принадлежности.....	461
Сборка и установка	462
Установка на подставках.....	462
Установка на верстаке	462
Предэксплуатационный осмотр	462
Подготовка станка и рабочей зоны	463
Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки	464
Снятие/установка резьбонарезной головки	464
Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки	464
Вставка/замена гребенок.....	465
Настройка размера резьбы.....	465
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы	465
Самооткрывающиеся резьбонарезные головки	466
Вставка/замена гребенок.....	466
Настройка размера резьбы.....	466
Регулировка рычага защелки.....	467
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы	467
Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714/914	467
Вставка/замена гребенок.....	467
Настройка размера резьбы.....	468
Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы	468
Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы	469
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы	469
Руководство по эксплуатации	469
Изменение рабочей частоты вращения	470
Регулировка ручного маховичка каретки.....	471
Резка с использованием трубореза № 764	471
Зенкование с использованием зенковки № 744	472
Нарезание резьбы на трубе.....	472
Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте	473
Нарезание левой резьбы	473
Скашивание кромок на трубе.....	473
Демонтаж трубы со станка	473
Проверка резьбы.....	473
Подготовка станка к транспортировке.....	474
Инструкция по техническому обслуживанию	474
Чистка.....	474
Снятие/установка верхней крышки	475
Смазка	475
Техническое обслуживание системы смазки.....	475
Замена режущего ролика трубореза № 764.....	476
Замена вставных губок.....	476
Натяжение/замена клинового ремня	476
Дополнительное оборудование	477
Информация о масле для резьбонарезки	477
Хранение инструмента	477
Поиск и устранение неисправностей	478
Обслуживание и ремонт	478
Утилизация	478
Поиск и устранение неисправностей	478
Декларация о соответствии требованиям ЕС	Внутренняя сторона задней обложки
Пожизненная гарантия	Задняя обложка

* Перевод исходных инструкций

Знаки безопасности

В данном руководстве по эксплуатации и на станке обозначения техники безопасности и сигнальные слова используются для сообщения важной информации по безопасности. В данном разделе приведено пояснение значения этих сигнальных слов и обозначений.



Это обозначение опасности. Оно используется, чтобы предупредить вас о потенциальной опасности получить травму. Соблюдайте требования всех сообщений по технике безопасности, которые следуют за данным знаком, чтобы избежать возможных травм или летального исхода.



ОПАСНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к летальному исходу или к значительной травме.



ВНИМАНИЕ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к летальному исходу или к значительной травме.



ОСТОРОЖНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или к травме средней тяжести.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ указывает на информацию, относящуюся к защите имущества.



Этот символ означает "внимательно прочитайте руководство по эксплуатации перед использованием оборудования". Руководство по эксплуатации содержит важную информацию по безопасной и правильной работе с оборудованием.



Этот символ означает "всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками или закрытые защитные очки при транспортировке или эксплуатации этого оборудования, чтобы снизить угрозу повреждения глаз".



Этот знак указывает на риск того, что пальцы, руки, одежда или иные предметы могут попасть между шестернями или другими вращающимися деталями, что может привести к защемлению.



Этот знак указывает на риск того, что пальцы, ноги, одежда или другие предметы могут быть захвачены и/или намотаны на вращающиеся детали, что может привести к травмам или переломам.



Этот символ указывает на опасность поражения электрическим током.



Этот символ указывает на риск опрокидывания станка, что может привести к травмам или переломам.



Этот символ означает "запрещается надевать перчатки для работы со станком для снижения риска затягивания в движущиеся детали".



Этот символ означает "всегда используйте pedalный выключатель при работе с резьбонарезным станком/силовым приводом".



Этот символ означает "запрещается отсоединять pedalный выключатель для снижения риска травмирования".



Этот символ означает "запрещается блокировать pedalный выключатель (запирать в положении ВКЛ) для снижения риска травмирования".

Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента*

ВНИМАНИЕ

Прочтите все предупреждения по безопасному использованию, изучите инструкции, иллюстрации и технические характеристики, предоставляемые с этим электроинструментом. Несоблюдение всех перечисленных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!

Используемый в предупреждениях термин «электроинструмент» относится к электроинструментам с питанием от сети (со шнуром питания) и от аккумулятора (без шнура питания).

Безопасность в рабочей зоне

- Рабочая зона должна быть расчищена и хорошо освещена. Несчастные случаи происходят, как правило, в загроможденных и слабоосвещенных зонах.
- Запрещается использовать электроинструменты во взрывоопасных средах, то есть при наличии горючих жидкостей, газов или пыли. Электроинструмент создает искры, которые могут привести к воспламенению пыли или газов.

* Текст, приведенный в разделе «Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента» в данном руководстве, извлечен дословно, как требуется, из действующего стандарта EN 62841-1. В этом разделе содержатся общие правила техники безопасности для различных видов электроинструментов. Не все меры предосторожности распространяются на все электроинструменты, к данному электроинструменту применяются не все меры предосторожности.

- **Не допускается присутствие детей и посторонних лиц во время работы с электроинструментом.** Отвлечение внимания может привести оператора к потере управления оборудованием.

Электробезопасность

- **Вилки на шнурах питания электроинструмента должны подходить к сетевым розеткам. Запрещается какое-либо изменение конструкции вилки. Запрещается использование любых переходных вилок для электроинструмента с заземлением (заземленного).** Использование немодифицированной вилки и соответствующей розетки снижает опасность поражения током.
- **Не следует прикасаться к заземленным поверхностям, например, трубам, нагревателям, печам и холодильникам.** В противном случае, если тело человека заземлено, риск поражения током повышается.
- **Запрещается подвергать электроинструмент воздействию дождя или влаги.** Проникновение воды внутрь электроинструмента увеличивает опасность поражения электрическим током.
- **Следует надлежащим образом обращаться со шнуром электропитания. Запрещается использовать шнур питания для переноски или передвижения инструмента, а также для отключения его от электросети. Следует оберегать шнур питания от воздействия высокой температуры, масел, острых кромок или движущихся деталей.** Поврежденные и запутанные шнуры увеличивают опасность поражения электрическим током.
- **При эксплуатации электроинструмента вне помещения следует использовать соответствующий удлинитель.** Применение шнура электропитания, предназначенного для эксплуатации вне помещений, снижает риск поражения электрическим током.
- **Если приходится применять электроинструмент во влажном месте, следует использовать источник электропитания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО).** Использование УЗО снижает опасность поражения электрическим током.

Личная безопасность

- **Будьте внимательны, контролируйте выполняемые действия и пользуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Запрещается использовать электроинструмент, находясь в состоянии усталости или под действием наркотиков, алкоголя или лекарственных препаратов.** Потеря внимания даже на секунду при работе с электроинструментами может привести к серьезным травмам.

- **Используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки.** Использование в соответствующих условиях пылезащитной маски, ботинок с нескользящими подошвами, каски, берушей или других защитных средств снижает травмоопасность.
- **Не допускайте непреднамеренного запуска электроинструмента. Прежде чем брать электроинструмент в руки, переносить его или подключать к источнику постоянного и (или) батарейного питания, удостоверьтесь, что переключатель находится в положении "ВЫКЛ".** Переноска электроинструментов с пальцем на переключателе или подзарядка инструмента с переключателем в положении "ВКЛ." может привести к несчастному случаю.
- **Перед включением электроинструмента следует убрать любые гаечные ключи.** Регулировочный или гаечный ключ, оставленный присоединенным к вращающейся детали, может привести к травме.
- **Не пытайтесь дотянуться. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.** Это обеспечивает более уверенное управление электроинструментом в непредвиденных ситуациях.
- **Следует надевать подходящую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения. Оберегайте волосы и одежду от движущихся частей.** Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части.
- **При возможности подсоединения к пылесосам и пылесборникам проследите за тем, чтобы они были подключены и использовались правильно.** Использование пылесборников способствует снижению рисков, связанных с пылью.
- **Не допускайте состояния расслабленности и пренебрежения правилами безопасности, которые могут возникнуть при постоянном использовании инструмента.** Неосторожное действие может за долю секунды привести к серьезной травме.

Использование и уход за электроинструментом

- **Не перегружайте электроинструмент. Используйте соответствующий инструмент для каждого типа работы.** Правильный выбор электроинструмента в соответствии с его предназначением обеспечивает более качественное, безопасное и быстрое выполнение работы.
- **Не используйте электроинструмент с неисправным выключателем.** Инструмент, который нельзя включить или выключить, представляет опасность и нуждается в ремонте.

- Отсоедините вилку от источника питания и/или извлеките аккумуляторную батарею из электроинструмента, прежде чем производить какие-либо регулировки, замену принадлежностей или убрать инструмент на хранение. Такие меры предосторожности снижают риск непреднамеренного включения инструмента.
- Храните неиспользуемые электроинструменты вдали от детей. Не допускайте использования электроинструмента лицами, не работавшими ранее с электроинструментом и не ознакомленными с данными инструкциями. Электроинструменты представляют опасность в руках неквалифицированных пользователей.
- Выполняйте надлежащее техническое обслуживание электроинструмента и его принадлежностей. Следите за тем, чтобы движущиеся части были отрегулированы и закреплены. Устраняйте поломки деталей или любые другие факторы, которые могут отрицательно повлиять на работу инструмента. В случае выхода электроинструмента из строя его необходимо отремонтировать до начала работы. Неисправное техническое состояние инструмента является причиной многих несчастных случаев.
- Следите за тем, чтобы режущий инструмент был острым и чистым. Режущий инструмент с острыми режущими кромками, за которым ведется надлежащий уход, режет заедает и более удобен в работе.
- Используйте электроинструменты, принадлежности, рабочие наконечники и пр. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия и цели эксплуатации. Использование электроинструмента не по назначению может стать причиной опасной ситуации.
- Следите за тем, чтобы ручки и хватные поверхности были сухими и чистыми; не допускайте попадания на них масла или смазки. Скользкие ручки и хватные поверхности препятствуют безопасному обращению и управлению инструментом в неподвижных ситуациях.

Обслуживание

- Ремонт электроинструмента должен осуществлять квалифицированный персонал с использованием идентичных запчастей на замену. Только таким образом гарантируется безопасность при использовании электроинструмента.

Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом

⚠ ВНИМАНИЕ

В данном разделе содержится важная информация о безопасности, имеющая отношение именно к данному инструменту.

Чтобы снизить риск поражения электротоком или получения другой тяжелой травмы, перед использованием резьбонарезного станка 1224 внимательно ознакомьтесь с указанными мерами предосторожности.

СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!

Храните данную инструкцию рядом с инструментом для ее использования оператором.

Предупреждения по безопасному использованию резьбонарезного станка

- Пол должен быть сухим, на нем не должно быть скользких материалов, таких как масло. Скользкий пол может стать причиной несчастного случая.
- Если заготовка выступает за пределы станка, ограничьте доступ в рабочую зону или оградите ее от посторонних лиц, чтобы обеспечить свободное пространство не менее одного метра (трех футов) от заготовки. Ограничение доступа или ограждение рабочей зоны вокруг заготовки снижает опасность затягивания в движущиеся детали.
- Не надевайте перчатки. Перчатки могут быть затянуты вращающимися деталями станка или трубой, что приведет к травме.
- Запрещается использовать станок для иных целей, таких как высверливание отверстий или вращение механизма лебедки. Нецелевое использование или изменение конструкции станка для его применения в других целях повышает опасность серьезной травмы.
- Прикрепляйте станок к верстаку или подставке. Для длинных тяжелых труб используйте трубные опоры. Этот практический метод предотвращает опрокидывание станка.
- Работая со станком, стойте с той стороны, где находится переключатель ручного управления. Управление станком с этой стороны устраняет необходимость тянуться к органам управления.

- **Оберегайте руки от вращающейся трубы и фитингов. Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу на трубе или привернуть фитинги. Дождитесь полной остановки станка, прежде чем прикасаться к трубе.** Этот практический метод снижает опасность затягивания во вращающиеся детали.
- **Запрещается использовать станок для установки или снятия (монтажа или разборки) фитингов.** Такое применение может привести к захватыванию, затягиванию в движущиеся детали и потере управления станком.
- **Запрещается использовать станок без надлежаще установленных крышек.** Открытые движущиеся детали повышают вероятность затягивания.
- **Запрещается использовать станок, если педальный выключатель сломан или отсутствует.** Педальный выключатель обеспечивает безопасное управление станком, например, отключение в случае затягивания в движущиеся детали.
- **Один человек должен контролировать рабочий процесс, управлять станком и педальным выключателем.** Во время работы станка в рабочей зоне должен находиться только оператор. Это позволяет снизить риск получения травм.
- **Запрещается проникать в передний зажимной патрон или в задний центрирующий патрон станка.** Это снижает опасность затягивания в движущиеся детали.
- **С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, а также инструкции и предупреждения, касающиеся всех используемых материалов и оборудования, до начала работы с этим инструментом.**

Если у вас возник вопрос, касающийся этого изделия RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID®.
- Чтобы найти контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID, войдите на сайт RIDGID.com.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rtctechservices@emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

Описание, технические характеристики и стандартное оборудование

Описание

Резьбонарезной станок RIDGID® модели 1224 представляет собой электроприводную машину, которая выполняет центрирование и зажим трубы, кабеля-провода или болтовой заготовки и их последующее вращение в процессе операций резки, зенкования и нарезания резьбы. Для установки резьбонарезных гребенок имеется широкий ассортимент резьбонарезных головок. Для орошения заготовки маслом для резьбонарезки в процессе операции нарезания резьбы предусмотрена встроенная система смазки.

С использованием надлежащих дополнительных принадлежностей резьбонарезной станок модели 1224 можно использовать для нарезания резьбы на трубах большего диаметра, изготовления "бочат" или патрубков с резьбой по всей длине, а также для накатки желобов. Станок 1224 можно также использовать для накатки стандартных желобков на трубах, а также для резки или зачистки труб с полимерным или пластиковым покрытием.



Рис. 1 – Резьбонарезной станок модели 1224

Технические характеристики

Нарезание резьбы.....	Труба 1/4" - 4" (6 - 100 мм) Болт 1/4" - 2" (6 - 50 мм)
Левая резьба.....	С использованием соответствующих резьбонарезных головок
Электродвигатель:	
Тип.....	Индукционный, однофазный (поставляются трехфазные модификации, обратитесь в компанию RIDGID)
Мощность.....	1 1/2 л.с. (1,12 кВт)
Напряжение	120 В, 60 Гц; 220/240 В, 50 Гц; Поставляются модификации с другим напряжением (См. каталог RIDGID)
Рабочая частота вращения.....	12/36 об/мин
Органы управления.....	Переключатель поворотного типа РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД (2/0/1) и педальный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ
Передний зажимной патрон.....	Быстрозажимной со сменными вставными губками реверсивного действия
Задний центрирующий патрон.....	Кулачкового действия
Резьбонарезные головки.....	Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок (см. в каталоге RIDGID)
Труборез.....	Модель 764, 1/4" - 4", с плавающей оправкой, самоцентрирующийся
Зенковка.....	Модель 744, 1/4" - 4" лезвийного типа
Система смазки	Емкость 5 кварт (4,7 л), насос героторного типа с самозаполнением, автоматическим реверсированием, постоянный поток масла
Вес	509 фунтов (231 кг)

Звуковое давление (L_{PA})* 79 дБ(А), К=3

Мощность звука (L_{WA})* 87 дБ(А), К=1.5

* Измерения уровня звука выполняются в соответствии со стандартизованным тестом согласно стандарту EN 62481-1.

- Уровни производимых шумов могут изменяться в зависимости от вашего местоположения и конкретного использования этих инструментов..
- Ежедневные уровни экспозиции шумам следует оценивать для каждого конкретного применения и при необходимости принимать соответствующие меры безопасности. В оценке уровней экспозиции следует учитывать время, в течение которого инструмент выключен и не используется. Это может значительно снизить уровень экспозиции в течение всего рабочего периода.

Стандартные принадлежности

Информацию о поставляемых принадлежностях с указанием конкретных каталожных номеров см. в каталоге RIDGID.

Табличка с серийным номером резьбонарезного станка находится на торце основания. Последние 4 цифры обозначают месяц и год его выпуска. (12 = месяц, 14 = год).



Рис. 2 – Серийный номер инструмента

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Выбор соответствующих материалов и способов установки, соединения и формовки предоставляется проектировщику системы и/или монтажнику. Выбор ненадлежащих материалов и методов может привести к выходу системы из строя.

Нержавеющая сталь и другие коррозионностойкие материалы могут загрязняться во время установки, соединения и обработки. Такое загрязнение может привести к коррозии и к преждевременному выходу трубы из строя. Тщательная оценка материалов и методов конкретных условий эксплуатации, в том числе применяемых химикатов и температуры, должна быть завершена до начала любых монтажных работ.

Сборка и установка

⚠ ВНИМАНИЕ



Для снижения риска тяжелых травм во время использования соблюдайте указанные процедуры надлежащей сборки станка.

Несоблюдение требования монтажа станка на устойчивый верстак или подставку может привести к опрокидыванию и серьезной травме.

Прежде чем выполнять сборку, следует отсоединить станок от электропитания и установить переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.

Используйте надлежащие способы подъема. Вес резьбонарезного станка RIDGID 1224 составляет 509 фунтов (231 кг).

Установка на подставках

Резьбонарезной станок можно устанавливать на различные подставки для резьбонарезных станков RIDGID. Информацию о подставках можно найти в каталоге RIDGID, а инструкции по установке – в правилах эксплуатации для соответствующей подставки.

Установка на верстаке

Станок можно установить на ровный устойчивый верстак. Чтобы установить станок на верстак, вставьте четыре болта $\frac{3}{8}$ " в отверстия, расположенные в каждом углу основания станка. Расстояние между отверстиями в основании составляет 19.88" x 15.5" (505 мм x 394 мм). Плотно затяните.

Предэксплуатационный осмотр

⚠ ВНИМАНИЕ



Перед каждым использованием следует проверить резьбонарезной станок и устранить малейшие неисправности, чтобы снизить риск серьезной травмы в результате поражения электротоком, заземления и пр., а также предотвратить повреждение станка.

1. Убедитесь, что резьбонарезной станок отключен от электропитания, и выключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.
2. Очищайте с резьбонарезного станка масло, смазку и грязь, особенно с рукояток и органов управления. Это облегчает осмотр и помогает предотвратить выскальзывание инструмента или органа управления из рук. Очищайте и обслуживайте машину согласно инструкциям по техническому обслуживанию.
3. Осмотрите резьбонарезной станок и проверьте следующее:
 - Отсутствие повреждений или видоизменений шнуров и вилок.
 - Правильность сборки, техническое состояние и комплектацию.
 - Отсутствие поломанных, изношенных, потерянных, несоосных или заедающих деталей или иных повреждений.
 - Наличие и работу педального выключателя. Убедитесь, что педальный выключатель присоединен, находится в исправном состоянии, плавно включается, выключается и не заедает.
 - Наличие и разборчивость предупреждающих наклеек (рис. 1).
 - Состояние режущих кромок резьбонарезных гребенок, режущего ролика и зенковки. Затупленные или поврежденные режущие инструменты повышают величину требуемого усилия, выполняют резку с низким качеством и увеличивают опасность травмирования.
 - Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной и нормальной эксплуатации.
4. Выполните осмотр и обслуживание используемого дополнительного оборудования в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями и убедитесь в его надлежащем функционировании.

При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем использовать резьбонарезной станок.

Подготовка станка и рабочей зоны

⚠ ВНИМАНИЕ



Подготовьте к работе резьбонарезной станок и организуйте рабочую зону в соответствии с указанными процедурами, чтобы снизить риск травмы в результате поражения электротоком, опрокидывания станка, затягивания в движущиеся детали, защемления и пр., а также предотвратить повреждение резьбонарезного станка.

Закрепите станок на устойчивую подставку или верстак. Обеспечьте надлежащую опору трубы. Это снизит риск падения трубы, опрокидывания и получения травмы.

Запрещается использовать резьбонарезные станки без исправно работающего pedalного выключателя. Pedальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрвав ногу с выключателя.

1. Проверьте рабочую зону по следующим позициям:

- Наличие соответствующего освещения.
- Отсутствие воспламеняющихся жидкостей, паров или пыли. При их наличии запрещается работать в этой зоне до тех пор, пока источник опасности не будет определен, удален или устранен, а зона тщательно проветрена. Резьбонарезной станок не является взрывобезопасным и может создавать искры.
- Наличие чистого, ровного, устойчивого и сухого места для оператора и всего оборудования.
- Наличие хорошей вентиляции. Запрещается интенсивно использовать инструмент в небольших замкнутых пространствах.
- Наличие надлежаще заземленной электрической розетки соответствующего напряжения. Требуемое напряжение проверьте по табличке с серийным номером станка. Наличие трех штырей или УЗО в розетке не означает, что она заземлена должным образом. При возникновении сомнений розетка подлежит проверке квалифицированным электриком.

2. Осмотрите трубу для нарезания резьбы и соответствующие фитинги. Выберите требуемое для выполнения задания оборудование, см. раздел *Технические характеристики*. Не используйте инструмент для нарезания резьбы на других трубах, кроме прямых заготовок. Запрещается нарезать резьбу на трубах с установлен-

ными фитингами или иной арматурой. Это повышает опасность затягивания в движущиеся детали.

3. Транспортируйте оборудование в рабочую зону. *Подробную информацию см. в разделе "Подготовка станка к транспортировке".*
4. Убедитесь, что применяемое оборудование надлежащим образом осмотрено и смонтировано.
5. Проверьте, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.
6. Проверьте, что в резьбонарезную головку вставлены и правильно установлены соответствующие гребенки. При необходимости вставьте и/или отрегулируйте гребенки в резьбонарезной головке. *Более подробную информацию см. в разделе Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки.*
7. Отведите труборез, зенковку и резьбонарезную головку максимально вверх от оператора. Убедитесь, что они надежно фиксируются и не падают на рабочую зону.
8. Если труба выступает за лоток для стружки впереди станка или на 2' (0,6 м) сзади станка, используйте опоры для труб, чтобы удерживать трубу и предотвратить опрокидывание или падение трубы и резьбонарезного станка. Установите опоры для труб на одной линии с зажимными патронами станка примерно на 1/3 расстояния от торца трубы до станка. Для более длинных труб может потребоваться более одной опоры. Используйте только опоры для труб, специально предназначенные для этой цели. Применение ненадлежащих опор для труб или удержание трубы рукой может стать причиной травмы в результате опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
9. Ограничьте доступ или установите ограждения или барьеры, чтобы обеспечить свободное пространство не менее 3' (1 м) вокруг резьбонарезного станка и трубы. Это поможет предотвратить касание трубы или станка посторонними лицами и снизить опасность опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
10. Чтобы обеспечить правильное рабочее положение, разместите pedalный выключатель, как показано на *Рис. 18*.
11. Проверьте уровень масла для резьбонарезки RIDGID. Извлеките выдвижной поддон в сборе и вставку; проверьте, что сетчатый фильтр в сборе полностью погружен в масло. *См. раздел "Техническое обслуживание системы смазки"*

12. При выключенном положении переключателя РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД проложите шнур по свободной траектории. Сухими руками вставьте шнур питания в розетку с надлежащим заземлением. Следите за тем, чтобы все электрические подключения оставались сухими и не соприкасались с землей. Если шнур питания имеет недостаточную длину, используйте удлинитель, отвечающий следующим требованиям:
- Находится в исправном состоянии.
 - Имеет вилку с тремя штырями, как и у резьбонарезного станка.
 - Предназначен для использования вне помещений.
 - Имеет провод надлежащего калибра. Для удлинительных шнуров длиной до 50' (15,2 м) используйте провод калибра 14 AWG (2,5 мм²) или больше. Для удлинительных шнуров длиной 50'-100' (15,2 м – 30,5 м) используйте провод калибра 12 AWG (2,5 мм²) или больше.
13. Проверьте надлежащее функционирование резьбонарезного станка. Чистыми руками:
- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД. Нажмите и отпустите pedalный выключатель. Зажимной патрон должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны каретки (см. Рис. 22.) Повторите это действие, установив переключатель в положение РЕВЕРС, при этом зажимной патрон должен вращаться по часовой стрелке. Если вращение выполняется в другом направлении, или pedalный выключатель не управляет работой резьбонарезного станка, не используйте станок, пока он не будет отремонтирован.
 - Нажмите и удерживайте pedalный выключатель. Проверьте движущиеся детали на предмет перекосов, заедания, посторонних шумов и других необычных состояний. Снимите ногу с pedalного выключателя. При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем использовать станок.
 - Установите резьбонарезную головку в положение использования. Нажмите и удерживайте pedalный выключатель. Проверьте поток масла через резьбонарезную головку. Снимите ногу с pedalного выключателя. При необходимости см. раздел "Техническое обслуживание системы смазки".
14. Переведите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и сухими руками отключите станок от электропитания.

Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки

Резьбонарезной станок 1224 можно использовать в комплекте с широким ассортиментом резьбонарезных головок RIDGID, предназначенных для нарезания резьбы на трубах и болтах. Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок см. в каталоге RIDGID.

Для резьбонарезных головок требуется один комплект гребенок для каждого из указанных ниже диапазонов диаметра трубы: (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4"), (от 1" до 2") и (от 2 1/2" до 4"). Гребенки NPT/NPSM предназначены для использования в резьбонарезных головках NPT, а гребенки BSPT/BSPP – для использования в резьбонарезных головках BSPT. На размерной планке нанесены отметки для тех и других.

Для резьбонарезных головок, использующих гребенки для болтов, требуется специальный комплект гребенок для каждого конкретного размера резьбы.

Ассортимент резьбонарезных гребенок, поставляемых для вашей резьбонарезной головки, см. в каталоге RIDGID.

Чтобы убедиться в правильности размера резьбы после замены/настройки гребенок, всегда выполняйте пробное нарезание резьбы.

Снятие/установка резьбонарезной головки

Вставьте/извлеките штырь резьбонарезной головки в соответствующее отверстие в каретке. При вставке штыря до упора резьбонарезная головка фиксируется на месте. После установки резьбонарезную головку можно свободно повернуть на штыре для совмещения с трубой или отвести вверх и в сторону для использования трубореза или зенковки.

Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки

К быстрооткрывающимся резьбонарезным головкам относятся модели 713/913 и головка для болтов 541/542. Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки открываются и закрываются вручную в соответствии с заданной длиной резьбы.

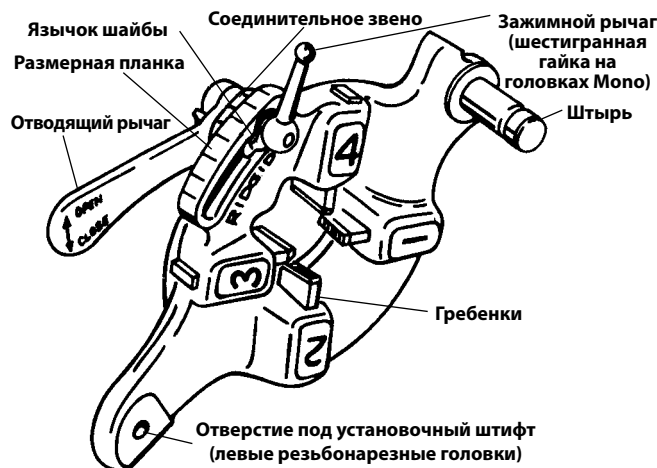


Рис. 3 – Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ (Рис. 4).

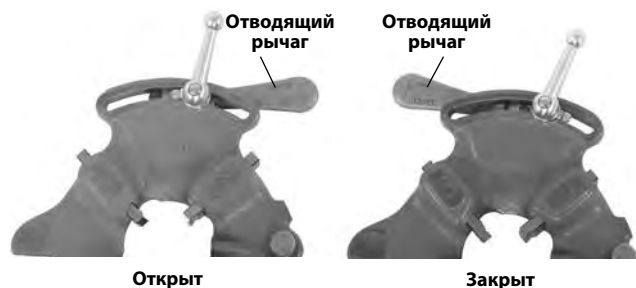


Рис. 4 – Рычаг в открытом/закрытом положении

3. Отверните зажимной рычаг примерно на три оборота.
4. Поднимите язычок шайбы из прорези в размерной планке. Сдвиньте шайбу в торец прорези (Рис. 5).
5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.

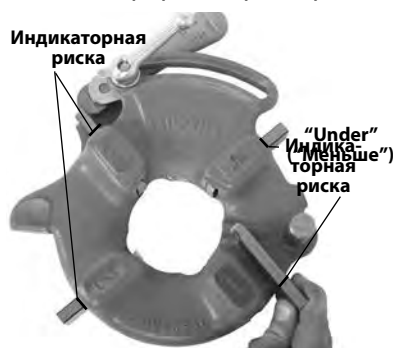


Рис. 5 – Вставка резьбонарезных гребенок

6. Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки (см. Рис. 5). Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.

7. Сдвиньте указательную метку на соединительном звене так, чтобы совместить ее с отметкой требуемого размера на размерной планке. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение. Язычок шайбы должен быть расположен в прорези слева.

8. Затяните зажимной рычаг.

Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.

2. Слегка отверните зажимной рычаг.

3. Сначала совместите указательную метку на соединительном звене с отметкой требуемого размера на размерной планке. На резьбонарезных головках для болтов или Mono установите метку на соединительном звене напротив риски на размерной планке. Для нарезания резьбы на болте с использованием универсальной резьбонарезной головки установите все гребенки для болтов по риску BOLT (БОЛТ) на размерной планке (Рис. 6).



Рис. 6 – Настройка размера резьбы

4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную метку на соединительном звене, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).

5. Затяните зажимной рычаг.

Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы

На конце резьбы:

- Трубная резьба – торец трубы с нарезанной резьбой расположен вровень с резьбонарезной гребенкой 1.
- Резьба на болтах – нарежьте резьбу требуемой длины – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

Самооткрывающиеся резьбонарезные головки

К самооткрывающимся резьбонарезным головкам относятся модели 711 NPT RH и 911 BSPT RH. Для труб диаметром от 1/2" до 2" можно использовать защелку для открывания резьбонарезной головки, когда резьба нарезана. При нарезании резьбы на болтах, прямой цилиндрической резьбы, резьбы на трубах диаметром от 1/8" до 3/8" и, если требуется, на трубах другого диаметра, резьбонарезная головка открывается вручную, когда резьба нарезана.

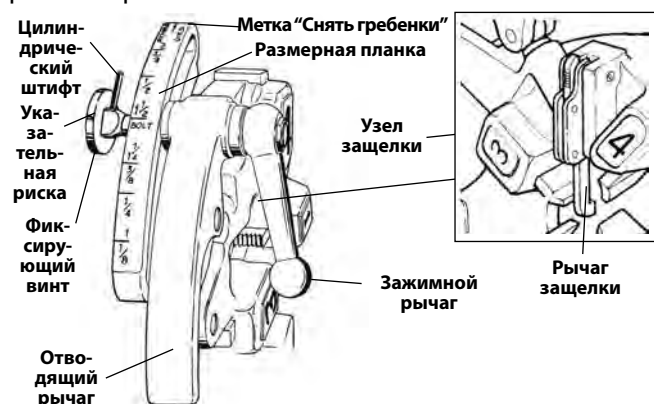


Рис. 7 – Универсальная самооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Проверьте, что механизм защелки разблокирован и резьбонарезная головка ОТКРЫТА, оттянув рычаг защелки от резьбонарезной головки. При разблокировке механизма защелки остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага.



Рис. 8 – Открытое/закрытое положение

3. Отверните зажимной рычаг примерно на шесть полных оборотов.
4. Вытяните фиксирующий винт из прорези в размерной планке, тогда цилиндрический штифт выйдет из прорези. Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).

5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.
6. Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки (см. Рис. 9). Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.



Рис. 9 – Вставка резьбонарезных гребенок

7. Переместите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение.
8. Проверьте, что цилиндрический штифт указывает на отметку REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).
9. Затяните зажимной рычаг.

Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
2. Слегка отверните зажимной рычаг.
3. Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера на размерной планке.
4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску на фиксирующем винте, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).
5. Затяните зажимной рычаг.



Рис. 10 – Настройка размера резьбы

Регулировка рычага защелки

Установите рычаг защелки в соответствии с диаметром трубы, на которой будет нарезана резьба (см. Рис. 11).

- ½" и ¾" – торец трубы должен касаться основания рычага защелки.
- 1" - 2" – торец трубы должен касаться ножки рычага защелки.

Для

- Труб диаметром ⅛", ¼" и ⅜"
- Более длинных или более коротких резьб
- Нарезания резьбы на болтах



Рис. 11 – Регулировка положения защелки

Отведите рычаг защелки вверх и в сторону. Резьбонарезную головку следует открыть вручную.

Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы

Если используется защелка, она коснется торца трубы, вызывая автоматическое открывание резьбонарезной головки. Остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага при его разблокировке.

Чтобы открыть резьбонарезную головку вручную (при поднятом рычаге защелки), на конце резьбы:

- Коническая трубная резьба – торец трубы расположен вровень с резьбонарезной гребенкой 1.
- Резьба на болтах и прямая цилиндрическая резьба – нарежьте резьбу требуемой длины – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714/914

Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714 (NPT/NPSM) и 914 (BSPT/BSPP) используются на резьбонарезном станке модели 1224 для труб диаметром от 2½" до 4". Эти резьбонарезные головки можно настроить на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы.

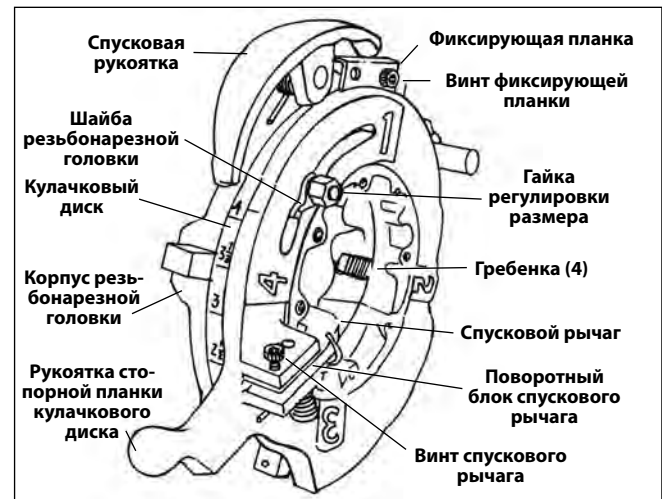


Рис. 12 – Отводимая самооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Проверьте, что спусковой рычаг разблокирован/резьбонарезная головка открыта, оттянув спусковой рычаг от резьбонарезной головки. При разблокировке остерегайтесь подпружиненных движущихся частей.
3. Слегка отверните регулировочную гайку и поднимите язычок шайбы резьбонарезной головки из прорези.

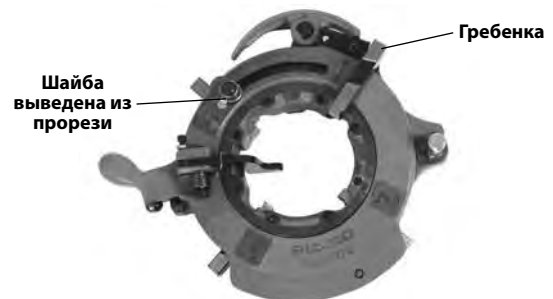
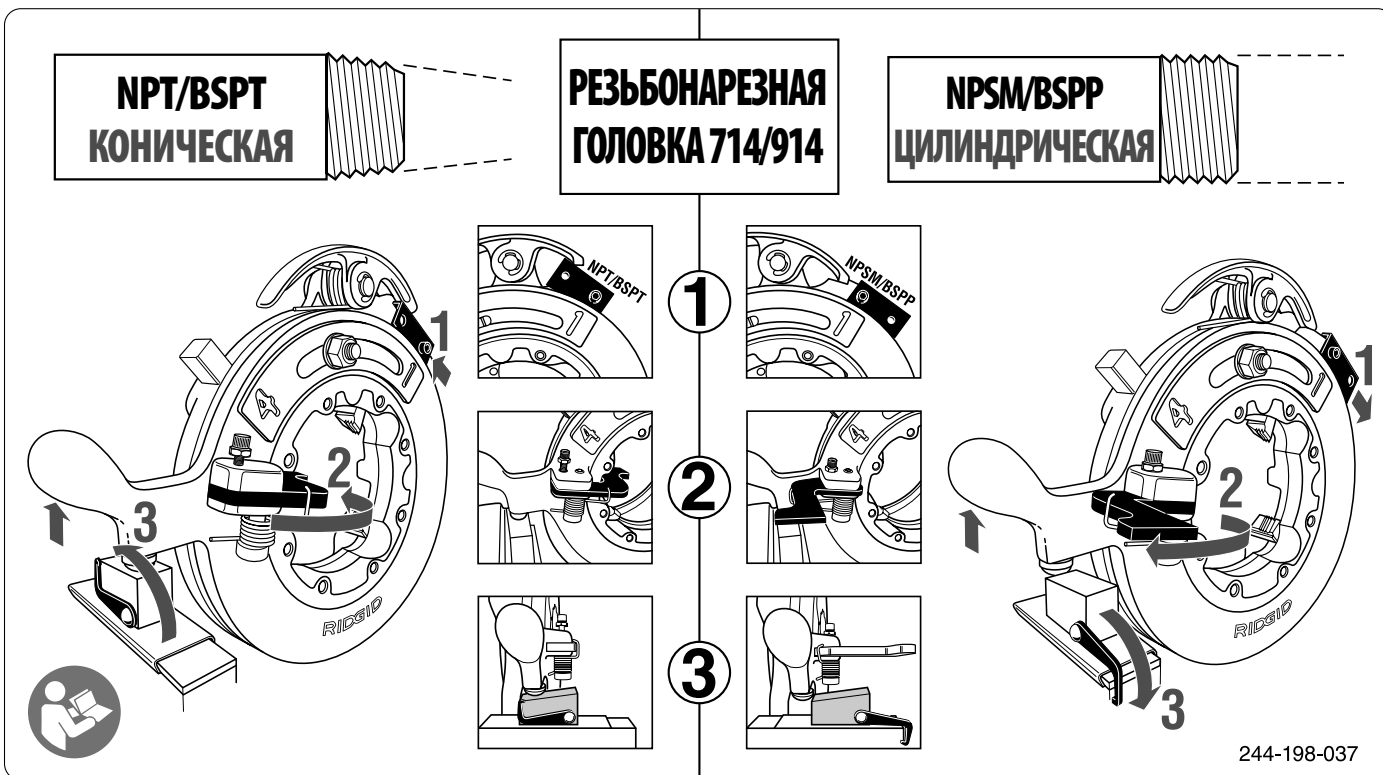


Рис. 13 – Вставка резьбонарезных гребенок

4. Вращайте кулачковый диск в направлении большего размера труб, пока регулировочный винт не достигнет торца прорези.
5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.

Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку пронумерованным торцом вверх. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки (см. Рис. 13). Гребенки имеют паз, в который при правильной установке входит шариковый фиксатор резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.



244-198-037

Рис. 15 – Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы

6. Поверните кулачковый диск до обозначения требуемого размера.
7. Язычок шайбы должен быть расположен в прорези слева. Затяните регулировочную гайку.

меньшего размера (резьба меньшего диаметра, больше витков для соединения с фитингом), как показано на кулачковом диске/размерной планке.

5. Затяните регулировочную гайку.

Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
2. Слегка отверните регулировочную гайку.
3. Совместите указательную риску с отметкой требуемого размера на кулачковом диске/размерной планке.

Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы

1. Для конических резьб (NPT или BSPT в зависимости от резьбонарезной головки), см. Рис. 15, настройки выполняются "ВНУТРЬ".

- (1) Установите фиксирующую планку **внутри** в направлении спусковой рукоятки. Для закрепления фиксирующей планки вверните винт сквозь отверстие с маркировкой "NPT/BSPT".
- (2) Сдвиньте спусковой рычаг **внутри** в направлении трубы.
- (3) Отцепите защелку, при этом синусная линейка сдвинется **внутри** в направлении резьбонарезной головки. Поверните защелку, находящуюся рядом с синусной линейкой, для ее ограждения.

4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску, **Кулачковый диск/размерная планка** немного сместив ее относительно отметки на кулачковом диске/размерной планке в направлении большего размера (резьба большего диаметра, меньше витков для соединения с фитингом) или в направлении



Рис. 14 – Настройка размера резьбы

2. Для цилиндрических резьб (NPSM или BSPP в зависимости от резьбонарезной головки), см. Рис. 15, настройки выполняются "НАРУЖУ".

- (1) Установите фиксирующую планку **наружу** от спусковой рукоятки. Для закрепления фиксирующей планки вверните винт сквозь отверстие с маркировкой "NPSM/BSPP".
- (2) Отведите спусковой рычаг **наружу** от трубы и для его фиксации на месте затяните винт спускового рычага.
- (3) Вытяните синусную линейку **наружу** от резьбонарезной головки и поверните защелку вниз, чтобы зацепить ее за каретку. В торце каретки имеется отверстие для зацепления защелки.

Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы

Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы.

Плотно отожмите вверх рукоятку стопорной планки кулачкового диска, чтобы взвести спусковой механизм/закрывать резьбонарезную головку (Рис. 16).

- Если станок настроен на нарезание конической резьбы, спусковой рычаг зафиксируется на трубе, а сферическая поверхность на стопорной планке кулачкового диска будет расположена на синусной линейке.
- Если станок настроен на нарезание цилиндрической резьбы, спусковая рукоятка войдет в прорезь на стопорной планке кулачкового диска. Резьбонарезная головка не будет касаться синусной линейки.

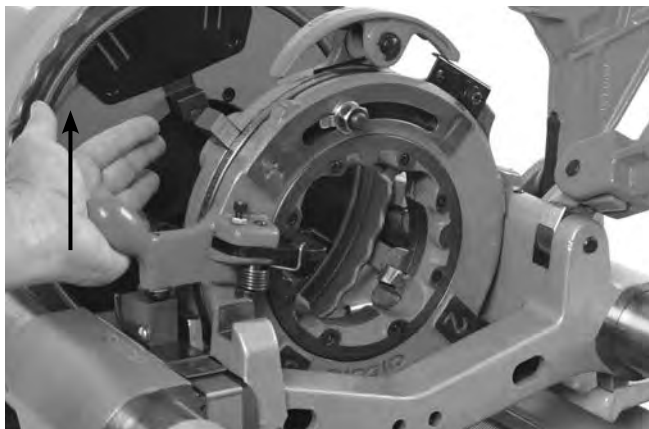


Рис. 16 – Закрывание отводимой резьбонарезной головки

Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

- Коническая резьба: на конце резьбы сферическая поверхность на стопорной планке кулачкового диска отойдет от синусной линейки, открывая резьбонарезную головку.

- Цилиндрическая резьба: нарежьте резьбу требуемой длины и откройте резьбонарезную головку вручную, нажав на спусковую рукоятку – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Руководство по эксплуатации

⚠ ВНИМАНИЕ



Не надевайте перчатки или свободную одежду. Рукава и пуговицы на одежде должны быть застегнуты. Свободная одежда может быть затянута во вращающиеся детали, что приведет к травмированию в результате защемления или удара.

Оберегайте руки от вращающейся трубы и деталей. Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу или привернуть фитинги. Не тянитесь руками через станок или трубу. Во избежание затягивания в движущиеся детали и травмирования в результате защемления или удара дождитесь полной остановки станка, прежде чем касаться трубы или зажимных патронов станка.

Запрещается использовать станок для монтажа или разборки (затягивания или отворачивания) фитингов. Это может привести к травмированию в результате защемления или удара.

Запрещается использовать резьбонарезной станок без исправно работающего педального выключателя. Запрещается блокировать педальный выключатель в положении ВКЛ, в результате чего будет невозможно управлять работой резьбонарезного станка. Педальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрав ногу с выключателя. Если при затягивании подача электропитания на электродвигатель будет продолжаться, оператор окажется затянутым в станок. Станок имеет достаточно высокое усилие вращения, которое может затянуть одежду вокруг руки или других частей тела с силой, достаточной для перелома костей или получения других травм.

Один человек должен контролировать рабочий процесс и управлять педальным выключателем. Работать со станком должен только один человек. На случай запутывания оператор должен иметь доступ к педали управления.

Выполняйте требования инструкции по эксплуатации, чтобы снизить риск травмы в результате затягивания в движущиеся детали, ударов, защемления и других причин.

1. Убедитесь, что станок настроен, рабочая зона организована должным образом, и в рабочей зоне нет посторонних и других отвлекающих моментов. Оператор должен быть единственным человеком в рабочей зоне во время работы станка.

Труборез, зенковка и резьбонарезная головка должны быть отведены вверх от оператора, не устанавливайте их в рабочее положение. Убедитесь, что они надежно зафиксированы и не падают. Полностью откройте зажимные патроны резьбонарезного станка.

2. Вставьте трубу короче 2' (0,6 м) спереди станка. Более длинные трубы можно вставлять с любой стороны, но более длинная часть должна выступать сзади резьбонарезного станка. Проверьте, что опоры для труб установлены надлежащим образом.
3. При необходимости нанесите метку на трубу. Установите трубу так, чтобы зона резки или торец, подлежащий зенкованию или нарезанию резьбы, примерно на 6" (150 мм) выступает из передней части зажимного патрона. Если этот отрезок короче, каретка может задевать станок в процессе нарезания резьбы и повредить его.
4. Поверните задний центрирующий патрон по часовой стрелке (если смотреть с задней стороны станка), чтобы сомкнуть его на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. Это улучшает крепление трубы и обеспечивает более качественную резьбу.
5. Поверните маховичок переднего зажимного патрона против часовой стрелки (если смотреть с передней стороны станка), чтобы сомкнуть патрон на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. С помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка против часовой стрелки закрепите трубу в переднем зажимном патроне.

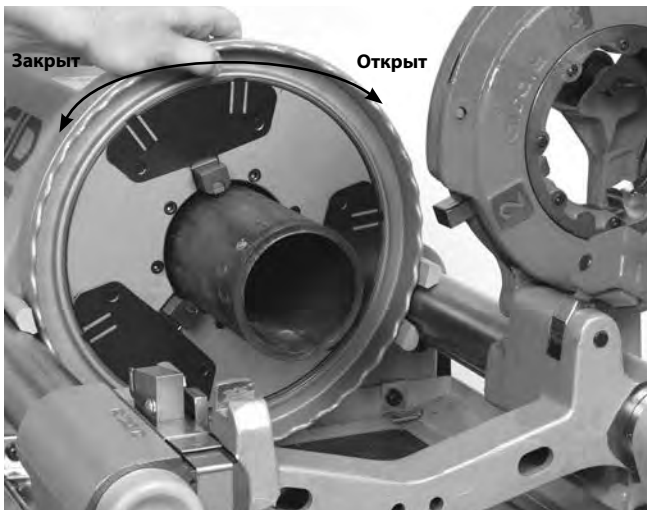


Рис. 17 – Зажим трубы в патроне



Рис. 18 – Рабочее положение

6. Выберите надлежащее рабочее положение, которое обеспечит управление станком и контроль положения трубы (см. Рис. 18).
 - Стойте с той стороны станка, где находится переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД, такое положение обеспечивает удобный доступ к инструментам и переключателю.
 - Убедитесь, что вы можете управлять педальным выключателем. Пока не наступайте на педальный выключатель. В случае опасности вы должны иметь возможность отпустить педальный выключатель
 - Убедитесь, что вы находитесь в устойчивом положении и вам не требуется далеко тянуться.

Изменение рабочей частоты вращения

Станок 1224 имеет две рабочих частоты вращения – 12 и 36 об/мин. Частоту 36 об/мин можно использовать для резки и зенкования труб диаметром до 4", а также для нарезания резьбы на трубах диаметром до 2". Частоту 12 об/мин следует использовать для нарезания резьбы на трубах диаметром 2½" и больше, или для применений,

требующих значительного усилия вращения, например, для нержавеющей стали, материалов высокой твердости и пр. Если станок 1224 останавливается при работе на 36 об/мин, немедленно отпустите педальный выключатель и переключите частоту вращения на 12 об/мин.

Запрещается менять частоту вращения в процессе резки, зенкования или нарезания резьбы. Любая нагрузка на станок может помешать переключению шестерен. Чтобы изменить рабочую частоту вращения:

1. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
2. Нажмите и отпустите педальный выключатель, чтобы запустить вращение патрона.
3. Во время вращения патрона (но при отпущенном педальном выключателе) сдвиньте ручку переключения.

Эти действия также показаны на наклейке рядом с переключателем частоты вращения (Рис. 19).

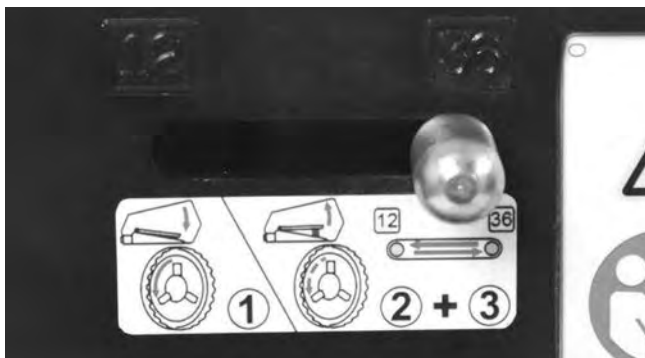


Рис. 19 – Ручка переключения/Наклейка

Регулировка ручного маховичка каретки

Для обеспечения лучшего действия рычага положение ручного маховичка каретки станка 1224 можно отрегулировать.

1. Вытяните ручной маховичок из каретки.
2. Поверните ручной маховичок на ¼ оборота. Ручка автоматически встанет в новое положение.



Рис. 20 – Регулировка положения ручного маховичка каретки

Резка с использованием трубореза № 764

1. Откройте труборез, повернув винт подачи против часовой стрелки. Опустите труборез в положение резки вверх трубы. С помощью ручного маховичка каретки подведите труборез в разрезаемую зону и совместите режущий ролик с отметкой на трубе. Резка секций трубы, имеющих повреждения или нарезанную резьбу, может привести к повреждению режущего ролика.
2. С помощью рукоятки затяните винт подачи резака, чтобы плотно прижать режущий ролик к трубе, одновременно удерживая его совмещенным с отметкой на трубе.
3. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
4. Обеими руками захватите рукоятку подачи резака (Рис. 21).
5. Нажмите педальный выключатель.
6. Затягивайте рукоятку винта подачи на пол-оборота на каждый полный оборот трубы, пока труба не будет разрезана. Более интенсивное затягивание рукоятки снижает срок службы режущего ролика и способствует образованию заусенцев на трубе. Не удерживайте трубу рукой. Разрезаемую трубу должны удерживать каретка резьбонарезного станка и опора для трубы.

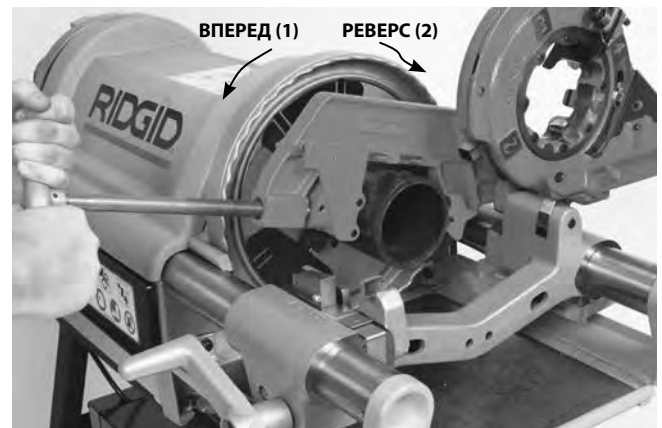


Рис. 21 – Резка трубы с использованием трубореза 764 / автоматическое вращение

7. Снимите ногу с педального выключателя.
8. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
9. Поднимите труборез вверх в сторону от оператора.

Зенкование с использованием зенковки № 744

1. Переместите зенковку в положение зенкования. Проверьте, что она надежно закреплена на месте во избежание ее смещения в процессе использования.
2. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
3. Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
4. Нажмите pedalный выключатель.
5. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть зенковку к торцу трубы. Вращайте маховичок с некоторым усилием, чтобы подать зенковку внутрь трубы и снять заусенцы как требуется.



Рис. 22 – Зенкование трубы с использованием зенковки

6. Снимите ногу с pedalного выключателя.
7. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
8. Отведите зенковку вверх в сторону от оператора.

Нарезание резьбы на трубе

Вследствие различий в характеристиках труб необходимо выполнять пробное нарезание резьбы перед началом работы или при изменении диаметра, сортамента или материала трубы.

1. Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы. Убедитесь, что гребенки правильно подобраны для трубы, подлежащей резьбонарезке, и установлены как следует. Информацию по замене и настройке резьбонарезных гребенок см. в разделе *“Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки”*.
2. Закройте резьбонарезную головку.

3. Выберите рабочую частоту вращения в соответствии с применением.
4. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
5. Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
6. Нажмите pedalный выключатель.
7. Проверьте поток масла для резьбонарезки через резьбонарезную головку.
8. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть резьбонарезную головку к торцу трубы. Вращайте маховичок с небольшим усилием, чтобы завести резьбонарезную головку на трубу. Как только резьбонарезная головка начнет нарезать резьбу на трубе, больше не требуется прикладывать усилие для вращения ручного маховичка каретки.

При использовании резьбонарезной головки 714/914 для нарезания конической резьбы, как только спусковой рычаг активирует механизм отведения при отведенной от трубы резьбонарезной головке, выполняется нарезание резьбы большего размера.



Рис. 23 – Нарезание резьбы на трубе (показана резьбонарезная головка 714)

9. Держите руки подальше от вращающейся трубы. Убедитесь, что каретка не задевает станок. Когда резьба будет нарезана, откройте резьбонарезную головку (если она не открывается автоматически). Запрещается включать обратный ход станка (РЕВЕРС) при подсоединенных резьбонарезных гребенках.
10. Снимите ногу с pedalного выключателя.
11. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.

12. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы передвинуть резьбонарезную головку за торец трубы. Поднимите резьбонарезную головку вверх в сторону от оператора.
13. Снимите трубу со станка и осмотрите резьбу. Запрещается использовать станок для затягивания или отворачивания фитингов на резьбе.

Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте

Процедура нарезания резьбы на болте аналогична нарезанию резьбы на трубе. Диаметр заготовки не должен превышать наружный диаметр резьбы.

При нарезании резьбы на болтах следует использовать надлежащие гребенки и резьбонарезную головку. Резьбу на болтах можно нарезать любой длины, как требуется, но необходимо следить, чтобы каретка не задевала станок. При необходимости нарезания длинной резьбы:

1. На конце рабочего хода каретки при закрытой резьбонарезной головке снимите ногу с педального выключателя и установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
2. Откройте зажимной патрон и сдвиньте каретку и заготовку на край станка.
3. Снова закрепите пруток в зажимном патроне и продолжите нарезание резьбы.

Нарезание левой резьбы

Процесс нарезания левой резьбы аналогичен нарезанию правой резьбы. Для нарезания левой резьбы требуются левые резьбонарезные головки и гребенки. Зафиксируйте резьбонарезную головку на месте (Рис. 24). При нарезании резьбы включите обратный ход станка (РЕВЕРС).



Рис. 24 – Защелка на левой резьбонарезной головке

Скашивание кромок на трубе

1. Установите гребенки для скашивания кромок в соответствии с процедурой "Вставка/замена гребенок".

Гребенка для скашивания кромок (с маркировкой "2") должна войти в прорезь номер 2 резьбонарезной головки. Направляющие гребенки не имеют маркировки, они вставляются в прорези 1, 3 и 4 резьбонарезной головки. Информацию по вставке гребенок см. в инструкции на соответствующую резьбонарезную головку.

2. Для резьбонарезных головок 714 и 914 выполните настройку на нарезание цилиндрической резьбы NPSM/BSPP.
3. Следуйте инструкции по нарезанию резьбы с помощью резьбонарезного станка.

Установите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы и закройте ее. Сдвиньте каретку, чтобы гребенки касались трубы, и, прикладывая небольшое усилие, сформируйте требуемый скос. В некоторых случаях может потребоваться небольшая регулировка размера (БОЛЬШЕ или МЕНЬШЕ), так чтобы направляющие гребенки двигались по наружному диаметру трубы.

Демонтаж трубы со станка

1. Когда труба неподвижна, установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и с помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка по часовой стрелке ослабьте крепление трубы в зажимном патроне. Откройте передний зажимной патрон и задний центрирующий патрон. Запрещается проникать в зажимной или в центрирующий патрон.
2. Плотно захватите трубу и извлеките ее из станка. Обращайтесь с трубой осторожно, так как резьба может быть еще горячей, на ней могут быть заусенцы или острые кромки.

Проверка резьбы

1. Сняв трубу со станка, очистите резьбу.
2. Осмотрите резьбу. Резьба должна быть правильной формы, однородной и полной. Если имеются проблемы, такие как разрыв резьбы, волнистость, тонкие нитки резьбы или овальность трубы, резьба может не обеспечить герметичность при монтаже. Для диагностики этих проблем обратитесь к таблице "Поиск и устранение неисправностей".

3. Проверьте размер резьбы.

- Предпочтительным методом проверки размера резьбы является использование кольцевого калибра. Имеются различные типы кольцевых калибров, и их использование может отличаться от приведенного здесь.
- От руки плотно наверните кольцевой калибр на резьбу.
- Посмотрите, насколько далеко торец трубы проходит сквозь кольцевой калибр. Торец трубы должен быть заподлицо со стороной калибра плюс-минус один виток резьбы. Если размер резьбы не измеряется надлежащим образом, отрежьте резьбу, отрегулируйте резьбонарезную головку и заново нарежьте резьбу. Использование резьбы, не выверенной должным образом по калибру, может привести к утечкам.



Рис. 25 – Проверка размера резьбы

- Если нет кольцевого калибра для проверки размера резьбы, можно использовать новый чистый образец фитинга, используемого в работе, для измерения размера резьбы. Для труб NPT размером 2" и менее нарезанная резьба должна содержать 4 – 5 витков для затяжки соединения с фитингом от руки, а для труб BSPT – 3 витка. Для труб NPT размером от 2½" до 4" затяжка соединения с фитингом от руки обеспечивается 5,5 – 7 витками резьбы, а для труб BSPT должно быть 4 витка.
4. Выполните настройку размера резьбы в соответствии с пунктом "Настройка размера резьбы" в разделе под заголовком "Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки".
 5. Проверьте систему в соответствии с местными нормами и обычной практикой.

Подготовка станка к транспортировке

1. Убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а шнур питания отсоединен от розетки.

2. Уберите стружки и мусор из лотка для стружки. Уберите со станка и подставки или закрепите все принадлежности и материалы во избежание падения или опрокидывания при перемещении станка. Уберите с пола масло или мусор.
3. Установите труборез, зенковку и резьбонарезную головку в рабочее положение.
4. Смотайте шнур питания и шнур педального выключателя.
5. Соблюдайте осторожность при подъеме и перемещении, соблюдайте правила эксплуатации подставки. Помните, что станок тяжелый.



Рис. 26 – Станок, подготовленный к транспортировке

Инструкция по техническому обслуживанию

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед выполнением любых регулировок или операций технического обслуживания убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а станок отсоединен от электропитания.

Выполняйте техническое обслуживание резьбонарезного станка в соответствии с указанными процедурами, чтобы уменьшить риск травмы в результате поражения электрическим током, затягивания в движущиеся детали и пр.

Чистка

После каждого использования удаляйте стружку от нарезания резьбы из выдвижного поддона и вытирайте остатки масла. Вытирайте масло с открытых поверхностей, особенно в зонах взаимного перемещения, например, на направляющих каретки.

Если вставные губки не выполняют захват и подлежат очистке, используйте проволочную щетку для удаления скоплений накипи на стенках трубы и пр.

Снятие/установка верхней крышки

Верхняя крышка крепится винтами в углах крышки. Крепление крышки винтами используется во избежание ее потери. При снятии или установке крышки отворачивайте или затягивайте винты крышки в три этапа, чтобы крышка могла двигаться и изгибаться. *Последовательность затяжки/отворачивания винтов показана на Рис. 27.* Запрещается эксплуатировать резьбонарезной станок со снятой крышкой.

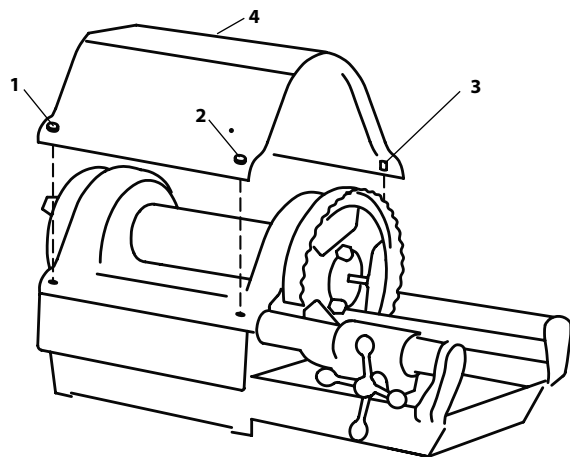


Рис. 27 – Последовательность затяжки/отворачивания винтов верхней крышки

Смазка

Ежемесячно (или при необходимости чаще) смазывайте все открытые движущиеся детали (например, направляющие каретки, режущие ролики, винт подачи резака, вставные губки и оси поворота) легким смазочным маслом. Вытирайте излишки масла с открытых поверхностей.

Каждые 2-6 месяцев, в зависимости от частоты использования, снимайте верхнюю крышку и с помощью шприца для смазки заправляйте литиевую консистентную смазку Lithium EP (с противозадирными присадками) в точки смазки подшипника вала (Рис. 28).

Запрещается эксплуатировать резьбонарезной станок со снятой крышкой. После смазки станка следует сразу установить крышку на место.



Рис. 28 – Точки смазки

Техническое обслуживание системы смазки

Чтобы снять выдвижной поддон в сборе, толкните его к переднему зажимному патрону (1) и поднимите (2) (см. Рис. 29).

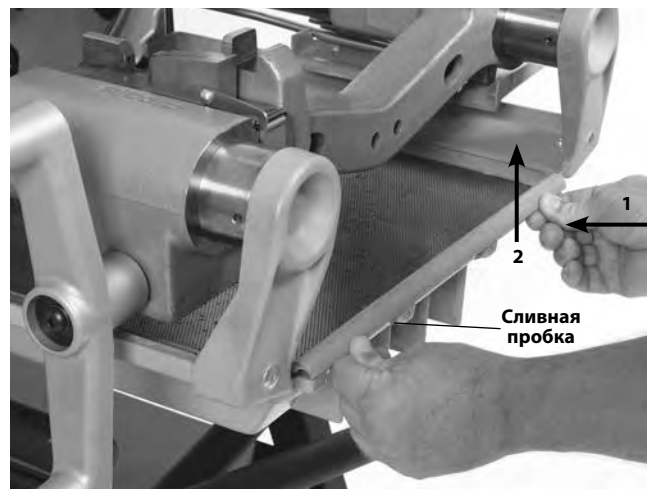


Рис. 29 – Снятие выдвижного поддона в сборе

Для обеспечения достаточного потока масла поддерживайте чистоту сетчатого масляного фильтра. Сетчатый масляный фильтр находится в нижней части емкости для масла. Отверните винт, которым фильтр крепится к основанию, снимите фильтр с маслопровода и очистите его. Запрещается эксплуатировать станок со снятым сетчатым масляным фильтром.

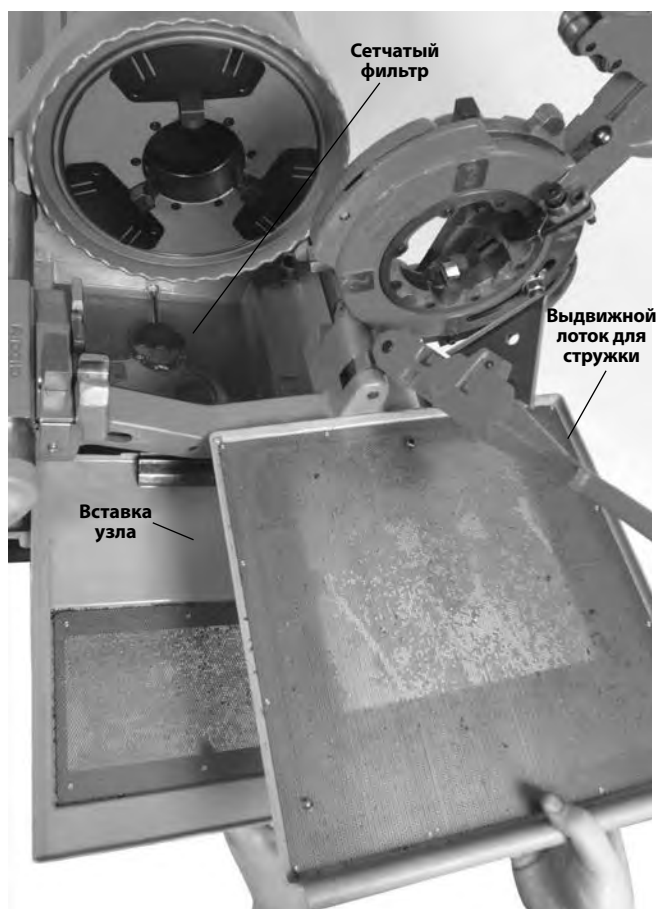


Рис. 30 – Сетчатый фильтр в сборе

Заменяйте загрязненное или засоренное масло для резьбонарезки. Чтобы слить масло, подставьте контейнер под пробку сливного отверстия на торце емкости и снимите пробку. Удалите отложения со дна емкости. Для обеспечения высокого качества резьбы и максимального срока службы гребенок используйте масло для резьбонарезки RIDGID. Емкость в основании вмещает приблизительно 5 кварт (4,7 л) масла для резьбонарезки.

Масляный насос должен выполнять самозаливку, если система чистая. Если самозаливка не происходит, значит насос изношен и подлежит обслуживанию. Не пытайтесь заливать насос.

Замена режущего ролика трубoreза № 764

Если режущий ролик затуплен или сломан, вытолкните штифт режущего ролика из обоймы и проверьте отсутствие износа. При необходимости замените штифт и установите новый режущий ролик (см. каталог RIDGID). Смажьте штифт легким смазочным маслом.

Замена вставных губок

Если вставные губки изношены и не захватывают трубу, необходимо их заменить.

1. Вставьте отвертку в паз вставной губки и поверните ее на 90 градусов в любом направлении. Извлеките вставку (Рис. 31).

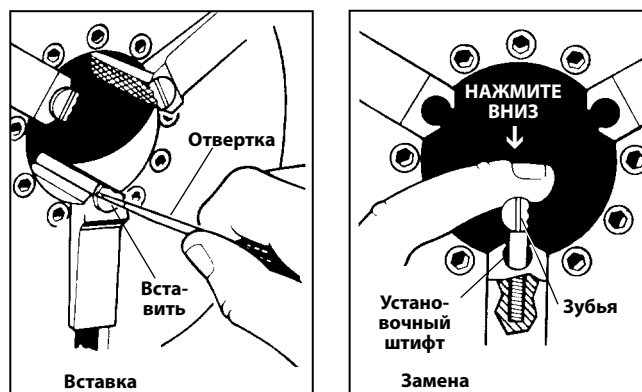


Рис. 31 – Замена вставных губок

2. Установите вставную губку перпендикулярно установочному штифту и нажмите вниз до упора (Рис. 31).
3. Плотно прижимайте вставную губку и с помощью отвертки поверните ее зубьями вверх.

Натяжение/замена клинового ремня

При добавлении смазки проверяйте натяжение клинового ремня. Пальцем нажмите несильно (примерно 4 фунта (2 кг)) на среднюю точку ремня. Прогиб ремня должен составить примерно $\frac{1}{8}$ " (3 мм) (Рис. 32).

1. Отверните регулировочный винт и гайку $\frac{5}{16}$ ", с помощью которых кронштейн двигателя крепится к направляющей.
2. Отверните винт $\frac{1}{4}$ ", которым крепится натяжитель ремня, и оттяните натяжитель ремня назад.
3. При замене ремня отверните четыре детали крепления двигателя к кронштейну двигателя и придвиньте двигатель к шкиву. Снимите и замените ремень. Отодвиньте двигатель от шкива и заверните детали крепления двигателя к кронштейну.
4. Продвиньте натяжитель ремня вперед, так чтобы обеспечить правильное натяжение ремня. Затяните винт $\frac{1}{4}$ ".
5. Заверните регулировочный винт и гайку $\frac{5}{16}$ ", с помощью которых кронштейн двигателя крепится к направляющей.

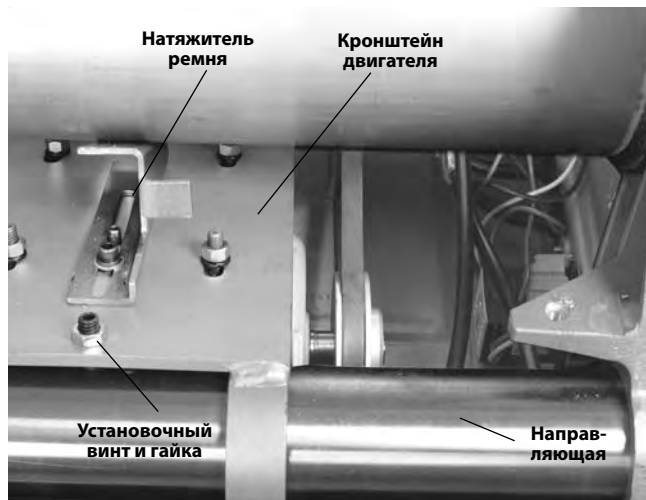


Рис. 32 – Кронштейн двигателя и натяжитель ремня

Дополнительное оборудование

▲ ВНИМАНИЕ

Для снижения риска тяжелой травмы используйте только то дополнительное оборудование, которое специально разработано и рекомендовано к применению с резьбонарезным станком 1224.

№ по каталогу	Модель №	Описание
26212	764	Роликовый труборез ¼" - 4"
26217	744	Зенковка лезвийного типа ¼" - 4"
34577	–	Лезвие зенковки ¼" - 4"
26187	–	Вставные губки и комплект для накатки на трубах с полиэтиленовым покрытием
Резьбонарезные головки		
26132	711	Универсальная самооткрывающаяся правая, NPT
26142	713	Универсальная быстрооткрывающаяся левая, NPT
26152	714	Отводимая самооткрывающаяся правая, NPT
26137	911	Универсальная самооткрывающаяся правая, BSPT
26147	913	Универсальная быстрооткрывающаяся левая, BSPT
26157	914	Отводимая самооткрывающаяся правая, BSPT
26162	541	Быстрооткрывающаяся левая/правая, для болтов (размеры ¼" - 1")
26167	542	Быстрооткрывающаяся левая/правая, для болтов (размеры 1½" - 2")
55447	725	Головка для нарезания желобков
57497	–	Комплект гребенок для нарезания желобков 2½" - 3½"
57507	–	Только лезвие для нарезания желобков 2½" - 3½"
57492	–	Комплект гребенок для нарезания желобков 4"
57502	–	Только лезвие для нарезания желобков 4"
55452	766	Труборез с лезвиями
58712	–	Отрезной наконечник (для 766)
Подставки		
92457	100A	Универсальная подставка на ножках
92462	150A	Универсальная подставка на колесах
92467	200A	Универсальная подставка на колесах, с ящиком
22563	–	Стальной ящик

Патроны для изготовления "бочат"		
51005	819	Патрон для изготовления "бочат" ½" - 2" NPT
68160	819	Патрон для изготовления "бочат" ½" - 2" BSPT
34157	419	Патрон для изготовления "бочат" 2½" - 2" NPT
34162	419	Патрон для изготовления "бочат" 3" NPT
34167	419	Патрон для изготовления "бочат" 4" NPT
34172	419	Патрон для изготовления "бочат" 2½" BSPT
34177	419	Патрон для изготовления "бочат" 3" BSPT
34182	419	Патрон для изготовления "бочат" 4" BSPT

Чтобы получить полный перечень принадлежностей RIDGID, подходящих для работы с резьбонарезным станком модели 1224, посмотрите каталог Ridge Tool на сайте www.RIDGID.eu, из США и Канады можно также позвонить в отдел технического обслуживания Ridge Tool по телефону (800) 519-3456.

Информация о масле для резьбонарезки

Прочитайте и соблюдайте все инструкции, указанные на этикетке масла для резьбонарезки и в Паспорте безопасности вещества (SDS). Конкретные сведения о маслах для резьбонарезки RIDGID, включая информацию о возможных видах опасности, первой помощи, обеспечении пожарной безопасности, мерах по устранению аварийной утечки, об обращении и хранении, индивидуальных средствах защиты, утилизации и транспортировке, приведены на контейнере и в SDS. SDS доступен на сайте www.RIDGID.eu или предоставляется при обращении в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по телефону (800) 519-3456 в США и Канаде или по адресу rtctechservices@emerson.com.

Хранение инструмента

▲ ВНИМАНИЕ Резьбонарезной станок следует хранить внутри помещений или тщательно накрывать в дождливую погоду. Станок надлежит хранить в запираемом помещении, недоступном для детей и людей, не знакомых с работой резьбонарезных станков. Этот станок может нанести серьезные травмы в руках неквалифицированных пользователей.

Обслуживание и ремонт

⚠ ВНИМАНИЕ

Неправильное обслуживание или ремонт могут привести к небезопасной работе станка.

В разделе *Инструкция по техническому обслуживанию* рассмотрено большинство операций обслуживания этого станка. Любые проблемы, не рассмотренные в этом разделе, должен устранять только уполномоченный техник по обслуживанию оборудования RIDGID.

Инструмент следует направить в независимый сервис-центр RIDGID или вернуть на завод-изготовитель. Используйте детали для обслуживания только от компании RIDGID.

Для получения информации о ближайшем независимом сервис-центре RIDGID, а также с любыми вопросами по обслуживанию и ремонту:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Войдите на сайт www.RIDGID.eu, чтобы найти контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

Утилизация

Детали резьбонарезных станков содержат ценные материалы и могут быть подвергнуты повторной переработке. В своем регионе вы можете найти компании, специализирующиеся на утилизации. Утилизируйте компоненты и отработанное масло в соответствии со всеми действующими нормами и правилами. Узнайте дополнительную информацию в местной организации по утилизации отходов.



Для стран ЕС: Не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой 2012/-19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования, электрическое оборудование, не пригодное для дальнейшего использования, следует собирать отдельно и утилизировать безопасным для окружающей среды способом.

Поиск и устранение неисправностей

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Неровные витки резьбы.	Поврежденные, зазубренные или изношенные резьбонарезные гребенки.	Замените резьбонарезные гребенки.
	Неправильный выбор масла для резьбонарезки.	Используйте только масло для резьбонарезки RIDGID®.
	Недостаточное количество масла для резьбонарезки.	Заполните емкость для масла.
	Загрязненное масло.	Замените масло для резьбонарезки RIDGID®.
	Резьбонарезная головка не выровнена надлежащим образом с трубой.	Удалите стружки, грязь и иные инородные материалы, которые могли попасть между резьбонарезной головкой и кареткой.
	Неправильный выбор трубы.	Рекомендуется использовать трубы из черной или оцинкованной стали. Слишком малая толщина стенки трубы – используйте трубы сортамента 40 или более толстостенные трубы.
	Резьбонарезная головка неправильно отрегулирована.	Отрегулируйте резьбонарезную головку под резьбу надлежащего размера.
Невозможность беспрепятственного перемещения каретки по направляющим.	Очистите и смажьте направляющие каретки.	

Поиск и устранение неисправностей (Продолжение)

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Овальные или смятые витки резьбы.	Резьбонарезная головка настроена под заниженный размер резьбы. Малая толщина стенки трубы.	Отрегулируйте резьбонарезную головку под резьбу надлежащего размера. Используйте трубы сортамента 40 или более толстостенные трубы.
Тонкие нитки резьбы.	Неправильный порядок вставки гребенок в резьбонарезную головку. Чрезмерное усилие на рукоятку подачи каретки во время нарезания резьбы. Слабое крепление винтов крышки резьбонарезной головки.	Установите гребенки в надлежащее положение в резьбонарезной головке. Не следует прикладывать усилие к рукоятке подачи каретки, как только гребенки начнут нарезание резьбы. Подача каретки должна выполняться автоматически. Затяните винты.
Отсутствие потока масла для резьбонарезки.	Пониженный уровень или отсутствие масла для резьбонарезки. Засорен сетчатый фильтр для масла. Резьбонарезная головка не опущена в положение для нарезания резьбы (ВНИЗ).	Заполните емкость для масла. Очистите сетчатый фильтр. Переместите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы.
Двигатель запущен, но станок не работает.	Слабое натяжение клинового ремня. Клиновой ремень изношен.	Выполните натяжение клинового ремня. Замените клиновой ремень.
Труба проскальзывает в губках.	Вставные губки забиты мусором. Вставные губки изношены. Труба не отцентрирована надлежащим образом во вставных губках. Зажимной патрон не затянут плотно на трубе.	Очистите вставные губки проволочной щеткой. Замените вставные губки. Убедитесь, что труба отцентрирована во вставных губках, используйте для этого задний центрирующий патрон. С помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка затяните быстрозажимной патрон.

Diş Açma Makinesi

1224



⚠ UYARI

Bu aleti kullanmadan önce kullanıcı kılavuzunu dikkatle okuyun. Bu kılavuzun içeriğinin anlaşılması ve ona uyulmaması elektrik çarpması, yangın ve/veya ağır yaralanmalara yol açabilir.

1224 Diş Açma Makinesi

Aşağıdaki Seri Numarası'nı kaydedin ve isim levhasındaki ürün seri numarasını muhafaza edin.

Seri
No.

İçindekiler

Makine Seri Numarası için Kayıt Formu	481
Güvenlik Sembolleri	483
Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları	483
Çalışma Alanı Güvenliği	483
Elektrik Güvenliği	483
Kişisel Güvenlik	484
Elektrikli Alet Kullanımı Ve Bakımı	484
Servis	485
Özel Güvenlik Bilgileri	485
Dış Açma Makinesi Güvenlik Talimatları	485
Açıklama, Teknik Özellikler ve Standart Ekipman	485
Açıklama	485
Teknik Özellikler	486
Standart Ekipman	486
Makine Montajı	486
Sehpaların üzerine Montaj	487
Tezgah üzerine Montaj	487
Çalışma Öncesi Kontrol	487
Makine ve Çalışma Alanının Hazırlanması	487
Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı	488
Pafta Kafasının Çıkartılması/Takılması	489
Hızlı Açılır Pafta Kafaları	489
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	489
Dış Boyutunun Ayarlanması	489
Pafta Kafasının Dışın Ucunda Açılması	489
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları	490
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	490
Dış Boyutunun Ayarlanması	490
Tetik Sürgü Ayarı	490
Pafta Kafasının Dışın Ucunda Açılması	491
714/914 Geri Çekilen Otomatik Açılır Pafta Kafası	491
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	491
Dış Boyutunun Ayarlanması	491
Konik veya Düz Boru Dişleri için Ayarlama	492
Pafta Kafasının Dişe Hazırlanması	492
Pafta Kafasının Dışın Ucunda Açılması	493
Kullanım Talimatları	493
Çalıştırma Hızlarının Değiştirilmesi	494
Taşıyıcı El Çarkı Ayarı	494
No. 764 Kesici ile Kesme	494
No. 744 Rayba ile Raybalama	495
Boruya Dış Açma	495
Boru Yığnında Dış Açma/Cıvatada Dış Açma	496
Sol Tarafta Dış Açma	496
Konik Boru	496
Borunun Makineden Çıkartılması	496
Dişlerin İncelenmesi	497
Makinenin Nakliye için Hazırlanması	497
Bakım Talimatları	497
Temizleme	497
Üst Kapağı Sökme/Takma	497
Yağlama	498
Yağ Sistemi Bakım	498
No. 764 Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi	499
Çene Eklerinin Değiştirilmesi	499
V-Kayış Gerginliği/Değiştirilmesi	499
İsteğe Bağlı Ekipman	500
Dış Kesme Yağı Bilgisi	500
Makinenin Saklanması	500
Bakım ve Onarım	500
Elden Çıkarma	500
Sorun Giderme	501
AT Beyanı	Arka Kapağın İçinde
Ömür Boyu Garanti	Arka Kapak

* Orijinal kılavuzun çevirisidir

Güvenlik Sembolleri

Bu kullanıcı kılavuzunda ve ürün üzerinde güvenlik sembolleri ve uyarı kelimeleri önemli güvenlik bilgilerini bildirmek için kullanılmıştır. Bu kısım, bu uyarı kelimelerinin ve sembollerin daha iyi anlaşılması için sunulmuştur.



Bu güvenlik uyarı sembolüdür. Sizi potansiyel kişisel yaralanma tehlikesine karşı uyarmak için kullanılır. Muhtemel yaralanma veya ölümden sakınmak için bu sembolü izleyen tüm güvenlik mesajlarına uyun.



TEHLİKE TEHLİKE sakınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanacak tehlikeli bir durumu gösterir.



UYARI UYARI sakınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir durumu gösterir.



DİKKAT DİKKAT sakınılmadığı takdirde küçük veya orta derece yaralanmaya yol açabilecek tehlikeli bir durumu gösterir.



BİLDİRİM BİLDİRİM eşyanın korunmasıyla ilgili bilgileri gösterir.



Bu sembol ekipmanı kullanmadan önce kullanıcı kılavuzunun dikkatlice okunması gerektiği anlamına gelir. Kullanıcı kılavuzu ekipmanın güvenli ve düzgün kullanımına dair önemli bilgiler içerir.



Bu sembol göz yaralanması riskini azaltmak için ekipmanı taşıırken veya kullanırken daima yan korumaları olan güvenlik gözlükleri veya koruyucu gözlüklerin takılması gerektiğini gösterir.



Bu sembol parmakların, ellerin, kıyafetlerin ve diğer nesnelerin ezilmelere neden olacak şekilde dışlilerin veya diğer döner parçaların arasına kapıtılma riskine işaret eder.



Bu sembol ellerin, parmakların, bacakların, giysilerin ve diğer nesnelerin ezilme veya çarpma sonucu oluşan yaralanmalara yol açan dönen millere yakalanma ve/veya dolanma tehlikesini belirtir.



Bu sembol elektrik çarpması riskini gösterir.



Bu sembol makinenin devrilerek çarpma veya ezilmeden kaynaklanan yaralanmalara yol açma tehlikesi olduğunu belirtir.



Bu sembol dolanma riskini azaltmak için bu makineyi çalıştırırken eldiven giyilmemesi gerektiği anlamına gelir.



Bu sembol, yaralanma riskini azaltmak için bir diş açma makinesi/elektrikli motor kullanılırken her zaman bir pedal kullanılması gerektiğini belirtir.



Bu sembol yaralanma riskini azaltmak için pedalının bağlantısının kesilmemesi gerektiğini belirtir.



Bu sembol yaralanma riskini azaltmak için pedalın engellenmemesi (ON konumunda kilitli) gerektiğini belirtir.

Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları*



UYARI

Bu elektrikli aletle birlikte gelen tüm güvenlik uyarıları, talimatlar, çizimler ve teknik özellikleri okuyun. Aşağıda listelenen talimatların tümüne uyulmaması elektrik çarpması, yangın ve/veya ciddi yaralanmalara yol açabilir.

TÜM UYARI VE TALİMATLARI GELECEKTE BAŞVURMAK ÜZERE SAKLAYIN!

Uyarılardaki "elektrikli alet" terimi elektrik hattından (kablolu) ya da pil ile (kablesiz) çalışan elektrikli aletleri kapsar.

Çalışma Alanı Güvenliği

- Çalışma alanının temiz ve iyi aydınlatılmış olmasını sağlayın. Dağınık veya karanlık alanlar kazalara yol açabilir.
- Elektrikli aletleri alev alabilen sıvıların, gazların ya da tozların olduğu patlayıcı atmosferlerde kullanmayın. Elektrikli aletler toz ya da gazları tutuşturabilecek kıvılcımlar üretebilirler.
- Elektrikli aletleri kullanırken çocukları ve izleyenleri uzakta tutun. Dikkatinizi dağıtan şeyler kontrolü kaybetmenize sebep olabilir.

Elektrik Güvenliği

- Elektrikli aletlerin fişleri prizlere uygun olmalıdır. Fişi hiç bir şekilde değiştirmeyin. Adaptör fişleri

* Bu kılavuzun Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları bölümünde kullanılan metin, kanunlar gereği geçerli EN 62841-1 Standardından harfi harfine alınmıştır. Bu bölümde, pek çok farklı tipte elektrikli alet için genel güvenlik uygulamaları bulunmaktadır. Tüm önlemler her alet için geçerli olmayabilir, bazı önlemler de bu alet için geçerli değildir.

topraklanmış (şasilenmiş) elektrikli aletlerle kullanmayın. Değiştirilmemiş fişler ve uygun prizler elektrik çarpması ihtimalini azaltır.

- **Borular, radyatörler, paftalar ve buz dolapları gibi topraklanmış veya şasilenmiş yüzeylere vücut temasından kaçının.** Vücudunuz topraklanır veya şasilenirse elektrik çarpması ihtimali artar.
- **Elektrikli aletleri yağmura ya da ıslak koşullara maruz bırakmayın.** Elektrikli alete giren su, elektrik çarpması ihtimalini artırır.
- **Kabloyu başka amaçlarla kullanmayın. Kabloyu elektrikli aleti taşımak, çekmek ya da çıkarmak için asla kullanmayın. Kabloyu ısı, yağ, keskin kenarlar veya hareketli parçalardan uzak tutun.** Hasarlı ve dolanmış kablolar elektrik çarpması ihtimalini artırır.
- **Elektrikli aletleri açık havada kullanırken buna uygun kablolar kullanın.** Açık havada kullanıma uygun kabloların kullanılması elektrik çarpması ihtimalini azaltır.
- **Elektrikli aletleri nemli yerlerde kullanmaktan kaçınma şansınız yoksa bir topraklama arızası devre şalteri (GFCI) korumalı besleme kullanın.** GFCI kullanımı elektrik çarpması ihtimalini azaltır.

Kişisel Güvenlik

- **Dikkatli olun, ne yaptığınıza dikkat edin ve elektrikli alet kullanırken sağduyunuzu kullanın.** Elektrikli aletleri yorgunken veya ilaç, uyuşturucu veya alkolün tesiri altındayken kullanmayın. Elektrikli aletlerin kullanımı sırasında bir anlık dikkatsizlik ciddi kişisel yaralanmalara yol açabilir.
- **Kişisel koruyucu ekipmanlar kullanın. Daima göz koruyucu kullanın.** Toz maskeleri, kaymaz güvenlik ayakkabıları, sert şapkalar ve kulak korumaları gibi koruyucu ekipmanların kullanımı yaralanmaların azalmasını sağlar.
- **Aletin siz farkında olmadan çalışmaya başlamasını engelleyin.** Güç kaynağına ve/veya aküye bağlamadan önce, aleti kaldırırken veya taşıırken düğmenin OFF (KAPALI) konumda olduğunu doğrulayın. Parmağınız anahtarın üzerindeki elektrikli aletleri taşımanız ya da anahtar ON (AÇIK) konumdayken güç kaynağına bağlamanız kazalara davetiye çıkarır.
- **Elektrikli aleti ON (AÇIK) konuma çevirmeden önce üzerindeki tüm ayar anahtarlarını çıkarın.** Elektrikli aletin dönen parçasına takılı olarak bırakılmış bir anahtar yaralanmalara yol açabilir.
- **Aşırı zorlamadan kullanın.** Her seferinde uygun düzeyde ve dengede kullanın. Bu, beklenmedik durumlarda elektrikli aleti daha iyi kontrol etmenizi sağlar.

- **Uygun giyinin. Bol giysiler giymeyin ve takı takmayın. Saçlarınızı ve giysinizi hareketli parçalardan uzak tutun.** Gevşek kıyafetler, takılar veya uzun saç hareketli parçalara takılabilir.
- **Cihazların toz toplayıcı bağlantıları bulunuyorsa bunların doğru şekilde bağlandığı ve kullanıldığından emin olun.** Toz toplayıcıların kullanımı tozlardan dolayı meydana gelen kazaları azaltabilir.
- **Aletlerin sık kullanımı dolayısıyla edinilen aşinalığın laubali davranışa ve aletle ilgili güvenlik ilkelerinin ihmaline yol açmasına izin vermeyin.** Dikkatsiz bir eylem bir saniyeden daha kısa sürede ciddi yaralanmaya neden olabilir.

Elektrikli Alet Kullanımı Ve Bakımı

- **Aşırı zorlamadan kullanın.** Uygulamanıza uygun elektrikli aleti kullanın. Doğru elektrikli işinizi uygun tasarlandığı oranda iyi ve güvenli şekilde yapar.
- **Anahtar elektrikli aleti açık kapatmıyorsa aleti kullanmayın.** Anahtarı çalışmayan elektrikli alet tehlikelidir ve tamir edilmesi gerekir.
- **Herhangi bir ayarlama, aksesuar değişimi veya elektrikli aletin depoya kaldırılması öncesinde fişini güç kaynağından çekin ve/veya çıkartılabiliyorsa aküsünü ayırın.** Bu tür güvenlik önlemleri elektrikli makinenin kazayla çalıştırılması ihtimalini azaltır.
- **Kullanmadığınız elektrikli aletlerinizi çocukların uzanamayacağı yerlerde saklayın ve elektrikli aletleri kullanma deneyimi olmayan ya da bu talimatlardan habersiz kişilerin kullanmalarına izin vermeyin.** Elektrikli aletler eğitimsiz kullanıcıların ellerinde tehlikelidir.
- **Elektrikli aletleri ve aksesuarlarını muhafaza edin.** Elektrikli aletin çalışmasını etkileyecek yanlış ayarlama ya da hareketli parçaların yanlış bağlanması, parçaların kırılması ve diğer durumlara karşı kontrol edin. Elektrikli aletiniz hasar görmüşse kullanmadan önce onarımını yaptırın. Birçok kaza bakımsız elektrikli aletlerden kaynaklanır.
- **Kesme makinelerini keskin ve temiz tutun.** Uygun şekilde bakımı yapılmış keskin uçlu aletlerin takılıp kalma olasılığı düşüktür ve kontrolleri daha kolaydır.
- **Elektrikli aletleri, aksesuarları ve aletlerin uçlarını vb. bu talimatlara uygun şekilde, çalışma koşullarını ve yapılacak işi göz önünde bulundurarak kullanın.** Elektrikli aletin tasarlandığı uygulama dışında kullanılması tehlikeli durumlara sebep olabilir.
- **Tutma sapları ve kavrama yerlerini kuru ve temiz şekilde, yağ ve gresten arındırılmış olarak muhafaza edin.** Kaygan tutma sapları ve kavrama yerleri beklenmedik durumlarda aletin güvenli şekilde tutulması ve kontrol edilmesine izin vermez.

Servis

- Elektrikli aletinizin onarımını yetkili tamircilere sadece orijinal yedek parçaları kullanarak yaptırın. Bu, elektrikli aletin güvenliğinin devamlılığını sağlayacaktır.

Özel Güvenlik Bilgileri

⚠ UYARI

Bu bölüm makineye özel önemli güvenlik bilgileri içerir.

Elektrik çarpması veya diğer ciddi yaralanma risklerini azaltmak için 1224 Diş Açma Makinesini kullanmadan önce bu önlemleri dikkatlice okuyun.

TÜM UYARI VE TALİMATLARI GELECEKTE BAŞVURMAK ÜZERE SAKLAYIN!

Operatörün kullanması için bu kılavuzu makinenin yanında bulundurun.

Diş Açma Makinesi Güvenlik Talimatları

- **Zemini kuru tutun ve yağ gibi kayganlaştırıcı maddelerden arındırın.** Kaygan zeminler kazalara yol açabilir.
- **İş parçası makinenin ötesine uzandığında iş parçasından en az bir metre (üç fit) mesafe sağlamak için üçüncü kişiler için alana erişimi yasaklayın veya barikatla engelleyin.** İş parçası etrafındaki alana erişimin yasaklanması veya barikatla engellenmesi dolaşma riskini azaltacaktır.
- **Eldiven giymeyin.** Eldivenler döner boru veya makine parçalarına takılabilir ve bu da yaralanmalara neden olabilir.
- **Makineyi delik açmak veya vinç çevirmek gibi farklı amaçlar için kullanmayın.** Makinenin başka uygulamalar için kullanılması veya üzerinde değişiklikler yapılması, ciddi yaralanma riskini artırabilir.
- **Makineyi tezgah veya sehpa sabitleyin. Uzun ve ağır boruyu boru destekleriyle destekleyin.** Bu uygulama makinenin devrilmesini önleyecektir.
- **Makineyi çalıştırırken, operatör kontrol sivicinin bulunduğu tarafta durun.** Makinenin bu taraftan çalıştırılması makine üzerinden erişim ihtiyacını ortadan kaldırır.
- **Ellerinizi döner boru ve bağlantı parçalarından uzakta tutun. Boru dişlerini silerken veya bağlantı parçalarına vidalama yaparken makineyi durdurun. Boruya dokumadan önce makinenin tam olarak durmasını sağlayın.** Bu uygulama döner parçalara dolanma riskini azaltır.

- **Bu makineyi bağlama parçasını takmak veya çıkarmak (yapmak veya kırmak) için kullanmayın.** Bu durum sıkışma, takılma ve kontrol kaybına neden olabilir.
- **Makineyi kapakları doğru şekilde takılmadan çalıştırmayın.** Hareketli parçalara maruz kalınması takılma ihtimalini artırır.
- **Pedalı kırık veya yerinde yoksa bu makineyi kullanmayın.** Pedal, örneğin takılma durumunda kapatma gibi makinenin güvenli kontrol edilmesini sağlar.
- **Bir kişi çalışma sürecini, makine çalıştırmasını ve pedali kontrol etmelidir.** Makine çalışırken çalışma alanında yalnızca operatör bulunmalıdır. Bu, yaralanma riskini azaltmaya yardımcı olur.
- **Makine ön mandreni veya arka ortalama kafasının içerisinde uzanmayın.** Bu, takılma riskini azaltır.
- **Bu aracı kullanmaya başlamadan önce, ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla bu uyarılar ve talimatlar ile kullanılacak tüm ekipmanların talimatlarını okuyup anlayın.**

Bu RIDGID® ürünü ile ilgili herhangi bir sorunuz varsa:

- Bulduğunuz bölgedeki RIDGID® bayisi ile iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 telefon numarasını aramak suretiyle temas kurun.

Açıklama, Teknik Özellikler ve Standart Ekipman

Açıklama

RIDGID® Model 1224 Diş Açma Makinesi, kesme, raybalama ve diş açma işlemleri sırasında boruyu, kanalı ve civata gövdesini ortalayan ve bağlayan elektrikli motor tahrikli otomatik bir makinedir. Diş açma paftaları, mevcut çeşitli pafta kafalarına monte edilir. Diş açma işlemi sırasında iş için diş kesme yağı sağlayan, dahili bir soğutma sistemi mevcuttur.

Doğru opsiyonel ekipman ile, 1224 Diş Açma Makinesi, büyük borularda diş açma, kısa veya yakın nipeller veya yiv açma için kullanılabilir. 1224 Diş Açma Makinesi aynı zamanda borularda standart oluklar açmak ve saran ve plastik boruları kesmek veya soymak için de kullanılabilir.



Şekil 1 – 1224 Dış Açma Makinesi

Teknik Özellikler

Diş Açma Kapasitesi	Boru ¼" ila 4" (6 ila 100 mm) Cıvata ¼" ila 2" (6 ila 50 mm)
LH Dişler.....	Düzgün Pafta Kafaları ile
Motor:	
Tip	Endüksiyon Tipi, Tek Faz (mevcut üç fazlı seçenekleri için RIDGID ile temas kurun)
Güç.....	1½ HP (1,12 kW)
Volt	120 V, 60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Diğer Mevcut Voltajlar için (Bkz. RIDGID Kataloğu)
Çalıştırma Hızı.....	12/36 RPM
Kumandalar.....	Döner Tip REV/OFF/FOR (2/0/1) Düğmesi ve ON/OFF Pedalı
Ön Mandren.....	Değiştirilebilir, Salınlımlı Boru Tutma Çeneleriyle Birlikte Çekiç Tipli
Arka Ortalama Cihazı.....	Kam Hareketi
Pafta Kafaları	Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID Kataloğu
Kesici.....	Model 764, ¼" - 4", Tam Şamandıralı, Otomatik Ortalamalı Kesici
Rayba	Model 744, ¼" - 4" Bıçak Tipi
Yağ Sistemi	5 qt (4,7 l) Otomatik Hava Gidermeli, Gerotor-Tipi, Otomatik-Geri Dönen, Sabit Akışlı

Ağırlık.....509 lb. (231 kg)

Ses Basıncı (L_{PA})* 79 dB(A), K=3Ses Gücü (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Ses ölçümleri Standart EN 62481-1 uyarınca standartlaştırılmış bir test ile yapılır.

- Ses emisyonları bulunduğunuz yere ve bu aletlerin özel kullanımına bağlı olarak değişebilir.
- Ses için günlük maruz kalma seviyeleri her uygulama için değerlendirilmeli ve gerektiğinde uygun güvenlik önlemleri alınmalıdır. Maruz kalma seviyelerinin değerlendirilmesinde, bir alet kapalı olduğu ve kullanılmadığı zamanlar da dikkate alınmalıdır. Bu, toplam çalışma süresince maruz kalma düzeyini önemli ölçüde azaltabilir.

Standart Ekipman

Özel makine katalog numaralarıyla sunulan ekipmanla ilgili ayrıntılar için RIDGID kataloğuna bakın.

Diş Açma Makinesi seri numara plakası, tabanın uç kısmında bulunmaktadır. Son dört hane üretim ayını ve yılını gösterir. (12 = ay, 14 = yıl).



Şekil 2 – Makine Seri Numarası

BİLDİRİM Uygun malzeme ve tesisat, birleştirme ve kalıp yöntemlerinin seçimi sistem tasarımcısı ve/veya tesisatçının sorumluluğundadır. Uygun olmayan malzeme veya yöntemlerin kullanılması sistemin arızalanmasına neden olabilir.

Paslanmaz çelik ve diğer paslanmaya karşı dirençli malzemeler montaj, birleştirme ve kalıplama sırasında kirlenmeye maruz kalabilir. Bu kirlenme, paslanmaya ve makinenin ömrünün kışalmasına yol açabilir. Malzemelerin ve kimyasal ve sıcaklık dahil belirli servis koşullarına özgü yöntemlerin dikkatli bir şekilde değerlendirme işlemi herhangi bir montaj işine başlamadan önce tamamlanmalıdır.

Makine Montajı

UYARI



Kullanım esnasında ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla doğru montaj için aşağıdaki prosedürleri izleyin.

Diş açma makinesinin sabit bir sehpa veya tezgah üzerine monte edilmemesi devrilme ve ciddi yaralanmayla sonuçlanabilir.

Montajdan önce, REV/OFF/FOR anahtarı OFF (KAPALI) konumda olmalı ve makinenin fişi çekilmelidir.

Doğru kaldırma teknikleri kullanın. RIDGID 1224 Diş Açma Makinesi 509 lb. (231 kg) ağırlığındadır.

Sehpaların üzerine Montaj

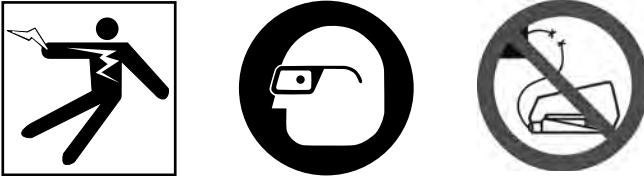
Diş Açma Makinesi çeşitli RIDGID Diş Açma Makinesi Sehpalarının üzerine monte edilebilir. Sehpa bilgileri için RIDGID kataloğuna ve montaj talimatları için ilgili Sehpa Talimat Belgesine başvurun.

Tezgah üzerine Montaj

Makine, düz, sabit bir tezgah üzerine monte edilebilir. Üni-
teyi bir tezgah üzerine monte etmek için, makinenin her
köşesinde bulunan deliklerdeki 3/8" civataları kullanın. Altlık
delik boşluğu, 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm) şeklindedir.
Sağlam şekilde sıkın.

Çalışma Öncesi Kontrol

⚠ UYARI



Elektrik çarpması, takılma, üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları ve diğer durumlar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak ve diş açma makinesinin hasar görmesini önlemek için her kullanım öncesinde makinenizi kontrol edin ve her türlü sorunu giderin.

1. Diş açma makinesinin fişinin çekildiğinden ve REV/OFF/FOR düğmesinin OFF (Kapalı) konumda olduğundan emin olun.
2. Tutma yerleri ve kumandalar dahil diş açma makinesi üzerindeki her türlü yağ, gres ve kiri giderin. Bu, incelemeyi kolaylaştırır ve makinenin veya kontrolün elinizden kaymasını önlemeye yardımcı olur. Makineyi bakım gereksinimlerine göre temizleyin ve muhafaza edin.
3. Diş açma makinelerini aşağıdakiler için kontrol edin:
 - Kablo ve fişin hasar veya değişime uğramadığını.
 - Doğru montaj, bakım ve eksiksizlik kontrolü yapın.
 - Kırık, yıpranmış, eksik, hizası kaymış veya bağlama parçaları veya diğer bir hasar.
 - Pedalin varlığı ve çalışıyor oluşu. Pedalin takıldığını, iyi durumda olduğunu, düzgün şekilde döndüğünü ve sıkışmadığını doğrulayın.

- Uyarı etiketinin varlığı ve okunurluğu (Şekil 1).
- Paftalar, kesici tekerlek ve rayba kesme kenarlarının durumu. Kesme kenarlarının körelmesi veya hasar görmesi gücü artırır, kötü sonuçlar üretilmesine neden olur ve yaralanma riskini artırır.
- Güvenli ve normal çalışmayı etkileyebilecek başka her türlü durum.

Herhangi bir sorun bulunursa sorunlar giderilene kadar diş açma makinesini kullanmayın.

4. Diğer donanımın talimatlara uygun kullanıldıklarından, böylelikle düzgün çalıştıklarından emin olun.

Makine ve Çalışma Alanının Hazırlanması

⚠ UYARI



Elektrik çarpması, makinenin devrilmesi, takılma, üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları ve diğer vakalar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak ve makine hasarının önlenmesine yardımcı olmak için diş açma makinesini bu prosedürlere göre ayarlayın ve çalıştırın.

Makineyi sabit tezgah veya sehpa üzerine monte edin. Boruyu uygun şekilde destekleyin. Bu, düşen boru, devrilme ve ağır yaralanma riskini azaltacaktır.

Diş Açma Makinelerini düzgün çalışan bir pedal olmadan kullanmayın. Pedal, ayağınızı çekerek elektrikli motoru kapatmanıza olanak sağlayarak size daha iyi bir makine kontrolü sağlar.

1. Çalışma alanını aşağıdakiler açısından kontrol edin:
 - Yeterli ışıklandırma.
 - Yanıcı sıvılar, alev alabilir buhar veya tozlar. Eğer mevcutsa kaynak tanımlanana, giderilene veya düzeltilene ve alan tam olarak havalandırılana kadar o alanda çalışmayın. Diş açma makinesi patlamaya karşı korumalı olmayıp kıvılcım oluşturabilir.
 - Tüm ekipman ve operatör için temiz, düz, sabit ve kuru bir yer olmalıdır.
 - İyi havalandırma. Küçük ve kapalı alanlarda uzun süre kullanmayın.
 - Doğru voltaja sahip düzgün bir şekilde topraklanmış elektrik prizi. Makine seri plakasını, gerekli voltaj için kontrol edin. Üç dişli veya GFCI prizler düzgün şekilde topraklanmamış olabilir. Emin olmadığınız durumlarda prizi yetkili bir elektrik teknisyenine kontrol ettirin.

2. Dış açılacak boru ve ona eşlik eden bağlantı elemanlarını kontrol edin. Yapacağınız işe uygun ekipman seçin, *bkz. Teknik Özellikler*. Düz malzeme dışında herhangi bir yerde dış açmak için kullanmayın. Bağlantı elemanları veya diğer ataşmanlar bulunan boruda dış açmayın. Bu durum takılma riskini artırabilir.
3. Ekipmanı çalışma alanına taşıyın. *Bilgi için bkz. Makinenin Nakliye için Hazırlanması*.
4. Kullanılacak ekipmanın doğru şekilde incelendiğini ve monte edildiğini onaylayın.
5. OFF/REV/FOR anahtarının OFF (KAPALI) konumda olduğunu doğrulayın.
6. Pafta kafasında doğru paftaların bulunduğunu ve doğru şekilde ayarlandığını kontrol edin. Gerekirse pafta kafasındaki paftaları takın ve/veya ayarlayın. *Ayrıntılar için bkz. Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanım*.
7. Kesici, rayba ve pafta kafasını operatörden uzakta döndürün. Bunların sabit olduğundan ve çalışma alanına düşmeyeceğinden emin olun.
8. Boru, makinenin ön tarafındaki talaş tepsisini geçecek şekilde veya makinenin arka tarafında 2' (0,6 m)'den daha fazla uzatılırsa boruyu desteklemek ve boru ile dış açma makinesinin devrilme veya düşmesini önlemek için boru sehpaları kullanın. Boru sehpalarını makine mandrenleriyle paralel olarak, makineyle borunun ucu arasındaki mesafenin yaklaşık 1/3'ü mesafeye yerleştirin. Daha uzun borular için birden fazla boru sehpa gerekebilir. Sadece bu amaçla tasarlanmış boru sehpalarını kullanın. Uygun olmayan boru destekleri veya borunun elle desteklenmesi devrilme veya takılma sonucu yaralanmalara neden olabilir.
9. Dış açma makinesi ve boru etrafında minimum 3' (1 m) açıklık oluşturmak için erişimi sınırlandırın veya koruma veya barikat oluşturun. Bu durum operatör harici kişilerin makine veya boruya temas etme riskinin önlenmesine yardım eder ve devrilme veya takılma sonucu yaralanma riskini azaltır.
10. Pedalı, uygun çalışma konumu ayarlamak için *Şekil 18'da* gösterildiği şekilde konumlandırın.
11. RIDGID Dış Kesici Yağının seviyesini kontrol edin. Boşalma tepsisi takımını çıkartın ve takımını takın, filtre süzgeç takımının tam olarak yağın içerisinde olduğuna bakın. *Bkz. Yağ Sistemi Bakım*.
12. REV/OFF/FOR düğmesi OFF (Kapalı) konumundayken, kabloyu açık bir zeminde uzatın. Elektrik fişini, doğru olarak topraklanmış prize, elleriniz kuru şekilde takın. Tüm elektrik bağlantılarını kuru ve zeminden uzak tutun.

Kablo yeterince uzun değilse aşağıdaki şartları karşılayan bir uzatma kablosu kullanın:

- İyi durumda olan.
- Dış açma makinesinin üzerindeki gibi üç dişli bir prizi olmalıdır.
- Açık alanda kullanım için sınıflandırılmış.
- Yeterli kablo büyüklüğüne sahip olmalı. 50' (15,2 m) uzunluğu kadar uzatma kabloları için 14 AWG (2,5 mm²) veya daha ağırını kullanın. Maksimum 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) uzunluğa sahip uzatma kabloları için 12 AWG (2,5 mm²) veya daha ağırını kullanın.

13. Dış açma makinesini doğru çalışma açısından kontrol edin. Temiz ellerle:

- REV/OFF/OR anahtarını FOR konumuna hareket ettirin. Pedala basın ve bırakın. Mandren, taşıyıcı ucundan görüldüğünde saatin tersi yönde dönmelidir (*bkz. Şekil 22.*) REV konumunda tekrarlayın – mandren saat yönünde dönmelidir. Dış açma makinesinin doğru yönde dönmemesi veya pedalin çalışmaması durumunda, onarılan kadar makineyi kullanmayın.
- Pedala basın ve basılı tutun. Hareketli parçaları yanlış hizalama veya yanlış bağlama, tuhaf sesler veya diğer olaan dış durumlara karşı kontrol edin. Ayağınızı pedaldan çekin. Olağan dış durumlara karşılaşılan halde, onarılan kadar makineyi kullanmayın.
- Pafta kafasını kullanım konumuna getirin. Pedala basın ve basılı tutun. Pafta kafasındaki yağ akışını kontrol edin. Ayağınızı pedaldan çekin. Gerekirse *bkz. "Yağ Sistemi Bakım"* bölümü.

14. REV/OFF/FOR anahtarını OFF (kapalı) konumuna getirin ve elleriniz kuru olarak makine fişini prizden çekin.

Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı

1224 Dış Açma Makineleri, boru kesmek ve civata dişleri açmak için çeşitli RIDGID Pafta Kafalarıyla kullanılabilir. Mevcut pafta kafaları için bkz. RIDGID kataloğu.

Pafta Kafaları için aşağıdaki boru ebat yelpazelerinin her birinde kullanılmak üzere bir pafta seti gerekir: (1/4" ve 3/8"), (1/2" ve 3/4"), (1" ila 2") ve (2 1/2" ila 4"). NPT pafta kafalarında NPT/NPSM paftalar ve BSPT pafta kafalarında BSPT/BSPP paftalar kullanılmalıdır - Her biri için ebat çubuğu işaretlenir.

Civata paftaları kullanılan pafta kafaları için her bir özel diş boyutunda kullanılmak üzere tasarlanmış pafta setleri gerekir.

Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID pafta kataloğu.

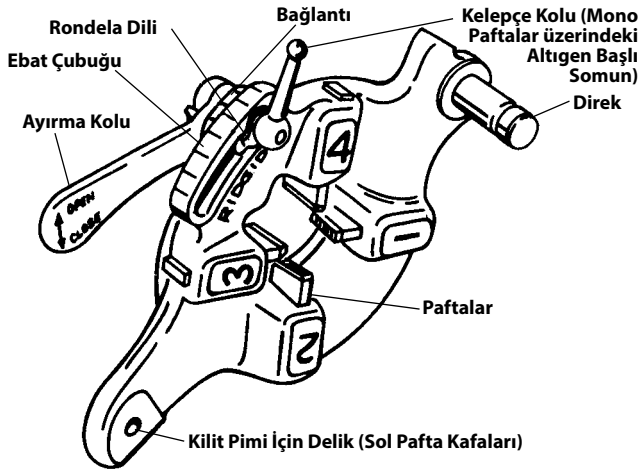
Paftaları değiştirdikten/ayarladıktan sonra doğru diş boyutunu onaylamak için daima bir test dişi kesin.

Pafta Kafasının Çıkartılması/Takılması

Pafta Kafası Direğini taşıyıcıdaki eşleşen deliğe takın/oradan çıkartın. Tam olarak takıldığında Pafta Kafası yerinde kalacaktır. Takıldığında, boruyla hizalanmak için Pafta Kafası direk üzerinde döndürülebilir veya kesici veya rayba kullanımına izin vermek için yukarı ve hareket alanının dışına salınabilir.

Hızlı Açılır Pafta Kafaları

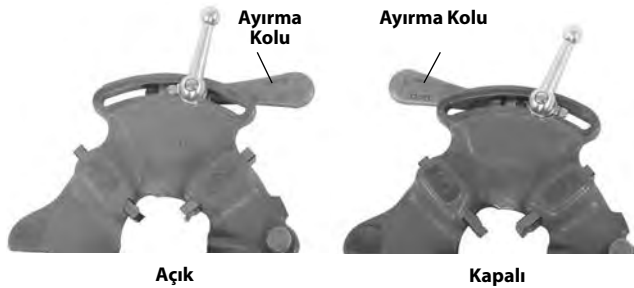
Hızlı açılır pafta kafaları arasında Model 713/913 ve 541/542 Cıvata mevcuttur. Hızlı açılır pafta kafaları, kullanıcı tanımlı diş uzunluğunda manüel olarak açılır kapanır.



Şekil 3 – Hızlı Açılır Pafta Kafası

Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

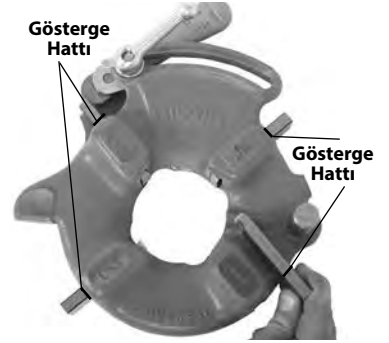
1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin (Şekil 4).



Şekil 4 – Kol Açık/Kapalı Konumu

3. Yaklaşık üç tur döndürerek kelepçe kolunu gevşetin.

4. Rondelanın dilini ebat çubuğundaki yuvanın dışına kaldırın. Rondelayı yuvanın ucuna hareket ettirin (Şekil 5).



5. Paftaları pafta kafasından çıkartın.

6. Pafta kafasına uygun paftaları, numaralı kenar yukarıda ve gösterge çizgisi paftanın kenarıyla aynı hizada olacak şekilde Şekil 5 - Paftaların Takılması de takın (bkz. Şekil 5). Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilere eşleşmelidir. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.

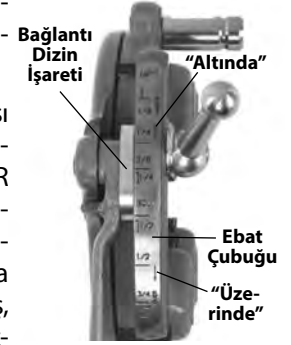
7. Bağlantı dizin işaretini ebat çubuğunda istediğiniz ebat işaretisiyle hizalayın. Pafta eklentisini harekete izin verecek şekilde gerektiği gibi ayarlayın. Rondela dili yuvada sol tarafta olmalıdır.

8. Kelepçe kolunu sıkın.

Diş Boyutunun Ayarlanması

1. Pafta kafasını Diş Açma Makinesi talimatları uyarınca takın ve pafta kafasını diş açma konumuna taşıyın.
2. Kelepçe kolunu gevşetin.
3. Bağlantı dizin işaretini ebat çubuğunda istediğiniz ebat işaretisiyle hizalayarak başlayın. Mono ve Bolt pafta kafalarında bağlantı işaretini ebat çubuğundaki çizgiye ayarlayın. Evrensel pafta kafasına sahip cıvata dişleri için tüm cıvata paftalarını ebat çubuğundaki BOLT çizgisine ayarlayın (Şekil 6).

4. Diş boyutunun ayarlanması gerekirse bağlantı dizin işaretini ebat çubuğundaki OVER (daha büyük çapta diş, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya UNDER (daha küçük çapta diş, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.



Şekil 6 – Diş Boyutunun Ayarlanması

5. Kelepçe kolunu sıkın.

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

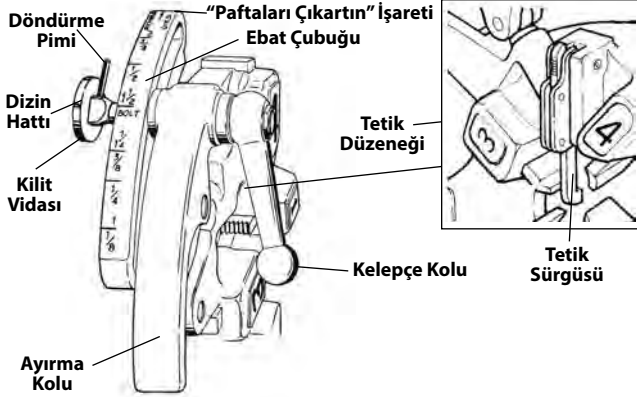
Dişin ucunda:

- Boru Dişleri – Borunun ucu 1 numaralı paftanın ucuyla aynı hizadadır.
- Cıvata Dişleri – Dilenen uzunlukta diş açın – parçalar arasındaki her türlü girişimi yakından takip edin.

Paftaları geri çekerek, ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin.

Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları

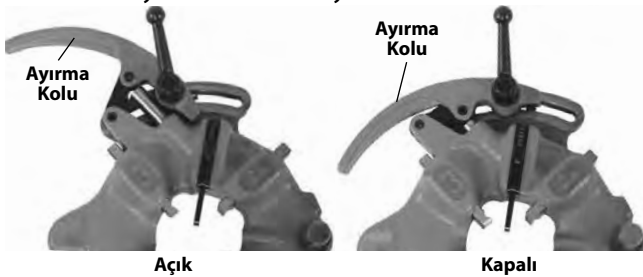
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları, Model 711 NPT RH ve 911 BSPT RH pafta kafalarını içerir. ½" ila 2" boru ebatları için, dış tamamlandığında pafta kafasını açmak için bir tetik kullanılabilir. ⅛" ila ⅜" ebatlar için, cıvata ve düz dişlerde ve istenirse diğer ebatlarda, dış tamamlandığında pafta kafası manüel açılır.



Şekil 7 – Evrensel Otomatik Açılır Pafta Kafası

Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

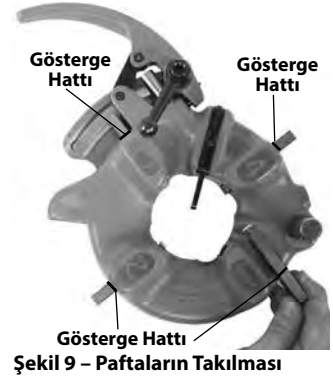
1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Tetik düzeneğinin serbest bırakıldığından ve tetik sürgüsünün pafta kafasından uzağa çekilerek pafta kafasının OPEN (AÇIK) konumunda olduğundan emin olun. Tetik düzeneği serbest bırakılırken yay yüklü Ayırma Kolunun yanınında durmayın.



Şekil 8 – Açık/Kapalı Konum

3. Yaklaşık altı tam tur döndürerek kelepçe kolunu gevşetin.
4. Kilitleme vidasını, döndürme pimi yuvayı baypas edecek şekilde, ebat çubuğu yuvasından dışarı çekin. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi REMOVE DIES (Paftaları Çıkart) işaretiyle aynı hizada olacak şekilde konumlandırın.
5. Paftaları pafta kafasından çıkartın.

6. Pafta kafasına uygun paftaları, numaralı kenar yukarıda ve gösterge çizgisi paftanın kenarıyla aynı hizada olacak şekilde takın (bkz. Şekil 9). Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilere eşleşmelidir. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.



7. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi istenen boyut işaretiyle aynı hizada olacak şekilde hareket ettirin. Pafta eklentisini harekete izin verecek şekilde gerektiği gibi ayarlayın.
8. Döndürme piminin REMOVE DIES (Paftaları Çıkart) işaretini gösterdiğinden emin olun.
9. Kelepçe kolunu sıkın.

Dış Boyutunun Ayarlanması

1. Pafta kafasını Dış Açma Makinesi Talimatları uyarınca takın ve pafta kafasını dış açma konumuna taşıyın.
2. Kelepçe kolunu gevşetin.
3. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi, ebat çubuğu üzerindeki istenen ebat işaretiyle aynı hizada olacak şekilde konumlandırın.
4. Dış boyutunun ayarlanması gerekirse kilit vidası dizin çizgisini ebat çubuğundaki OVER (daha büyük çapta diş, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya UNDER (daha küçük çapta diş, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.
5. Kelepçe kolunu sıkın.

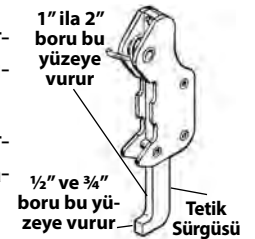


Şekil 10 – Dış Boyutunun Ayarlanması

Tetik Sürgü Ayarı

Tetik Sürgüsünü dış açılacak borunun ebadı için konumlandırın (bkz. Şekil 11).

- ½" ve ¾" – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün alt kısmına dokunmalıdır.
- 1" ila 2" – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün sap kısmına dokunmalıdır.



Şekil 11 – Tetiğin Ayarlanması

İçin

- 1/8", 1/4" ve 3/8" boru için
- Daha uzun veya daha kısa dişler
- Cıvata diş açma

Tetik sürgüsünü yukarı ve yol dışına ittirin. Pafta kafası manüel açılmalıdır.

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

Tetik kullanıldığında borunun ucuna temas edecektir ve bu da pafta kafasının otomatik açılmasına neden olacaktır. Düzenek serbest bırakılırken yay yüklü Ayırma Kolunun yanında durmayın.

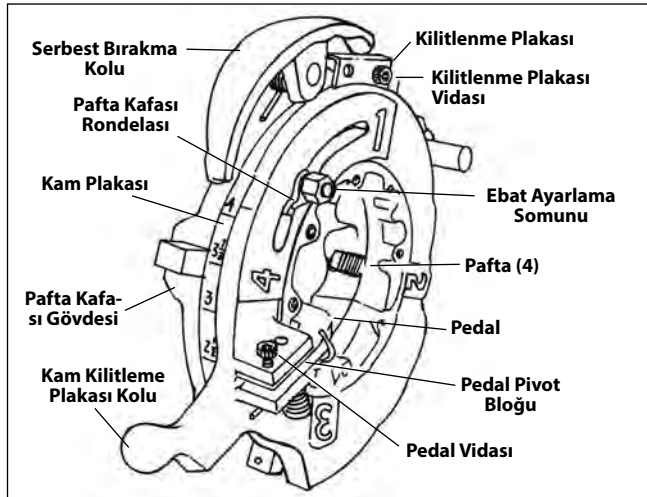
Dişin sonunda pafta kafasını manüel açmak için (tetik sürgüsü yukarıdayken):

- Konik Boru Dişleri – Borunun ucu 1 numaralı paftanın ucuyla aynı hizadadır.
- Cıvata ve Düz Dişler – Dilenen uzunlukta diş açın – parçalar arasındaki her türlü girişimi yakından takip edin.

Paftaları geri çekerek, ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin.

714/914 Geri Çekilen Otomatik Açılır Pafta Kafası

Model 714 (NPT/NPSM) ve 914 (BSPT/BSPP) geri çekilen otomatik kendinden açılır pafta kafaları, 2 1/2" ila 4" boru ebatları için 1224 diş açma makinesinde kullanılmaktadır. Bu pafta kafaları konik veya düz boru dişlerini kesmek için ayarlanabilir.



Şekil 12 – Geri Çekilen Otomatik Açılır Pafta Kafası

Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.

2. Pedalın serbest bırakıldığından/pedalın pafta kafasından uzağa çekilerek pafta kafasının açık konumunda olduğundan emin olun. Serbest bırakılırken yay yüklü hareketli parçaların yakınında durmayın.
3. Ayarlama somununu gevşetin ve pafta kafası rondela ayağını yuvadan dışarı kaldırın.



Şekil 13 – Paftaların Takılması

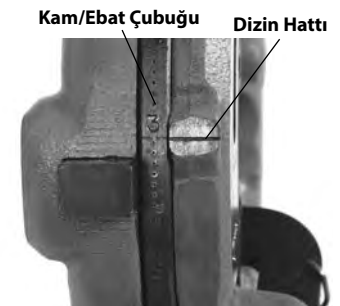
4. Ayarlama vidası yuvanın ucuna ulaşana kadar kam milini büyük borulara doğru döndürün.
5. Paftaları pafta kafasından çıkartın.

Uygun paftaları numaralı kenar yukarıda olacak şekilde pafta kafasına takın. Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilere eşleşmelidir (bkz. Şekil 13). Paftalarda, doğru takıldıklarında paftalar üzerindeki yivle eşleşen bir sabitleme bilyası bulunmaktadır. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.

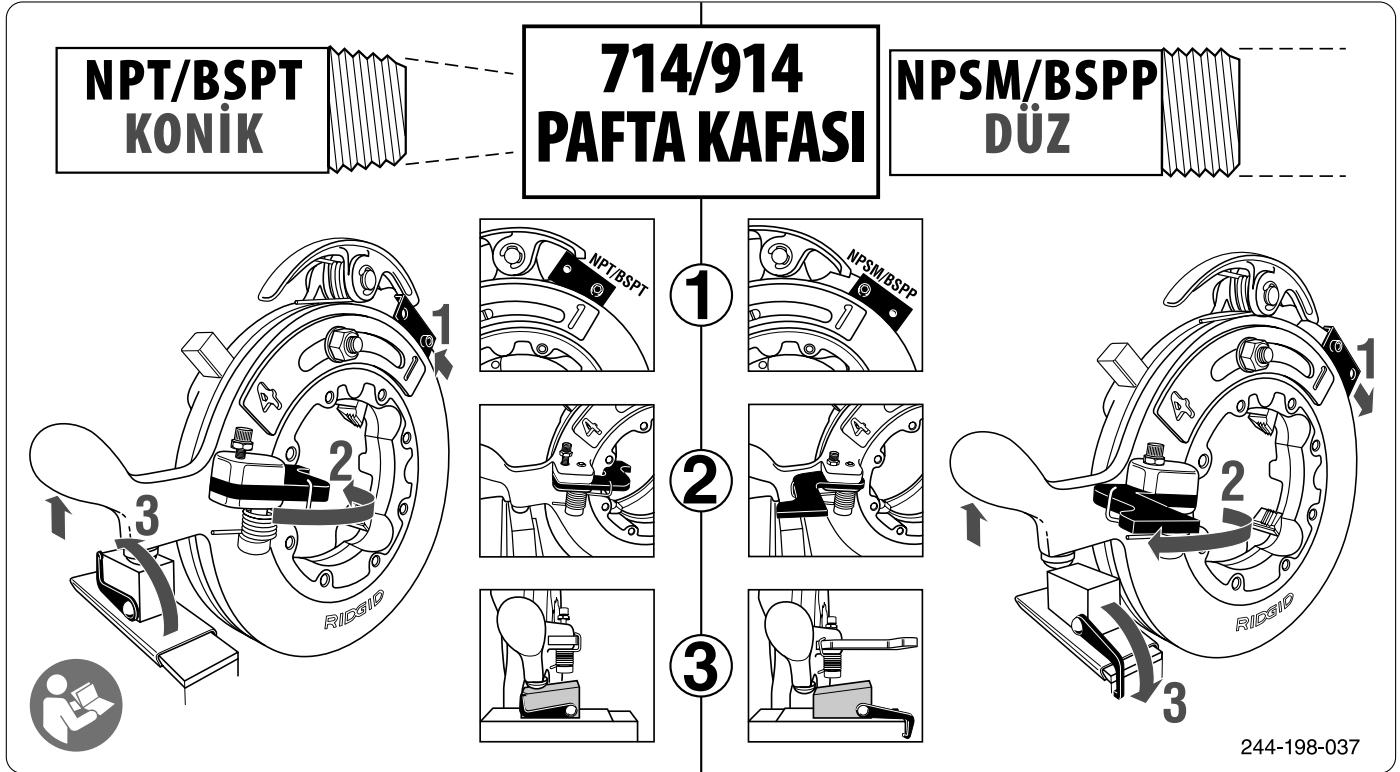
6. Kamı istenen büyüklük ebadında döndürün.
7. Rondela dili yuvada sol tarafta olmalıdır. Ayarlama somununu sıkın.

Diş Boyutunun Ayarlanması

1. Pafta kafasını Diş Açma Makinesi talimatları uyarınca takın ve pafta kafasını diş açma konumuna taşıyın.
2. Ayarlama somununu gevşetin.
3. Dizin çizgisini kam/ebat çubuğu üzerinde istenen ebat işaretleriyle konumlandırın.
4. Diş boyutunun ayarlanması gerekirse dizin çizgisini kam/ebat çubuğunda gösterildiği şekilde (daha büyük diş çapı, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya - (daha küçük diş çapı, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.



Şekil 14 – Diş Boyutunun Ayarlanması



Şekil 15 – Konik veya Düz Boru Dişleri için Ayarlama

Konik veya Düz Boru Dişleri için Ayarlama

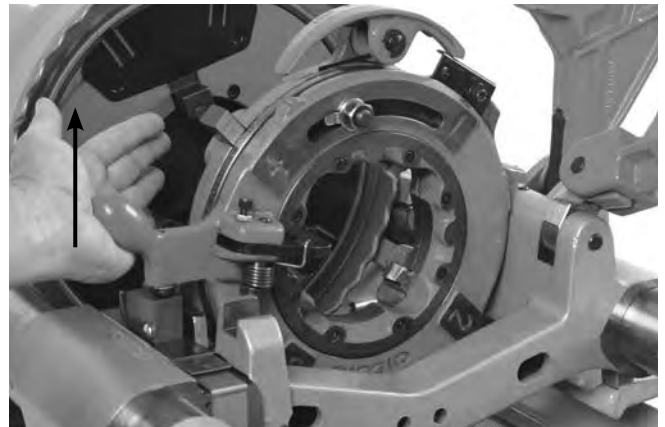
1. Konik dişler için (pafta kafasına bağlı olarak NPT veya BSPT), referans Şekil 15, ayarlamalar "IN".
 - (1) Kilitlenme plakasını serbest bırakma koluna **doğru** konumlandırın. Kilitlenme plakasını delik işaretli "NPT/BSPT" yoluyla vida ile sabitleyin.
 - (2) Serbest bırakma pedalını boruya **doğru** hareket ettirin.
 - (3) Mandalın kancasını açın ve sinüs çubuğunun paftaya **doğru** hareket ettirin. Korumak için sinüs çubuğunun hemen yanındaki mandalı çevirin.
2. Düz dişler için (pafta kafasına bağlı olarak NPSM veya BSPP), referans Şekil 15, ayarlamalar "OUT".
 - (1) Kilitlenme plakasını serbest bırakma kolundan **dışa** doğru konumlandırın. Kilitlenme plakasını delik işaretli "NPSM/BSPP" yoluyla vida ile sabitleyin.
 - (2) Serbest bırakma pedalını borudan **uzağa** dışa doğru hareket ettirin ve yerinde tutmak için serbest bırakma pedalı vidasını sıkın.
 - (3) Sinüs çubuğunu paftadan **dışa** çekin ve mandal taşıyıcıya takmak için aşağı doğru döndürün. Taşıyıcının ucunda, mandalın takılması için bir delik mevcuttur.

Pafta Kafasının Dişe Hazırlanması

Pafta kafasını aşağı, dış açma konumuna alçaltın.

Kam kilitleme plaka kolunu vanaya doğru sıkıca ittirin/pafta kafasını kapatın (Şekil 16).

- Konik boru dişleri için ayarlandığında, serbest bırakma pedalı boruya takılır ve kam kilitleme plakası üzerindeki küresel yüzey sinüs çubuğuna yaslanır.
- Düz dişler için ayarlandığında, serbest bırakma kolu kam kilitleme plakasındaki çentikle eşleşir. Pafta kafası sinüs çubuğuna dokunur.



Şekil 16 – Geri Çekilen Pafta Kafasının Kapatılması

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

- Konik dişler: dişin ucunda kam kilitleme plakasındaki küresel yüzey sinüs çubuğundan ayrılır ve bu da pafta kafasını açar.
- Düz dişler: dilenen uzunlukta diş açın ve serbest bırakma koluna basarak pafta kafasını manüel açın – parçalar arasındaki her türlü girişimi yakından takip edin.

Kullanım Talimatları

⚠ UYARI



Eldiven veya bol giysiler giymeyin. Kol düğmelerinizi ve ceketinizi ilikleyin. Bol giysiler dönen parçalara dolanarak ezilmeden ve çarpmadan kaynaklanan yaralanmalara yol açabilir.

Ellerinizi döner boru ve parçalarından uzakta tutun. Dişleri silerken veya bağlantı parçalarına vidalama yaparken makineyi durdurun. Makinenin veya borunun üzerinden uzanmayın. Takılma, çarpma veya üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları önlemek için boru veya makine mandrenlerine dokunmadan önce makinenin tam olarak durmasını sağlayın.

Bağlantı parçalarını yapmak veya kırmak (sıkma veya gevşetmek) için bu makineyi kullanmayın. Bu durum çarpma veya düşme yaralanmalarına neden olabilir.

Bir diş açma makinesini düzgün çalışan bir pedal olmadan kullanmayın. Bir pedali kesinlikle ON (Açık) konumda engellemeyin çünkü böyle yapılırsa diş açma makinesini kumanda edemez. Pedal, ayağınızı çekerek elektrikli motoru kapatmanıza olanak sağlayarak size daha iyi bir makine kontrolü sağlar. Takılma meydana gelirse ve motorun gücü muhafaza edilirse makineye doğru çekilirsiniz. Bu makine yüksek torkta çalışır ve giysilerinizin kemiklerinizi ezmesine veya kırmasına yetecek güçle kolunuzu veya vücudunuzun diğer parçalarını sıkıştırmasına neden olabilir veya çarpma veya diğer yaralanmalara yol açabilir.

Çalışma sürecini ve pedalı sadece bir kişi kontrol etmelidir. Birden fazla kişi ile kullanmayın. Doluşma durumunda, pedalın kontrolü operatörde olmalıdır.

Takılma, çarpma, ezilme, elektrik çarpması ve diğer sebeplerden kaynaklanabilecek yaralanma riskini azaltmak için kullanım talimatlarına uyun.

1. Makine ve çalışma alanının doğru şekilde hazırlandığından ve çalışma alanında izleyiciler ve başka dikkat dağıtıcıların olmadığından emin olun. Makine çalışırken çalışma alanında sadece operatör bulunmalıdır.

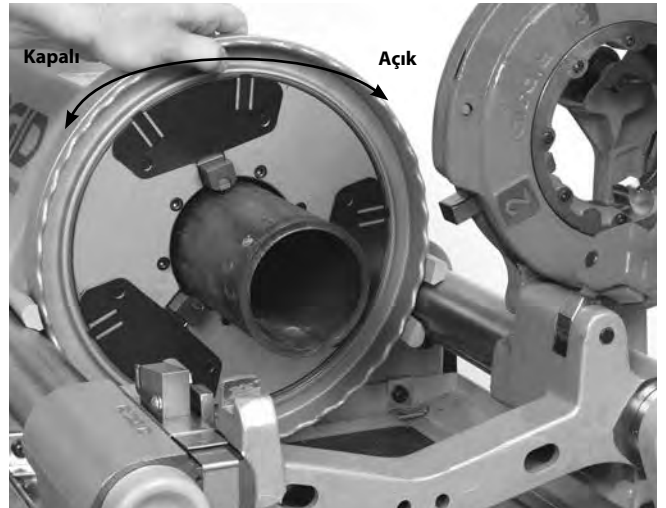
Kesici, rayba ve pafta kafası operatörden uzak olmalıdır ve çalışma konumunda bulunmamalıdır. Tümünün sabit olduğundan ve düşmeyeceğinden emin olun. Diş açma makinesinin mandrenlerini tam açın.

2. 2' (0,6 m'den) kısa boruyu makinenin ön tarafından takın. Daha uzun boruları, uzun bölüm Diş Açma Makinesinin arka tarafından dışarı uzanacak şekilde uçların birinden takın. Boru sehpalарının doğru şekilde yerleştirildiğini onaylayın.

3. Gerekirse boruyu işaretleyin. Boruyu kesilecek bölge veya raybalanacak veya diş açılacak uç mandrenin ön tarafından yaklaşık 6" (100 mm) mesafede olacak şekilde yerleştirin. Daha yakınsa, diş açma sırasında taşıyıcı makineye çarpabilir ve makine hasar görebilir.

4. Arka ortalama aygıtını, boru üzerine kapatmak için (makinenin arka tarafından bakıldığında) saat yönünde döndürün. Borunun eklere ortaladığından emin olun. Bu, boru desteğini artırır ve daha iyi sonuçlar sağlar.

5. Ön mandren el çarkını, boru üzerine kapatmak için (makinenin ön tarafından bakıldığında) saatin tersi yönde döndürün. Borunun eklere ortaladığından emin olun. Boruyu ön mandrene sabitlemek için el çarkıyla saatin tersi yönde tekrar tekrar ve güçlü şekilde döndürün.



Şekil 17 – Mandren Boru



Şekil 18 – Çalıştırma Konumu

6. Makine ve borunun kontrolünü korumak için düzgün bir çalıştırma konumu sağlayın (Bkz. Şekil 18).
 - Makinede REV/OFF/FOR düğmesinin olduğu tarafta aletler ve düğmeye uygun erişim olacak şekilde durun.
 - Pedalı kontrol edebildiğinizden emin olun. Henüz ayak anahtarına basmayın. Acil bir durumda, ayak anahtarını serbest bırakabilmelisiniz.
 - İyi bir dengeye sahip olduğunuzdan ve aşırı uzanmak zorunda olmadığınızdan emin olun.

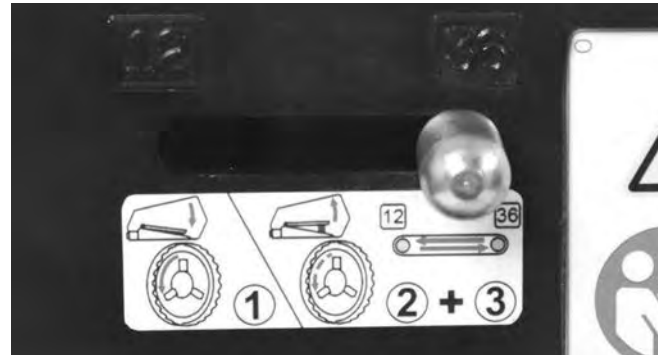
Çalıştırma Hızlarının Değiştirilmesi

1224'te, 12 ve 36 rpm olmak üzere iki çalıştırma hızı bulunmaktadır. 36 rpm, 4" uzunluğa kadar boruları kesme ve raybalama ve 2" boyutuna kadar boru dişi açmak için kullanılabilir. 2½" ve daha büyük borularda diş açmak veya paslanmaz çelik, yüksek sertlikteki malzeme vb. gibi yüksek torklu uygulamalar için 12 rpm kullanılmalıdır. 1224, 36 rpm hızda çalıştırırken teklilyorsa pedalı hemen bırakın ve hızı 12 rpm olarak değiştirin.

Çalıştırma hızını kesme, raybalama veya diş açma sırasında değiştirmeyin. Makinedeki herhangi bir yük dişliler arası geçişi önler. Çalıştırma hızını değiştirmek için:

1. REV/OFF/FOR anahtarını FOR (İLERİ) konumuna hareket ettirin.
2. Mandrenin dönmesini başlatmak için pedala basın ve bırakın.
3. Mandren dönerken (fakat pedal bırakılmış şekilde) dişli değiştirme kolunu hareket ettirin.

Bu adımlar hız seçim etiketi üzerindekiyle eşleşir (Şekil 19).



Şekil 19 – Dişli Değiştirme Kolu/Etiketi

Taşıyıcı El Çarkı Ayarı

1224 taşıyıcı el çarkı konumu daha iyi manivela gücü için ayarlanabilir.

1. El çarkını taşıyıcıdan dışarı çekin.
2. El çarkını ¼ tur döndürün. Kol otomatik olarak yeni konuma geçer.

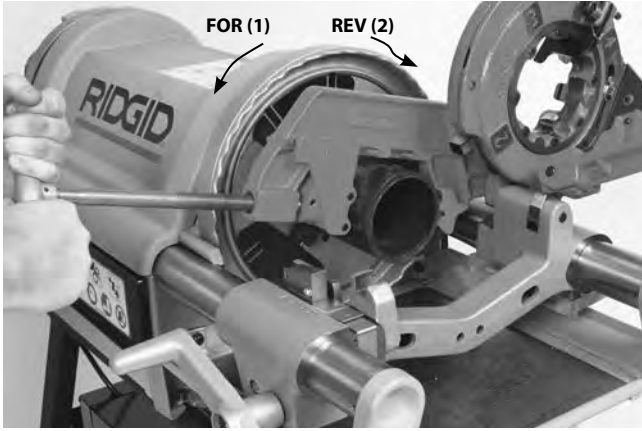


Şekil 20 – Taşıyıcı El Çarkı Ayarı

No. 764 Kesici ile Kesme

1. Besleme vidasını saatin tersi yönde çevirerek kesiciyi açın. Kesiciyi borunun üzerinde kesme konumuna alçaltın. Kesiciyi kesilecek bölge üzerine hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını kullanın ve kesici çarkını boru üzerindeki işaretlerle hizalayın. Borunun dış açılmış veya hasar görmüş bölümlerinin kesilmesi kesici çarkına zarar verebilir.

2. Kesici çarkı boru üzerindeki işaretle aynı hizada korurken, kesici besleme vidası kolunu kesici çarkı boruyla sıkıca temasını koruyacak şekilde sıkın.
3. REV/OFF/FOR anahtarını FOR (ileri) konumuna hareket ettirin.
4. Boru kesici besleme kolunu her iki elle kavrayın (Şekil 21).
5. Pedala basın.
6. Besleme vidası kolunu, boru kesilene kadar her boru dönüşü başına yarım tur sıkın. Kolun çok sert sıkılması kesici çarkının ömrünü azaltır ve boruda çapak oluşumunu artırır. Boruyu elle desteklemeyin. Kesici parçanın, diş açma makinesi taşıyıcısı ve boru sehпасıyla desteklenmesini sağlayın.



Şekil 21 – Boruyu 764 Kesici/Makine Dönüşü ile Kesme

7. Ayağınızı pedaldan çekin.
8. REV/OFF/FOR anahtarını OFF (Kapalı) konumuna hareket ettirin.
9. Kesiciyi operatörden uzakta bir konuma kaldırın.

No. 744 Rayba ile Raybalama

1. Raybayı raybalama konumuna hareket ettirin. Kullanım sırasında hareket etmesini önlemek için sağlam şekilde konulandırıldığından emin olun.
2. REV/OFF/FOR anahtarını FOR (ileri) konumuna hareket ettirin.
3. Taşıyıcı el çarkını her iki elle kavrayın.
4. Pedala basın.
5. Raybayı borunun ucuna hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin. Çapakları istendiği şekilde gidermek için raybayı boruya beslemek üzere el çarkına hafif basınç uygulayın.



Şekil 22 – Raybalama Makinesiyle Boru Raybalama

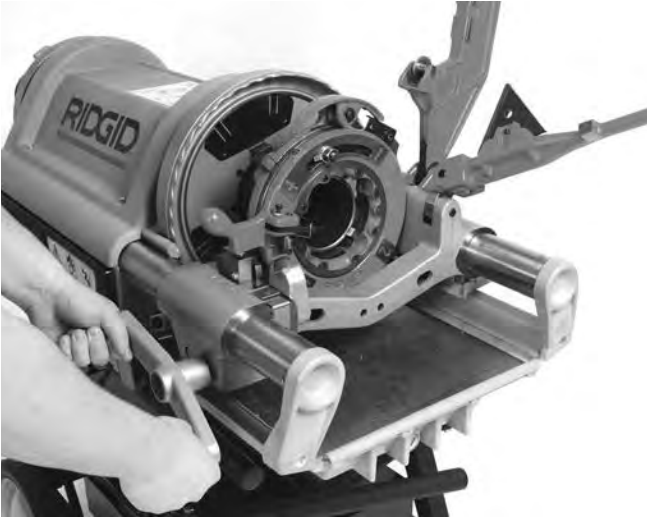
6. Ayağınızı pedaldan çekin.
7. REV/OFF/FOR anahtarını OFF (Kapalı) konumuna hareket ettirin.
8. Raybayı operatörden uzağa taşıyın.

Boruya Diş Açma

Farklı boru özellikleri nedeniyle, ilk diş açılmadan önce veya farklı çapta, tarifede veya farklı malzeme ile üretilmiş bir boruya diş açılmadan önce daima bir diş açma denemesi yapılmalıdır.

1. Pafta kafasını diş açma konumuna alçaltın. Paftaların diş açılacak boru için doğru olduğunu ve düzgün şekilde ayarlandığını onaylayın. Paftaların değiştirilmesi ve ayarlanmasıyla ilgili bilgi için "Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı" bölümüne bakın.
2. Pafta kafasını kapatın.
3. Yapacağınız işe uygun doğru çalıştırma hızını seçin.
4. REV/OFF/FOR anahtarını FOR (ileri) konumuna hareket ettirin.
5. Taşıyıcı el çarkını her iki elle kavrayın.
6. Pedala basın.
7. Pafta kafasındaki kesici yağ akışını kontrol edin.
8. Pafta kafasını borunun ucuna hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin. Pafta kafasını boruda başlatmak için el çarkına hafif kuvvet uygulayın. Pafta kafası boruda diş açmaya başladığında taşıyıcı çarkına artık daha fazla güç uygulanması gerekmez.

Konik bir diş açmak için 714/914 pafta kafasını kullanırken, pedal geri çekme mekanizmasını etkinleştirdiğinde pafta kafası borudan uzaklaştırılırsa normal boyutun üzerinde bir diş kesersiniz.



Şekil 23 – Boruda Diş Açma (714 Pafta Kafası gösterilmektedir)

9. Ellerinizi döner borudan uzakta tutun. Taşıyıcının arabaya çarpmadığından emin olun. Diş tamamlandığında pafta kafasını açın (pafta kafası otomatik açılmazsa). Makineyi paftalar devredeyken Geri (REV) yönünde çalıştırmayın.
10. Ayağınızı pedaldan çekin.
11. REV/OFF/FOR anahtarını OFF (Kapalı) konumuna hareket ettirin.
12. Pafta kafasını borunun ucunu geçecek şekilde hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin. Pafta kafasını operatörden uzakta bir konumda yukarı kaldırın.
13. Boruyu makineden çıkartın ve diş kontrol edin. Makineyi, diş üzerindeki bağlantı parçalarını sıkmak veya gevşetmek için kullanmayın.

Boru Yığınının Diş Açma/Cıvatada Diş Açma

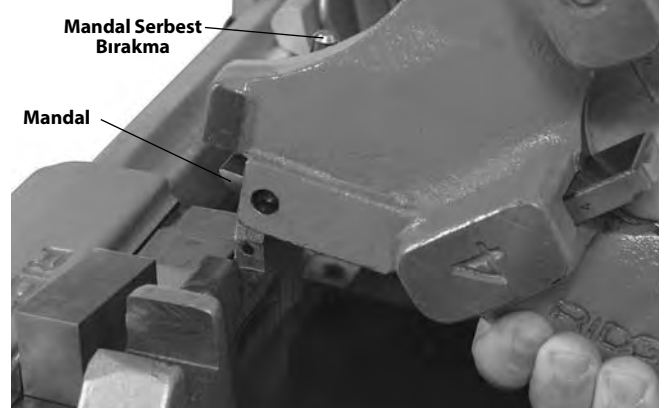
Cıvatada diş açma boruda diş açma ile benzerdir. Stok çapı kesinlikle diş büyük çapını açmamalıdır.

Cıvata dişlerini keserken doğru paftalar ve pafta kafası kullanılmalıdır. Cıvata dişleri gerekli uzunlukta kesilebilir fakat taşıyıcının makineye çarpmadığından emin olun. Uzun dişler gerektiğinde:

1. Taşıyıcı hareketinin ucunda pafta kafasını kapalı bırakın, ayağınızı pedaldan çekin ve REV/OFF/FOR anahtarını OFF (kapalı) konumuna hareket ettirin.
2. Mandreni açın ve taşıyıcı ile iş parçasını makinenin ucuna taşıyın.
3. Çubuğa yeniden mandren uygulayın ve diş açmaya devam edin.

Sol Tarafta Diş Açma

Sol tarafta diş kesme sağ taraftaki diş açma işlemiyle benzerdir. Sol tarafta diş kesmek için sol pafta kafaları ve paftalar gerekir. Pafta kafasını yerine takın (Şekil 24). Diş açma sırasında makineyi Geri (REV) yönünde çalıştırın.



Şekil 24 – Sol Pafta Kafasındaki Mandal

Konik Boru

1. Konik paftaları "Paftaların Takılması/Değiştirilmesi" prosedürüne uygun olarak takın.

Konik kesme paftası ("2" işaretli) 2 numaralı pafta kafası yuvasına gitmelidir. Kılavuz paftaları işaretli değildir ve 1, 3 ve 4 nolu pafta kafası yuvalarında kullanılırlar. Pafta eklentisiyle ilgili bilgi için ilgili pafta kafası talimatlarına bakın.

2. 714 ve 914 pafta kafaları için NPSM/BSPP dişlerde ayarlama yapın.
3. Boruda diş açma için Diş Açma Makinesi talimatlarını takip edin.

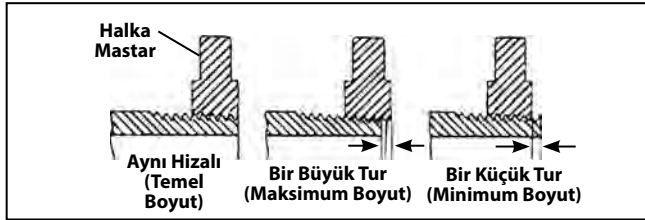
Paftayı diş açma konumuna hareket ettirin ve pafta kafasını kapatın. Paftaları boruyla temas ettirmek için taşıyıcıyı hareket ettirin ve istenen konik şekli oluşturmak üzere hafif güç uygulayın. Bazı durumlarda, kılavuz paftaların boru dış çapında ilerlemesi için ebadın hafifçe ayarlanması gerekir (OVER veya UNDER).

Borunun Makineden Çıkartılması

1. OFF/REV/FOR anahtarının OFF (kapalı) konumunda ve boru hareketsiz duruyorken, mandrendeki boruyu gevşetmek için el çarkıyla saat yönünde tekrarlı tekrar ve güçlü şekilde döndürün. Ön mandreni ve arka ortalama aygıtını açın. Ön mandren ve arka ortalama aygıtının içerisine ilerlemeyin.
2. Boruyu sıkıca tutun ve makineden çıkartın. Diş halen sıcak olabileceği ve çapak veya keskin kenarlar bulunabileceği için boruyu sıkıca tutun.

Dişlerin İncelenmesi

1. Boruyu makineden çıkarttıktan sonra diş temizleyin.
2. Dişi gözle inceleyin. Dişler iyi bir şekilde pürüzsüz ve eksiksiz olmalıdır. Diş yırtılması, dalgalanma, ince dişler veya borunun ovalleşmesi gibi sorunlar gözlemlenirse işlem bittiğinde diş sızdırmazlık sağlamayabilir. Bu tür sorunlarda arıza teşhisinde yardım için *Sorun Giderme Tablosuna* bakın.
3. Dişin boyutunu inceleyin.
 - Diş boyutunu kontrol etmede tercih edilen yöntem, bir halka master kullanmaktır. Çok çeşitli halka master stilleri vardır ve kullanımları, burada gösterilene göre farklılık gösterebilir.
 - Halka mastarı elle sıkarak diş üzerine vidalayın.
 - Boru ucunun halka mastarda ne kadar ilerlediğine bakın. Borunun ucu, eksi veya artı bir tur mastarın yan tarafıyla aynı hizada olmalıdır. Diş doğru ölçülmezse diş kesin, pafta kafasını ayarlayın ve başka bir diş kesin. Doğru ölçüde olmayan bir diş kullanılması, kaçaklara neden olabilir.



Şekil 25 – Diş Boyutunun Kontrol Edilmesi

- Diş boyutunu incelemek için bir halka master yoksa diş boyutunu ölçmek için işte kullanılanların temsili yeni bir temiz bağlantı kullanmak mümkündür. 2" ve NPT altı dişlerde, dişler bağlantıyla elle sıkarak kenetleme için 4 ila 5 tur ve BSPT için 3 tur elde edecek şekilde kesilmelidir. 2½" ila 4" NPT dişler için elle sıkarak kenetleme 5.5 ila 7 diş ve BSPT için 4 diş olmalıdır.
4. Dişleri "Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı" başlığı altındaki "Diş Boyutunun Ayarlanması" bölümüne uygun olarak ayarlayın.
 5. Sistemi, yerel yasalar ve normal pratiğe göre test edin.

Makinenin Nakliye için Hazırlanması

1. OFF/REV/FOR anahtarının OFF (kapalı) konumunda olduğundan ve fişin prizden çekili olduğundan emin olun.
2. Talaş tepsisindeki talaşlar ve diğer kirleri temizleyin. Düşme veya devrilmeyi önlemek için hareket ettirmeden önce tüm ekipman ve makinedeki malzemeyi çıkartın veya sabitleyin. Zemindeki her türlü yağ veya kiri temizleyin.

3. Kesici, rayba ve pafta kafasını çalıştırma konumuna alın.
4. Güç kablosu ve pedal kablolarını sarın.
5. Kaldırma ve taşıma sırasında dikkat edin, talimatlara uyun. Makine ağırlığına dikkat edin.



Şekil 26 – Taşıma için Hazırlanan Makine

Bakım Talimatları

⚠ UYARI

Herhangi bir bakım veya ayar yapmadan önce REV/OFF/FOR anahtarının OFF (Kapalı) konumunda olduğundan ve makine fişinin prizden çekili olduğundan emin olun.

Elektrik çarpması, takılma ve diğer vakalar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak için diş açma makinesindeki bakım işlemlerini bu talimatlara göre yürütün.

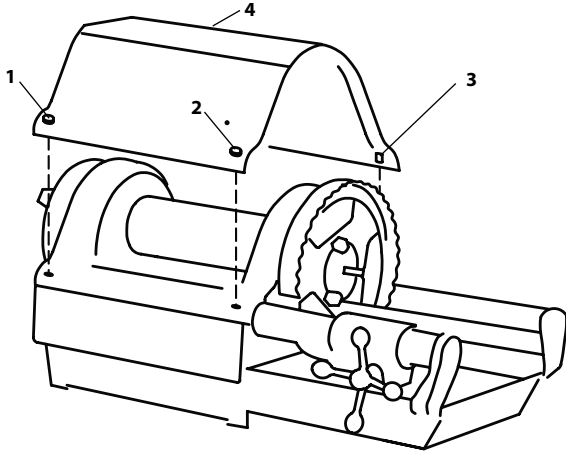
Temizleme

Her kullanımdan sonra boşalma tepsisi takımındaki diş açma talaşlarını boşaltıp yağ artıklarını silin. Maruz kalan yüzeylerdeki, özellikle taşıyıcı raylar gibi ilgili hareketli bölgelerdeki yağı silin.

Çene ekleri tutmuyorsa ve temizlenmesi gerekiyorsa, boru masdarında vb. oluşan tüm kirleri gidermek için bir tel fırça kullanın.

Üst Kapağı Sökme/Takma

Üst kapak her bir köşede bulunan vidalarla tutulur. Vidalar kaybolmayı önlemek için kapağa sabitlenir. Kapağı sökerken veya takarken kapağın hareket etmesi ve esnemesini sağlamak için kapak vidalarını üç adımda gevşetin veya sıkın. *Sökme/takma sırası için bkz. Şekil 27.* Diş açma makinesini kapakları çıkartılmış olarak çalıştırmayın.



Şekil 27 – Üst Kapak Vidası Sökme/Takma Sırası

Yağlama

Tüm maruz kalan hareketli parçaları (örn. taşıyıcı raylar, kesici çarklar, besleme vidası, çene ekleri ve pivot noktaları) ayda bir kez (veya gerekirse daha sık) hafif bir yağlama yağı kullanarak yağlayın. Maruz kalan yüzeylerdeki aşırı yağı silin.

Kullanıma bağlı olarak 2-6 ayda bir üst kapağı çıkartın ve mil yatağı gres yuvalarına Lityum bazlı EP (Aşırı Basınç) gres eklemek için bir gres tabancası kullanın (Şekil 28).

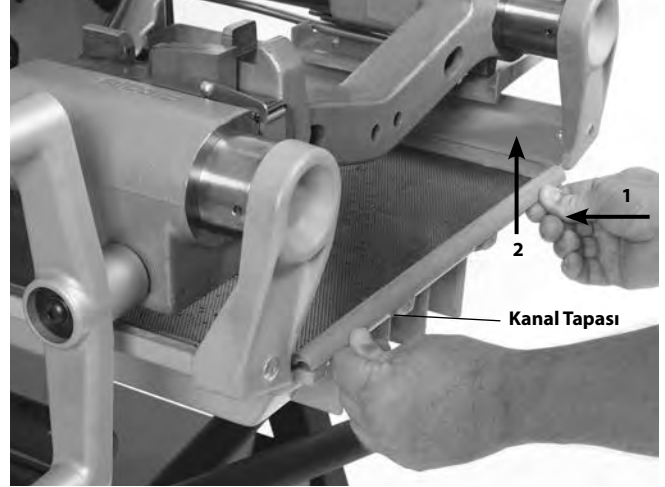
Diş açma makinesini kapakları çıkartılmış olarak çalıştırmayın. Makineyi yağladıktan sonra kapağı her zaman değiştirin.



Şekil 28 – Gresleme Yuvaları

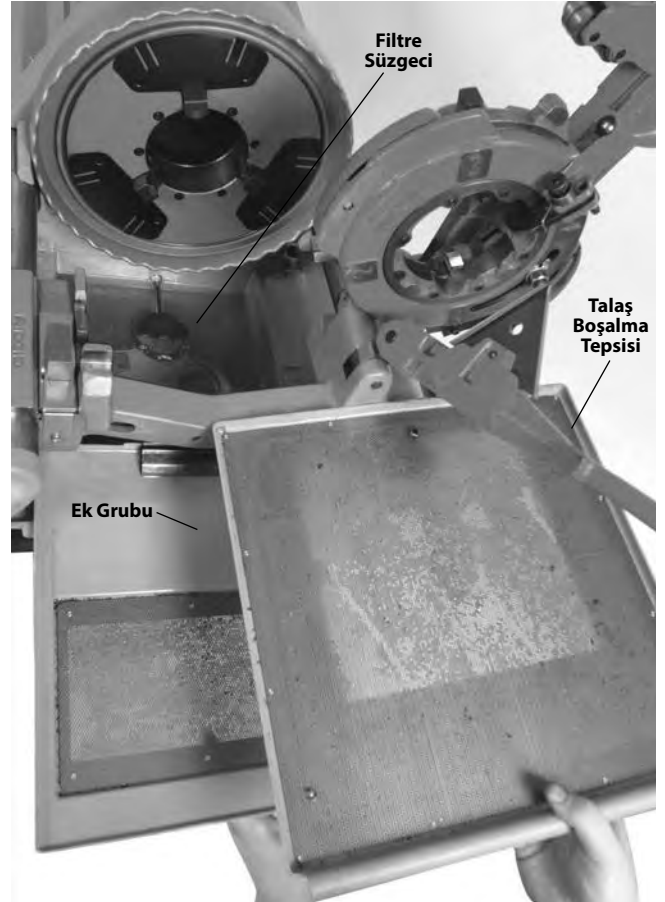
Yağ Sistemi Bakım

Boşalma tepsisi takımını çıkartmak için, ön mandrene doğru ittirin (1) ve kaldırın (2) (bkz. Şekil 29).



Şekil 29 – Boşalma Tepsisi Takımının Çıkartılması

Yeterli yağ akışı için yağ filtre süzgecini temiz tutun. Yağ filtre süzgeci yağ haznesinin alt kısmında bulunmaktadır. Filtreyi tabana sabitleyen vidayı gevşetin, filtreyi yağ hattından çıkartın ve temizleyin. Makineyi yağ filtre süzgeci çıkartılmış olarak çalıştırmayın.



Şekil 30 – Filtre Süzgeç Takımı

Diş kesici yağını kirlendiğinde veya kontamine olduğunda değiştirin. Yağı boşaltmak için haznenin ucundaki tahliye tapasının altına bir kap yerleştirin ve tapayı çıkartın. Haznenin alt tarafındaki birikintiyi temizleyin. Yüksek kaliteli dişler ve maksimum pafta ömrü için RIDGID Diş Kesici Yağı kullanın. Altlıktaki hazne yaklaşık 5 qt (4,7 l) diş kesici yağı alır.

Sistem temizse yağ pompası kendinden hava giderme yapmalıdır. Eğer yapmıyorsa bu durum pompanın aşındığını ve servis gerektiğini göstermektedir. Pompayı havalandırmaya çalışmayın.

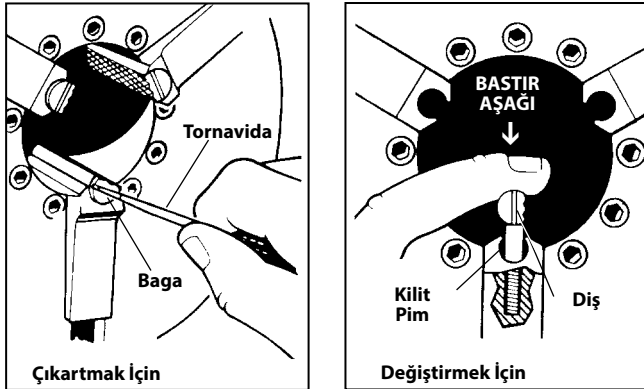
No. 764 Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi

Kesici tekerlek körelir veya kırılırsa kesici tekerlek pimini çerçeve dışına ittirin ve aşınma olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse pimi değiştirin ve yeni Kesici Tekerlek takın (bkz. RIDGID kataloğu). Pimi hafif yağlama yağıyla yağlayın.

Çene Eklerinin Değiştirilmesi

Çene ekleri aşınırsa ve boruları tutmazsa değiştirilmesi gerekir.

1. Ek yuvasına bir tornavida yerleştirin ve her iki yönde 90 derece çevirin. Eki takın (Şekil 31).



Şekil 31 – Çene Eklerinin Değiştirilmesi

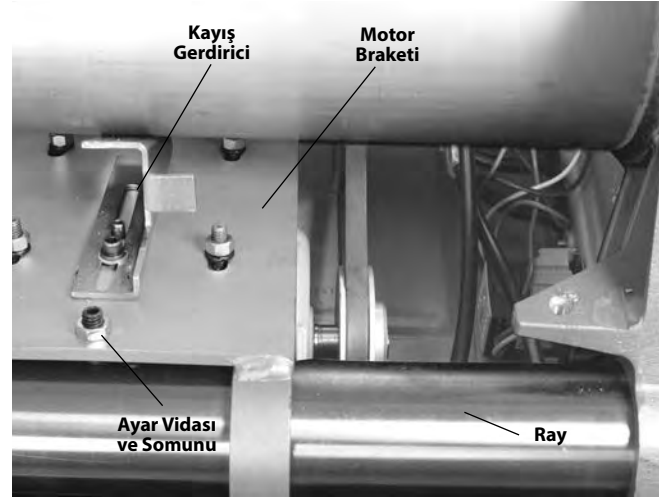
2. Eki kilitleme piminde yana doğru yerleştirin ve aşağıya doğru mümkün olduğu kadar bastırın (Şekil 31).
3. Eki tornavidayla aşağıya doğru sıkıca bastırın, dişleri yukarı bakacak şekilde çevirin.

V-Kayış Gerginliği/Değiştirilmesi

Gres yuvalarını yağlarken v-kayış gerginliğini kontrol edin. Kayışın orta noktasına hafif parmak gücü (yaklaşık 4 pound (2 kg)) uygulayın. Kayış yaklaşık 1/8" (3mm) dönmelidir (Şekil 32).

1. Ayar vidasını ve motor braketini raya kilitleyen 5/16" somunu gevşetin.
2. Kayış gerdiriciyi tutan 1/4" vidayı gevşetin ve kayış gerdiriciyi geri çekin.

3. Kayışı değiştiriyorsanız motoru braketine sabitleyen dört gerdiriciyi gevşetin ve motoru kasnağa doğru kaydırın. Kayışı çıkartın ve değiştirin. Motoru kasnaktan uzağa kaydırın ve motoru braketine sabitleyen gerdiricileri sabitleyin.
4. Kayış doğru şekilde gerilene kadar kayış gerdiriciyi ileri ittirin. 1/4" vidayı sıkın.
5. Ayar vidasını ve motor braketini raya kilitleyen 5/16" somunu tespitleyin.



Şekil 32 – Motor Braketi ve Kayış Gerdirici

İsteğe Bağlı Ekipman

⚠ UYARI

Ciddi yaralanma riskini azaltmak için sadece 1224 Dış Açma Makinesi ile kullanım için özel tasarlanan ve önerilen ekipmanları kullanın.

Katalog No.	Model No.	Açıklama
26212	764	¼" ila 4" Tekerlek Tipi Kesici
26217	744	¼" ila 4" Bıçak Tipi Rayba
34577	-	¼" ila 4" Rayba Bıçağı
26187	-	PE Kaplamalı Boru için Çene Elemanı ve Yive Açma Setleri
Pafta Kafaları		
26132	711	Üniversal Otomatik Açılır SAĞ NPT
26142	713	Üniversal Hızlı Açılır SOL NPT
26152	714	Basık Otomatik Açılır SAĞ NPT
26137	911	Üniversal Otomatik Açılır SAĞ BSPT
26147	913	Üniversal Hızlı Açılır SOL BSPT
26157	914	Basık Otomatik Açılır SAĞ BSPT
26162	541	Hızlı Açılan Cıvata SOL/SAĞ (¼" ila 1" ebatlar)
26167	542	Hızlı Açılan Cıvata SOL/SAĞ (1½" ila 2" ebatlar)
55447	725	Kesme-Yiv Açma Pafta Kafası
57497	-	2½" ila 3½" Yiv Açma Tarak Seti
57507	-	2½" ila 3½" Yiv Açma Ucu yalnızca
57492	-	4" Yiv Açma Tarak Seti
57502	-	4" yalnızca Yiv Açma Ucu
55452	766	Bıçak Tipi Makas
58712	-	Kesici Alet Ucu (766 için)
Tezgahlar		
92457	100A	Üniversal Bacak & Tablalı Tezgah
92462	150A	Üniversal Tekerlek & Tablalı Tezgah
92467	200A	Üniversal Tekerlek & Sandıklı Tezgah
22563	-	Çelik Sandık
Nipel Aynaları		
51005	819	Nipel Aynası ½" ila 2" NPT
68160	819	Nipel Aynası ½" ila 2" BSPT
34157	419	Nipel Aynası ½" ila 2" NPT
34162	419	Nipel Aynası 3" NPT
34167	419	Nipel Aynası 4" NPT
34172	419	Nipel Aynası 2½" BSPT
34177	419	Nipel Aynası 3" BSPT
34182	419	Nipel Aynası 4" BSPT

1224 Dış Açma Makineleri için kullanılabilir olan RIDGID ekipmanlarının tam listesi için www.RIDGID.eu adresinde çevrimiçi olan Ridge Tool Kataloğuna bakın veya ABD ve Kanada'da Ridge Tool Teknik Servis Departmanını (800) 519-3456 numaralı telefondan arayın.

Dış Kesme Yağı Bilgisi

Dış kesme yağı etiketi ve Güvenlik Bilgi Formu (SDS) üzerindeki tüm talimatları okuyun ve bunlara uyun. Tehlike Tanımlaması, İlk Yardım, Yangınla Mücadele, Arıza Giderme Önlemleri, Kullanım ve Saklama, Kişisel Koruyucu Ekipman, Atma ve Taşıma dahil olmak üzere RIDGID Dış

Kesme Yağları hakkındaki özel bilgileri kap ve SDS'de mevcuttur. SDS, www.RIDGID.eu adresinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 numaralı telefondan veya rtctechservices@emerson.com adresinden Ridge Tool Teknik Servis Departmanına danışarak temin edilebilir.

Makinenin Saklanması

⚠ UYARI Dış Kesme Makinesi kapalı mekanda veya yağmurlu havalarda iyice örtülmüş şekilde saklanmalıdır. Makineyi, çocukların ve makinelere aşına olmayan insanların ulaşamayacağı kilitli yerlerde saklayın. Bu makine, eğitimsiz kullanıcıların elinde, ciddi yaralanmalara sebep olabilir.

Bakım ve Onarım

⚠ UYARI

Hatalı servis ve tamir makinenin çalışmasını güvensiz kılabilir.

Bakım *Talimatları*, bu makinenin bakım gereksinimlerinin çoğunu karşılayacaktır. Bu bölümde bahsedilmeyen sorunlar sadece yetkili bir RIDGID bakım teknisyeni tarafından ele alınmalıdır.

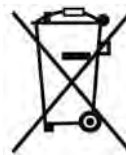
Alet bir RIDGID Bağımsız Servis Merkezine götürülmeli veya fabrikaya iade edilmelidir. Sadece RIDGID servis parçalarını kullanın.

Size en yakın RIDGID Bağımsız Servis Merkezi veya bakım veya onarım ile ilgili bilgi almak için:

- Bulduğunuz bölgedeki RIDGID dağıtıcısı ile iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için www.RIDGID.eu adresini ziyaret edin.
- Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 telefon numarasını aramak suretiyle temas kurun.

Elden Çıkarma

Dış Açma Makinesinin parçaları değerli malzemeler içermektedir ve geri dönüşüme tabi tutulmalıdır. Bulduğunuz bölgede geri dönüşüm konusunda uzmanlaşmış şirketler bulunabilir. Parçaları ve atık yağı geçerli düzenlemelere göre elden çıkarın. Daha fazla bilgi için yerel yetkili atık yönetimi birimi ile iletişim kurun.



AT Ülkeleri için: Elektrikli cihazları ev atıkları ile birlikte atmayın!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar için Avrupa Yönergesi 2012/19/EU ve yerel mevzuata uygulanmasına göre, kullanılmayacak durumdaki elektrikli cihazlar ayrı olarak toplanmalı ve çevreye zarar vermeyecek şekilde elden çıkarılmalıdır.

Sorun Giderme

PROBLEM	OLASI NEDENLERİ	ÇÖZÜM
Aşınmış dişler.	<p>Hasarlı, soyulmuş veya aşınmış paftalar. Hatalı kesme yağı.</p> <p>Yetersiz kesme yağı. Kirli veya kontamine yağ. Pafta kafası boruyla doğru hizalanmamış.</p> <p>Uygun olmayan boru.</p> <p>Pafta kafası doğru ayarlanmamış. Taşıyıcı raylar üzerinde serbestçe hareket etmiyor.</p>	<p>Paftaları değiştirin. Sadece RIDGID® Diş Kesme Yağı kullanın. Yağ haznesini doldurun. RIDGID® Diş Kesme Yağını değiştirin. Pafta kafası ve taşıyıcı arasındaki talaş, kir veya diğer yabancı maddeleri temizleyin. Siyah veya galvanize çelik boru kullanılması önerilir. Boru duvarı çok kalın – tarife 40 veya daha ağır boru kullanın. Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın. Taşıyıcı raylarını temizleyin ve yağlayın.</p>
Oval veya ezilmiş dişler.	<p>Pafta kafası boyutunun altında. Boru duvarı kalınlığı çok ince.</p>	<p>Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın. Tarife 40 veya daha ağır boru kullanın.</p>
İnce dişler.	<p>Paftalar kafaya yanlış sırayla takılmış. Diş açma sırasında taşıyıcı besleme koluna güç uygulanması. Pafta kafası ön plaka vidaları gevşek.</p>	<p>Paftaları kafaya doğru sırayla takın. Paftalar diş açmaya başladığında taşıyıcı besleme koluna güç uygulamayın. Taşıyıcının otomatik beslemesini sağlayın. Vidaları sıkın.</p>
Kesici yağı akışı yok.	<p>Kesici yağı düşük veya hiç yok. Yağ Süzgeci Tıkalı. Pafta kafası diş açma konumunda (AŞA-ĞI) değil.</p>	<p>Yağ haznesini doldurun. Süzgeci Temizleyin. Pafta kafasını diş açma konumuna hareket ettirin.</p>
Motor çalışıyor fakat makine çalışmıyor.	<p>V-kayışı gevşek. Aşınmış V-kayışı.</p>	<p>V-kayışını sıkın. V-kayışını değiştirin.</p>
Boru dişlerde kayıyor.	<p>Çene ekleri kir dolu. Çene ekleri aşınmış. Boru, çene eklerine doğru şekilde ortalanmamış. Mandren boruya iyice sıkılmamış.</p>	<p>Çene eklerini tel fırçayla temizleyin. Çene eklerini değiştirin. Borunun çene eklerinde ortalandığından emin olun, arka ortalama aygıtı kullanın. Hız mandrenini sıkamak için çekiç çarkın tekrarlanan ve kuvvetli dönüşlerini kullanın.</p>

Бұрандакесу құрылғысы

1224



⚠ ЕСКЕРТУ!

Осы құралды пайдаланбас бұрын
Оператордың нұсқаулығын
мұқият оқып шығыңыз. Осы
нұсқаулықты дұрыс түсінбеу және
қадағаламау электр тогының
соғуына, өртке және/немесе ауыр
жарақатқа әкелуі мүмкін.

1224 бұрандакесу құрылғысы

Төмендегі сериялық нөмірді жазып алыңыз және фирмалық тақтайшадағы өнімнің
сериялық нөмірін сақтап қойыңыз.

Сериялық
нөмірі

--

Мазмұны

Құрылғының сериялық нөмірін жазу үлгісі	503
Қауіпсіздік таңбалары	505
Жалпы электр құралының қауіпсіздік ескертулері	505
Жұмыс аумағының қауіпсіздігі	505
Электр қауіпсіздігі	505
Жеке қауіпсіздік	506
Электр жабдығын пайдалану және күтім көрсету	506
Қызмет	507
Арнайы қауіпсіздік ақпараты	507
Бұрандакесу құрылғысының қауіпсіздік ескертулері	507
Сипаттама, техникалық сипаттар және стандартты жабдық	508
Сипаттама	508
Спецификациялар	508
Стандартты жабдық	508
Құрылғы жиынтығы	509
Тұғырларға орнату	509
Үстелге орнату	509
Жұмыс алдында тексеру	509
Құрылғыны және жұмыс аумағын реттеу	510
Бастиекті орнату және пайдалану	511
Бастиекті алып тастау/орнату	511
Жылдам ашылатын кесу бастиектері	511
Кескіштерді енгізу/ауыстыру	511
Бұранда өлшемін реттеу	512
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу	512
Өздігінен ашылатын кесу бастиектері	512
Кескіштерді енгізу/ауыстыру	512
Бұранда өлшемін реттеу	513
Триггер сырғытпасын реттеу	513
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу	513
714/914 қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер	513
Кескіштерді енгізу/ауыстыру	514
Бұранда өлшемін реттеу	514
Дөңгелек немесе тік құбыр бұрандаларын реттеу	515
Бастиекті бұранда кесуге дайындау	515
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу	516
Жұмыс нұсқаулары	516
Жұмыс жылдамдықтарын өзгерту	517
Күймеше айналғысын реттеу	517
764 нөмірлі кескішпен кесу	517
744 нөмірлі ұңгішпен ұңгіштеу	518
Құбыр бұрандасын кесу	518
Бұрандакесу шыбығының дайындамасы/Болт бұрандасын кесу	519
Сол жақтан кесу	519
Қырлы құбыр	519
Құбырды құрылғыдан алып тастау	519
Бұрандаларды тексеру	520
Құрылғыны тасымалдауға дайындау	520
Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары	520
Тазалау	520
Жоғарғы қақпақты алып тастау/орнату	521
Майлау	521
Май жүйесіне қызмет көрсету	521
764 кескіш дөңгелегін ауыстыру	522
Қысқыш ендірмелерді ауыстыру	522
Сына белдігін тарту/ауыстыру	522
Қосымша жабдық	523
Бұранда кесу майы жөнінде ақпарат	523
Құрылғыны сақтау	523
Қызмет көрсету және жөндеу	524
Тастау	524
Ақаулықтарды жою	525
ЕО сәйкестігінің мәлімдемесі	Ішкі артқы мұқабасы
Пайдалану мерзіміне берілетін кепілдік	Артқы беті

*Түпнұсқа нұсқаулардың аудармасы

Қауіпсіздік таңбалары

Бұл пайдалану нұсқаулығында және өнімде қауіпсіздік белгілері және сигнал сөздері маңызды ақпарат беру үшін пайдаланылады. Бұл бөлім осы сигналдық сөздер мен белгілерді түсіндіру берілген.



Бұл қауіпсіздік ескертуі таңбасы болып табылады. Бұл сізге ықтимал дене жарақаты қауіптері жөнінде ескерту жасау үшін пайдаланылады. Ықтимал жарақат не өлім жағдайларына жол бермеу үшін осы символ ұсынатын барлық қауіпсіздік шараларын орындаңыз.

▲ ҚАУІП

ҚАУІП алдын алмаған жағдайда өлімге не ауыр жарақатқа әкелетін қауіпті жағдайды көрсетеді.

▲ ЕСКЕРТУ

ЕСКЕРТУ сақтанбаған жағдайда, өлім немесе ауыр зақымға әкелетін қауіпті жағдайды білдіреді.

▲ САҚТАНДЫРУ

САҚТАНДЫРУ алдын алмаған жағдайда шағын не орташа жарақатқа әкелетін қауіпті жағдайды көрсетеді.

ЕСКЕРТПЕ

ЕСКЕРТПЕ меншікті қорғауға қатысты ақпаратты көрсетеді.



Бұл таңба жабдықты пайдаланбас бұрын пайдалану нұсқаулығын мұқият оқып шығуды білдіреді. Пайдалану нұсқаулығында жабдықты қауіпсіз және тиісінше іске қосу туралы маңызды ақпарат қамтылады.



Бұл таңба көзге жарақат келуі қауіпін азайту үшін осы жабдықты пайдаланғанда, үнемі бүйір қалқалары бар көзәйнекті не көзілдірікті кию керектігін білдіреді.



Бұл таңба қозғалғыш бөлік немесе басқа айналатын бөліктерге немесе арасында саусақтың, қолдың, киімнің және басқа заттардың ілініп қалу және езіп, жарақатқа әкелу қауіпін білдіреді.



Бұл таңба айналатын біліктерге саусақтың, аяқтың, киімнің және басқа заттардың ілініп қалу және/немесе оралып қалып, нәтижесінде езіліп қалу немесе соққы жарақатына әкелуі мүмкін екенін білдіреді.



Бұл таңба электр тогының соғуы қауіпін көрсетеді.



Бұл таңба құрылғының аударылып, соққы немесе езу нәтижесінде жарақатқа әкелу қауіпін білдіреді.



Бұл таңба шатысу қауіпін азайту үшін осы құрылғыны пайдаланған кезде қолғап кимеу керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қауіпін азайту үшін бұрандакесу құрылғысын/қуат жетегін пайдаланған кезде аяқ қосқышын үнемі пайдалану керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қауіпін азайту үшін аяқ қосқышын ажыратпау керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қауіпін азайту үшін аяқ қосқышын (ҚОСУЛЫ күйде құлыптау) бұғаттамау керектігін білдіреді.

Жалпы электр құралының қауіпсіздік ескертулері*

▲ ЕСКЕРТУ

Осы электр құралымен берілген барлық қауіпсіздік ескертулерін, нұсқауларды, суреттерді және техникалық сипаттарды оқып шығыңыз. Төменде көрсетілген барлық нұсқауларды орындамау электр тогының соғуына, өртке және/немесе ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

КЕЙІНП АНЫҚТАМАЛЫҚ РЕТІНДЕ БАРЛЫҚ ЕСКЕРТУЛЕР МЕН НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАП ҚОЙЫҢЫЗ!

"Электр жабдығы" желілік (сымды) электр жабдықтарына немесе батареямен жұмыс істейтін (сымсыз) қуат құралдарына қатысты қолданылады.

Жұмыс аумағының қауіпсіздігі

- Жұмыс аумағын таза және жарық ұстаңыз. Ретсіз немесе қараңғы орындар оқыс оқиғаларды тудырады.
- Электр құралдарын жанғыш сұйықтықтар, газдар немесе шаң бар жарылғыш орталарда пайдаланбаңыз. Қуат құралдары шаң не буды тұтататын ұшқындар тудырады.
- Электр жабдығын іске қосқан кезде балалар мен жаныңыздағы адамдарды алшақ ұстаңыз. Көңіліңіз бөлінген жағдайда бақылауды жоғалтуыңыз мүмкін.

Электр қауіпсіздігі

- Электр жабдығы розеткаға сәйкес келуі керек. Ашаны қандай да бір жолмен өзгертуге болмайды.

* Осы нұсқаулықтың Жалпы электр жабдығы қауіпсіздігі ескертулері бөліміндегі мәтін талапқа сәйкес қолданыстағы EN 62841-1 стандартынан дәлме-дәл алынады. Бұл бөлімде механикалық құралдардың көптеген түрлеріне арналған жалпы қауіпсіздік техникасы жөніндегі тәжірибелер қамтылған. Барлық алдын алу шарттары кез келген құралға қолданыла бермейді, ал біреулері берілген құралға қолданылмайды.

Жерге қосылған электр жабдықтарымен адаптерді пайдалануға болмайды. Модификацияланбаған қосқыштар және сәйкес келетін розеткалар электр тогының соғуы қаупін азайтады.

- Жерге қосылған не тұйықталған беттерді, мысалы, құбырларды, жылытқыштарды, тізбектерді және тоңазытқыштарды денеңізге тигізбеңіз. Денеңіз жерге тиіп тұрса, электр тогына соғылу қаупі артады.
- Электр жабдықтарын жаңбыр астында немесе ылғалды жағдайларда ұстауға болмайды. Электр құралына су кірсе, электр тогының соғу қаупі артады.
- Сымды дұрыс пайдалану керек. Сымды электр жабдығын тасу, тарту немесе желіден ажырату үшін пайдалануға болмайды. Сымды қызу көзінен, майдан, өткір жиектер немесе қозғалмалы бөлшектерден алшақ ұстаңыз. Зақымданған немесе шатасқан сым электр тогының соғуы қаупін арттырады.
- Электр жабдығын сыртта іске қосқан кезде сыртта пайдалануға жарамды ұзартқыш сымды пайдаланыңыз. Сыртта пайдалануға арналған сымды пайдалану электр тогының соғуы қаупін азайтады.
- Электр жабдығын дымқыл орында пайдалануға тура келсе, жерге қысқа тұйықталу ажыратқышымен (GFCI) қорғалған құралды пайдаланыңыз. GFCI пайдалану электр тогының соғуы қаупін азайтады.

Жеке қауіпсіздік

- Мұқият болыңыз, не істеп жатқаныңызды бақылаңыз және электр жабдығын пайдалану кезінде саналы іс-әрекет жасаңыз. Шаршаған кезде немесе есірткі, алкоголь немесе дәрі әсерінде болғанда электр құралын пайдаланбаңыз. Жабдықты пайдаланған кезде зейіннің бір сәт аууы ауыр дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- Жеке қорғаныш жабдығын пайдаланыңыз. Үнемі көзді қорғау құралын киіп жүріңіз. Белгілі бір жағдайларда пайдаланылатын қорғаныш құрал, мысалы, шаңнан қорғайтын маска, тайғанатпайтын қорғаныш аяқ киімдері, каска немесе есту органдарын қорғау құралы жеке дене жарақаттары қаупін азайтады.
- Еріксіз іске қосылудың алдын алыңыз. Қуат көзіне және/немесе батареяға қоспас бұрын, құрылғыны көтеру немесе тасымалдау алдында қосқыштың ӨШІРУ күйінде екеніне көз жеткізіңіз. Электр жабдықтарын саусақты қосқыштың үстіне қойып тасымалдау немесе қосқышы ҚОСУ күйіндегі электр жабдықтарына қуат беруді қосу бақытсыз жағдайларға әкеледі.
- Электр жабдығын ҚОСУ алдында реттегіш кілтті немесе бұранданы алып тастаңыз. Электр жабдығының айналмалы бөлігіне бекітулі қалған бұранда немесе кілт дене жарақатына әкелуі мүмкін.

- Созылып қол жеткізу әрекетін орындамаңыз. Дұрыс адымдаңыз және үнемі теңгерім сақтаңыз. Бұл күтпеген жағдайларда электр жабдығын жақсырақ қадағалауға мүмкіндік береді.
- Сәйкесінше киініңіз. Бос киім немесе әшекей тақпаңыз. Шашыңызды, киіміңізді және қолғаптарыңызды қозғалмалы бөлшектерден алшақ ұстаңыз. Бос киім, әшекей немесе ұзын шаш қозғалмалы бөлшектерге ілінісуі мүмкін.
- Егер шаңды бөліп алу және жинау бөлшектері үшін құрылғылар берілген болса, олар дұрыс қосылғанына және тиісінше пайдаланылатынына көз жеткізіңіз. Шаң жинағышты пайдалану шаңға қатысты зияндарды азайтуға мүмкіндік береді.
- Құралдарды жиі пайдаланудан алған біліміңіз сізді масаттандырмай, құралдың қауіпсіздік қағидаларының еленбеуіне әкелмесін. Байқаусыз әрекет қас қағым сәтте ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Электр жабдығын пайдалану және күтім көрсету

- Электр жабдығына күш түсірмеңіз. Құрылғы үшін тиісті электр жабдығын пайдаланыңыз. Тиісті электр құралы жұмысты тиісті түрде және белгіленген жылдамдықта қауіпсіз түрде орындайды.
- Егер қосқыш оны ҚОСПАСА және ӨШІРМЕСЕ, электр құралын пайдаланбаңыз. Қосқышпен басқарылмайтын кез келген электр жабдығы қауіпті болып табылады және оны жөндеу қажет.
- Реттеулер орындау, қосалқы құралдарды ауыстыру немесе электр құралдарын сақтау алдында ашаны қуат көзінен ажыратыңыз және/немесе алынбалы болса, батарея жинағын электр құралынан алып тастаңыз. Мұндай алдын алу қауіпсіздік шаралары қуат құралының байқаусызда іске қосылуының алдын алады.
- Пайдаланылмайтын электр құралдарын балалардың қолы жетпейтін жерде сақтаңыз және электр құралымен немесе осы нұсқаулармен таныс емес адамдарға онымен жұмыс істеуге рұқсат етпеңіз. Электр жабдықтары жаттықпаған пайдаланушылар қолданған жағдайда қауіпті болуы мүмкін.
- Электр жабдықтары мен керек-жарақтарға техникалық күтім жасаңыз. Қозғалмалы бөлшектердің тура келмеушіліктерін немесе қысылып қалуын, бөлшектердің сынуын және электр жабдығының жұмысына әсер ететін басқа жағдайларды тексеріңіз. Егер зақымданса, электр жабдығын пайдаланбас бұрын жөндеңіз. Көптеген оқыс оқиғалар дұрыс қызметі көрсетілмеген электр жабдықтарына байланысты орын алады.
- Кескіш құралдарды өткір әрі таза күйінде ұстаңыз. Өткір жиектері бар сәйкесінше ұсталатын кескіш құралдар қатып қалмайды және оларды басқару оңай.

- **Электр жабдығын, керек-жарақтарды және бекітетін кескіштерді жұмыс жағдайлары мен орындалатын жұмыстарды ескере отырып, осы нұсқауларға сәйкес пайдаланыңыз.** Электр жабдығын өзге мақсаттарда пайдалану қауіпті жағдайдың орын алуына әкелуі мүмкін.
- **Тұтқаларды және ұстайтын беттерді құрғақ, таза ұстаңыз және тамған майды сүртіңіз.** Тайғақ тұтқалар және ұстайтын беттер құралды күтпеген жағдайларда қауіпсіз қолдану мен реттеуге мүмкіндік бермейді.

Қызмет

- **Электр жабдығына білікті жөндеуші маманның тек бірдей ауыстыру бөлшектерімен қызмет көрсетуін қадағалаңыз.** Бұл электр жабдығының қауіпсіздігі сақталуымен қамтамасыз етеді.

Арнайы қауіпсіздік ақпараты

⚠ ЕСКЕРТУ

Бұл бөлімде осы құралға тән маңызды қауіпсіздік ақпараты қамтылған.

1224 бұрандакесу құрылғысын пайдаланбас бұрын, электр тогы соғуы қаупін немесе басқа ауыр дене жарақатын алу қаупін азайту үшін сақтандыруларды мұқият оқыңыз.

КЕЙІНП АНЫҚТАМАЛЫҚ РЕТІНДЕ БАРЛЫҚ ЕСКЕРТУЛЕР МЕН НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАП ҚОЙЫҢЫЗ!

Бұл нұсқаулықты оператор пайдалануы үшін құрылғымен бірге ұстаңыз.

Бұрандакесу құрылғысының қауіпсіздік ескертулері

- **Еденді май сияқты тайғақ материалдардан таза ұстаңыз.** Тайғақ еден оқыс жағдайлар ықтималдығын арттырады.
- **Жұмыс бөлшегінен кемінде бір метр (үш фут) аралықты қамтамасыз ету үшін жұмыс бөлшегі құрылғыдан тыс созылған кезде қатынасты шектеңіз немесе аумақты бөгде адамдардан қоршаңыз.** Жұмыс бөлшегі айналасында қатынасты шектеу немесе жұмыс аумағын қоршау шатысып қалу қаупін азайтады.
- **Қолғап киюге болмайды.** Айналатын құбырда немесе құрылғы бөлшектерінде қолғаптар шатысып, дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- **Құрылғыны саңылаулар тесу немесе көтергішті бұру сияқты басқа мақсаттарда пайдаланбаңыз.** Басқаша пайдалану немесе осы құрылғыны басқа құрылғылар үшін пайдалану ауыр жарақат қаупін тудырады.

- **Құрылғыны үстелге немесе тұғырға бекітіңіз.** Ұзын ауыр құбырды құбыр тіреуіштерімен тіреңіз. Бұл әдіс құрылғының аударылуына жол бермейді.
- **Құрылғыны пайдаланған кезде оператордың басқару қосқышы орналасқан жағында тұрыңыз.** Құрылғыны осы жақтан пайдалану құрылғыға созылу қажеттілігін жояды.
- **Қолдарыңызды айналатын құбырдан және қосымша бөлшектерден алшақ ұстаңыз.** Құбыр бұрандаларын сүртпес немесе қосымша бөлшектерді бұрамас бұрын құрылғыны тоқтатыңыз. Құбырды алмас бұрын құрылғының толық тоқтауын күтіңіз. Бұл әдіс айналатын бөлшектердің шатысу ықтималдығын азайтады.
- **Осы құрылғыны қосымша бөлшекті орнату немесе алып тастау (жасау немесе бұзу) үшін пайдаланбаңыз.** Бұл әдіс қысылып, шатысып қалуға және басқаруды игере алмауға әкелуі мүмкін.
- **Барлық қақпақтары дұрыс орнатылмаған құрылғыны пайдаланбаңыз.** Қозғалыстағы бөліктерге жақындау құрылғыда шатысып қалу қаупін арттырады.
- **Аяққосқыш бұзылған немесе жоқ болса, құрылғыны пайдалануға болмайды.** Аяқ қосқышы құрылғыны қауіпсіз түрде басқаруды қамтамасыз етеді, мысалы, шатысып қалған кезде жұмысын аяқтау.
- **Құрылғының жұмысы мен аяққосқышты бір ғана адам басқаруы керек.** Құрылғы іске қосылған жұмыс аумағында оператор ғана болуы қажет. Бұл жарақат қаупін азайтады.
- **Құрылғыға алдыңғы жудырықшадан немесе артқы ортасы бойынша туралау басынан қолыңызды созбаңыз.** Бұл құрылғыға шатысып қалу қаупін азайтады.
- **Ауыр дене жарақаты қаупін азайту үшін осы құралды пайдалану алдында осы нұсқауларды және пайдаланылатын барлық жабдық пен материалдардың нұсқаулары мен ескертулерін оқып шығыңыз және түсініңіз.**

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да бір сұрағыңыз болса:

- Жергілікті RIDGID® таратушысына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс орнын табу үшін RIDGID.com торабына кіріңіз.
- Ridge Tool Техникалық қызмет бөліміне rtctechservices@emerson.com торабында хабарласыңыз немесе АҚШ және Канада аумағында (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Сипаттама, техникалық сипаттар және стандартты жабдық

Сипаттама

RIDGID® 1224 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғысы құбырды, құбыр желісі мен болттар жиынтығын ортасы бойынша туралайтын, қысатын және кесу, үңгіштеу және бұрандакесу әрекеттері орындалған кезде айналдыратын электр қозғалтқышының жетегі бар құрылғы болып табылады. Бұрандакесу кескіштері әр түрлі қол жетімді бастиектерге орнатылады. Кешенді майлау жүйесі бұрандакесу әрекеті кезінде майлауды қамтамасыз ету үшін беріледі.

Тиісті қосымша жабдықпен 1224 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғысын үлкен құбыр, қысқа немесе жақын келте құбырлар бұрандасын кесу немесе қанау тұзу үшін пайдалануға болады. 1224 құрылғысын әрі құбырлардағы қалыпты оймалар кесу және саран мен пластик тураланған құбырларды кесу немесе сыдыру үшін пайдалануға болады.



1-сурет – 1224 бұрандакесу құрылғысы

Спецификациялар

Бұрандакесу

қуаттылығы.....Құбыр 1/4" және 4" (6 және 100 мм) аралығында
Болт 1/4" және 2" (6 және 50 мм) аралығында

Сол бұрандаларТиісті бастиектермен

Мотор:

Түрі.....Индукциялық, Бір фазалы (қол жетімді үш фазалы нұсқасы бойынша RIDGID компаниясына хабарласыңыз)

Қуат11/2 а.к. (1,12 кВт)

Кернеу120 В, 60 Гц; 220/240 В, 50 Гц;
Басқа қол жетімді кернеулер (RIDGID каталогын қараңыз)

Жұмыс жылдамдығы12/36 айн/мин

Басқару тетіктеріАйналмалы КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА (2/0/1) қосқышы және ҚОСУ/ӨШІРУ аяқ қосқышы

Алдыңғы жұдырықша...Ауыстырылатын теңгергіш әрекетті қысқыш ендірмелері бар балға түрінде

Артқы орталықтандырығыш

құрылғыЖұдырықша әрекеті

БастиектерҚол жетімді бастиектер бойынша RIDGID каталогын қараңыз

Кескіш.....764 үлгісі, 1/4" - 4", толық қалқымалы, Өздігінен ортаға келтірілетін кескіш

Үңгіш.....744 үлгісі, 1/4" - 4" жүз түрі

Май жүйесі5 кв (4,7 л) өздігінен толтырылатын, геротор түріндегі, автоматты қайтарылатын, тұрақты ағын

Салмағы509 фунт (231 кг)

Дыбыс қысымы (LPA)* 79 дБ(A), K=3

Дыбыс қуаттылығы (LWA)*87 дБ(A), K=1.5

* Дыбыс өлшемдері EN 62481-1 стандартына сәйкес келетін стандартталған сынаққа сәйкес өлшенеді.

- Шығатын дыбыс орналасқан жеріңізге және осы құралдардың белгілі бір пайдалануына қарай әр түрлі болуы мүмкін.

- Дыбыстың күнделікті әсер деңгейлері әрбір қолдану түріне бағалануы және қажет болғанда тиісті қауіпсіздік шаралары қолға алынуы тиіс. Әсер деңгейлерін анықтаған кезде құрал өшіріліп, пайдаланылмайтын уақыт ескерілуі қажет. Бұл жалпы жұмыс кезеңінде әсер деңгейін едәуір азайтуы мүмкін.

Стандартты жабдық

Нақты құрылғы каталогының нөмірлерімен жабдықталған жабдық туралы деректерді RIDGID каталогынан қараңыз.

Бұрандакесу құрылғысының сериялық нөмір тақтасы негіздің шетінде орналасқан. Соңғы 4 сан өндірілген айы мен жылын білдіреді. (12 = ай, 14 = жыл).



2-сурет – Құрылғының сериялық нөмірі

ЕСКЕРТПЕ Тиісті материалдарды таңдау және орнату, біріктіру және түзу әдістері жүйе жасақтаушысының және/немесе орнатушысының жауапкершілігіне жатады. Дұрыс емес материалдарды және әдістерді таңдау жүйенің істен шығуына әкелуі мүмкін.

Тот баспайтын болат және басқа коррозияға төзімді материалдар орнату, жинау және құрастыру кезінде ластануы мүмкін. Бұл ластану коррозияны және мезгілінен бұрын бұзылуға әкелуі мүмкін. Белгілі бір қызмет көрсету жағдайлары, соның ішінде химиялық жағдайлар және температуралар үшін материалдар және әдістерді мұқият бағалауды қандай да бір орнату әрекеті алдында орындалуы керек.

Құрылғы жиынтығы

⚠ ЕСКЕРТУ



Пайдалану кезінде ауыр жарақат қаупін азайту үшін тиісті жинақтау үшін осы процедураларды орындаңыз.

Бұрандакесу құрылғысын орнықты тұғырға немесе үстелге орнатпау аударылуына және ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Жинау алдында КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышы ӨШІРУ күйінде болуы қажет және құрылғы ажыратулы болуы керек.

Тиісті көтеру әдістерін пайдаланыңыз. RIDGID 1224 бұрандакесу құрылғысының салмағы 509 фунтты (231 кг) құрайды.

Тұғырларға орнату

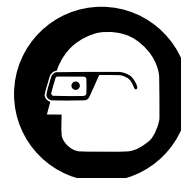
Бұрандакесу құрылғысын әр түрлі RIDGID бұрандакескіш тұғырларына орнатуға болады. Тұғыр ақпаратын RIDGID каталогын және орнату нұсқауларын тиісті Тұғыр нұсқауы парағында қараңыз.

Үстелге орнату

Құрылғыны тегіс, орнықты үстелге орнатуға болады. Құрылғыны үстелге орнату үшін құрылғы негізінің әр бұрышында берілген ойықтарда төрт 3/8" болтын пайдаланыңыз. Негіз ойығының аралығы 19.88" x 15.5" (505 мм x 394 мм). Барынша қатайтыңыз.

Жұмыс алдында тексеру

⚠ ЕСКЕРТУ



Әрбір пайдалану алдында бұрандакесу құрылғысын тексеріңіз және электр тогының соғуы, езу және өзге себептерге байланысты ауыр жарақат қаупін азайту және бұрандакесу құрылғысы зақымдалуының алдын алу үшін ақаулықтарды түзетіңіз.

1. Бұрандакесу құрылғысының ажыратылғанына және КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде екеніне көз жеткізіңіз.
2. Тұтқаларын және басқару тетіктерін қоса бұрандакесу құрылғысынан майды, жақпа майды немесе кірді тазалаңыз. Бұл тексеруге көмектеседі және құрылғының немесе басқару тетігінің қысқыштан сырғып кетуіне жол бермейді. Құрылғыны қызмет көрсету нұсқауларына сәйкес тазалаңыз және оған қызмет көрсетіңіз.
3. Бұрандакесу құрылғыларын келесі жағдайларға тексеріңіз:
 - Сымдар мен ашаның зақымдалмауы немесе өзгертілмеуі.
 - Тиісті түрде жинақтау, техникалық қызмет көрсету және аяқтау.
 - Кез келген сынық, тозған, жоқ, шатасқан немесе байланысқан бөлшектер немесе басқа зақым.
 - Аяқ қосқышының болуы және пайдаланылуы. Аяқ қосқышының тіркелгенін, тиісті күйде екенін, бірқалыпты айналатынын және жабысып қалмайтынын растаңыз.
 - Ескерту белгілерінің бар болуы және оларды оқу мүмкіндігі (1-сурет).

- Кескіштердің, кесу дөңгелегінің және үңгіштің кесу жиектерінің күйі. Өтпейтін немесе зақымдалған кесу құралдары көбірек күш салуды талап етеді, нәтижелерді төмендетеді және жарақат қаупін арттырады.
 - Қауіпсіз және қалыпты жұмыс істеуіне жол бермеуі мүмкін басқа жағдай.
- Егер ақаулықтар табылса, ақаулықтар түзетілгенше бұрандакесу құрылғысын пайдаланбаңыз.
4. Дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізу үшін басқа кез келген жабдықтың өз нұсқауларына сәйкес пайдаланылатынын тексеріңіз және ұстаңыз.

Құрылғыны және жұмыс аумағын реттеу

⚠ ЕСКЕРТУ



Электр тогының соғуынан, құрылғы аударылуынан, шатысудан, езілуден және басқа себептерге байланысты жарақат алу қаупін төмендету және бұрандакесу құрылғысы зақымын болдырмау үшін бұрандакесу құрылғысын және жұмыс аумағын осы рәсімдерге сәйкес орнатыңыз.

Құрылғыны орнықты тұғырға немесе үстелге бекітіңіз. Құбырды сәйкесінше тіреңіз. Бұл құбырдың құлауы, шалқаюы және ауыр дене жарақатын алу қаупін азайтады.

Бұрандакесу құрылғысын дұрыс жұмыс істеп тұрған аяқ қосқышы болмаса, пайдаланбаңыз. Аяқ қосқыш аяғыңызды алып, құрылғы жұмысын аяқтау арқылы басқару мүмкіндігін жақсартады.

1. Жұмыс аймағын тексеріңіз:

- Жеткілікті жарық.
- Жанғыш сұйықтықтар, булар немесе тұтануы мүмкін тозаң. Бар болған жағдайда көзі анықталып, жойылмайынша немесе түзетілмейінше және аумақ барынша желдетілмейінше аумақта жұмыс істемеңіз. Бұл құрылғы жарылыстан қорғалмаған және ұшқындар шығаруы мүмкін.
- Барлық жабдықтар мен оператор үшін таза, тегіс, тұрақты, құрғақ орын болуы керек.
- Тиісті желдету. Кішкентай, жабық орындарды ұзақ уақыт пайдалануға болмайды.
- Тиісті кернеудің жерге дұрыс тұйықталған электр розеткасы. Құрылғының сериялық нөмір тілімшесінде қажетті кернеуді тексеріңіз. Үш ашалы немесе GFCI

розеткасы жерге дұрыс тұйықталмауы мүмкін. Күмәніңіз болса, розетканы лицензиялы электр маманына тексертіңіз.

2. Бұранда кесілетін құбырды және тиісті қосымша бөлшектерді тексеріңіз. Жұмысқа сәйкес жабдықты анықтаңыз, *Техникалық сипаттарды қараңыз*. Бұрандаға тік қатардан басқа ештеңе пайдаланбаңыз. Құбырды қосымша бөліктерімен немесе басқа да тіркемелерімен бірге кесуге болмайды. Бұл ілінісу жарақаттарының қаупін арттырады.
3. Құрылғыны жұмыс аймағына көшіріңіз. *Ақпарат алу үшін Құрылғыны тасымалдауға дайындау* бөлімін қараңыз.
4. Пайдаланғалы жатқан құрылғы дұрыс тексеріліп, жиналғанына көз жеткізіңіз.
5. KЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде екенін растаңыз.
6. Бастиекке сәйкес кескіштер дұрыс орнатылғанына көз жеткізіңіз. Қажет болса, бастиектегі кескіштерді орнатыңыз және/немесе туралаңыз. *Деректер алу үшін Бастиекті орнату және пайдалану* бөлімін қараңыз.
7. Кескішті, үңгішті және бастиекті оператордан алып айналдырыңыз. Олардың орнықтылығына және жұмыс аумағына құламайтынына көз жеткізіңіз.
8. Егер құбыр құрылғы алдындағы жоңқа науасынан немесе құрылғы артынан 2' (0,6 м) тыс созылса, құбырды тіреу және құбыр мен бұрандакесу құрылғысының аударылып немесе құлап кетуіне жол бермеу үшін құбыр тұғырларын пайдаланыңыз. Құбыр тұғырларын құрылғы жұдырықшаларымен туралап, құбыр шетінен құрылғыға дейін шамамен 1/3 қашықтықта орналастырыңыз. Ұзындау құбырға бірден көп құбыр тұғыры қажет болуы мүмкін. Тек осы мақсатқа арналған құбыр тұғырларын пайдаланыңыз. Құбыр тіреулерінің дұрыс болмауы немесе құбырды қолмен тіреу аударылуға немесе шатысып жарақат алуға әкелуі мүмкін.
9. Бұрандакесу құрылғысы және құбыр айналасында кемінде 3' (1 м) аралықты қалдыру үшін қатынасты шектеңіз немесе қоршаулар орнатыңыз. Бұл қатысы жоқ тұлғалардың құрылғыға жақындауына жол бермейді және аударылу немесе шатысу қаупін азайтады.
10. Тиісті жұмыс күйін қамтамасыз ету үшін аяқ қосқышын *18-суретте* көрсетілгендей орналастырыңыз.
11. RIDGID бұрандакескіш майының деңгейін тексеріңіз. Жоңқа науасы жиынтығын және ендіріме жиынтығын алып тастаңыз; сүзгі торы жиынтығының майға толық батқанына көз жеткізіңіз. *Май жүйесіне қызмет көрсету бөлімін қараңыз*.
12. KЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышы ӨШІРУ күйінде болған кезде сымды ашық жолмен жүргізіңіз. Құрғақ қолмен

қуат сымын тиісті жерге тұйықталған шығысқа жалғаңыз. Барлық қосылымдарды құрғақ ұстаңыз және жердің бетінде жатқызыңыз. Егер қуат сымы жеткілікті түрде ұзын болмаса, мынадай ұзартқыш сымдарды пайдаланыңыз:

- Күйі жақсы.
- Бұрандакесу құрылғысындағыдай үш ұшты ашасы бар.
- Сыртта пайдалануға арналған.
- Сым өлшемі жеткілікті. Ұзындығы 50' (15,2 м) дейінгі ұзартқыш сымдары үшін 14 AWG (2,5 мм²) немесе ауырлау сымды пайдаланыңыз. Ұзындығы 50' - 100' (15,2 м - 30,5 м) ұзартқыш сымдары үшін 12 AWG (2,5 мм²) немесе ауырлау сымды пайдаланыңыз.

13. Бұрандакесу құрылғысының дұрыс жұмыс істеп тұрғанын тексеріңіз. Қолыңызбен ұстамай:

- КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз. Аяқ қосқышты басыңыз және босатыңыз. Күймеше шетінен қараған кезде жұдырықша сағат тілі бағытына қарсы айналуы қажет (22-суретті қараңыз.) КЕРІ күйіне қайталаңыз – жұдырықша сағат тілі бағытында айналуы қажет. Егер бұрандакесу құрылғысы дұрыс бағытта айналмаса немесе аяқ қосқышы құрылғы жұмысын басқармаса, оны жөнделгенше құрылғыны пайдаланбаңыз.
- Аяқ қосқышты басып тұрыңыз. Қозғалмалы бөлшектерде осінен ауытқушылық, қысылу, оғаш дыбыстар немесе басқа да қалыптыдан тыс жағдайлардың бар-жоқтығын тексеріңіз. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз. Егер қандай да бір қалыптыдан тыс жағдайлар табылса, құрылғы жөнделгенше оны пайдаланбаңыз.
- Бастиекті пайдалану күйіне қойыңыз. •Аяқ қосқышты басып тұрыңыз. Бастиектен өтетін май ағынын тексеріңіз. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз. Егер қажет болса, “Май жүйесіне қызмет көрсету” бөлімін қараңыз.

14. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз және құрғақ қолмен құрылғыны ажыратыңыз.

Бастиекті орнату және пайдалану

1224 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғысын құбыр және болт бұрандаларын кесу үшін әр түрлі RIDGID бастиектерімен пайдалануға болады. Қол жетімді бастиектер бойынша RIDGID каталогын қараңыз.

Бастиектер әрбір мына құбыр өлшемінің ауқымы үшін бір кескіштер жиынын талап етеді: (1/4" және 3/8"), (1/2" және 3/4"), (1" және 2" аралығында) және (2 1/2" және 4" аралығында). NPT/NPSM кескіштерін NPT бастиектерінде, ал BSPT/BSPP кескіштерін BSPT бастиектерінде пайдалану керек – өлшем тақтасында әрбіреуінің белгілері бар.

Болт кескіштерін пайдаланатын бастиектер әрбір нақты бұранда өлшемі үшін арнайы кескіштер жиынын талап етеді.

Бастиек үшін қол жетімді кескіштерді RIDGID каталогынан қараңыз.

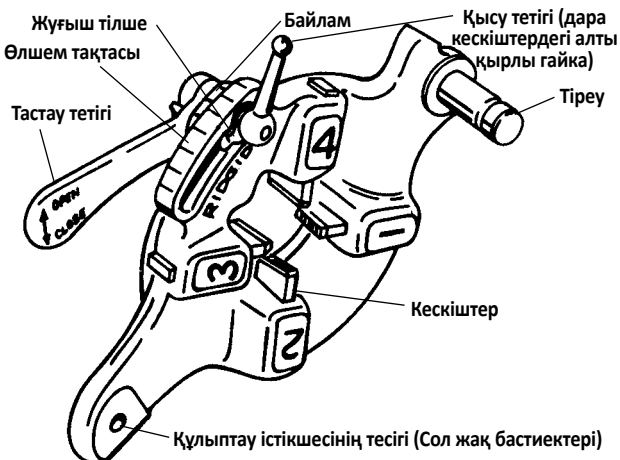
Кескіштерді өзгерткеннен/реттегеннен кейін бұранда өлшемінің дұрыстығын растау үшін сынақтық бұранданы кесіңіз.

Бастиекті алып тастау/орнату

Бастиек тіреуін күймешедегі жалғау ойығына енгізіңіз/ алып тастаңыз. Барынша енгізілген кезде бастиек орнында болады. Орнатылған кезде бастиекті құбырмен туралау үшін оны тіреуде айналдыруға болады немесе кескіш немесе үңгіш пайдалануына мүмкіндік беру үшін оны жоғары және жолдан тыс тербелтуге болады.

Жылдам ашылатын кесу бастиектері

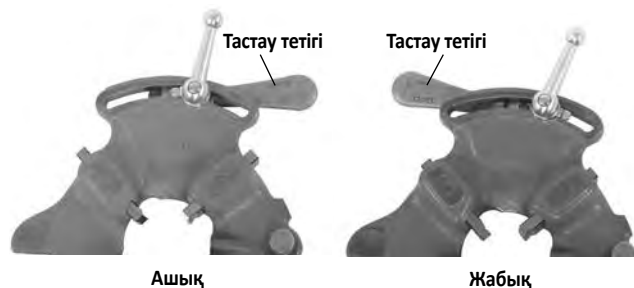
Жылдам ашылатын бастиектер 713/913 және 541/542 үлгісіндегі болтты қамтиды. Жылдам ашылатын бастиектер пайдаланушы белгілеген бұранда ұзындығы үшін қолмен ашылады және жабылады.



3-сурет – Жылдам ашылатын бастиек

Кескіштерді енгізу/ауыстыру

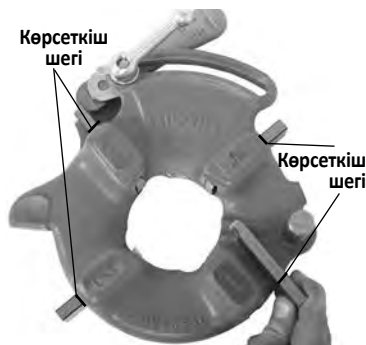
1. Бастиекті сандарын жоғары қаратып қойыңыз.
2. Тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз (4-сурет).



4-сурет – Тетіктің ашық/жабық күйі

3. Қамыт тетігін шамамен үш рет бұрап босатыңыз.

4. Тығырық тілшігін өлшем тақтасындағы ойықтан көтеріңіз. Тығырықты ұя шетіне жылжытыңыз (5-сурет).



5. Кескіштерді бастиектен шығарыңыз.

6. Индикатор сызығы 5-сурет – Кескіштерді енгізу бастиек жиегімен бір деңгейде болғанша нөмірленген жиегін жоғары болатындай тиісті кескіштерді бастиекке енгізіңіз (5-суретті қараңыз). Кескіштердегі нөмірлер кескіш бастиектері саңылауларындағы нөмірлермен сәйкес келуі керек. Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.

7. Өлшем тақтасында қажетті өлшем белгісімен туралау үшін байламның көрсеткіш белгісін жылжытыңыз. Жылжу мүмкіндігін беру үшін қажет болған кезде кескіштің енгізілуін реттеңіз. Тығырық тілшігі сол жақтағы ұяда болуы қажет.

8. Қамыт тетігін қатайтыңыз.

Бұранда өлшемін реттеу

1. Бастиекті бұрандакесу құрылғысының нұсқауларына сәйкес орнатыңыз және бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз.

2. Қамыт тетігін босатыңыз.

3. Өлшем тақтасында қажетті өлшем белгісімен тураланған байламның көрсеткіш белгісімен бастаңыз. Дара және болттық бастиектерде байлам белгісін өлшем тақтасымен туралап орнатыңыз. Әмбебап бастиек бар болттық бұрандалар үшін барлық болттық кескіштерді өлшем тақтасында БОЛТ сызығында орнатыңыз (6-сурет).



6-сурет – Бұранда өлшемін реттеу

4. Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, байламның көрсеткіш сызығын өлшем тақтасындағы белгіден аздап АСА бағытында (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе КЕМ бағытында (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) орнатыңыз.

5. Қамыт тетігін қатайтыңыз.

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

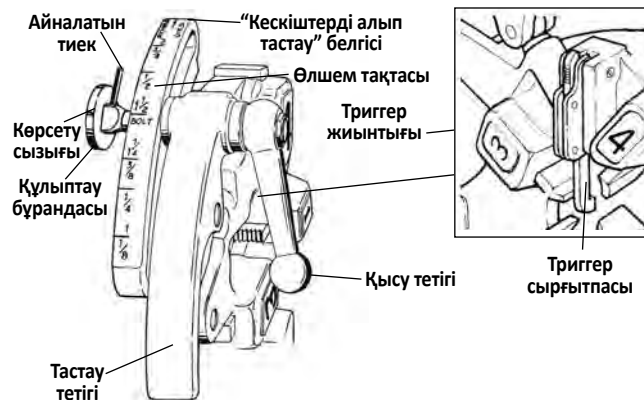
Бұранданы кесуден кейін:

- Құбыр бұрандалары – Бұрандасы кесілген құбыр шеті 1 нөмірлі кескіш шетімен бір деңгейде.
- Болттық бұрандалар – Қажетті ұзындықты бұранданы кесіңіз – бөлшектер арасындағы кедергіні жіті қадағалаңыз.

Кескіштерді ішке қарай тартып, тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз.

Өздігінен ашылатын кесу бастиектері

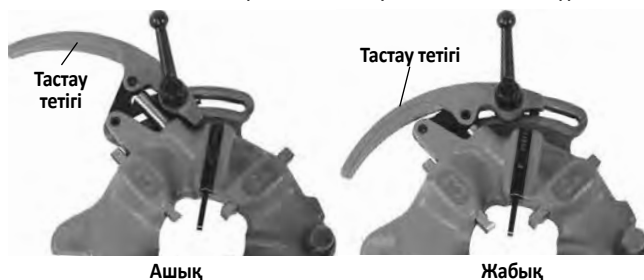
Өздігінен ашылатын бастиектер 711 үлгісінің NPT оң жақ және 911 үлгісінің BSPT оң жақ бастиектерін қамтиды. 1/2” және 2” аралығындағы құбыр өлшемдері үшін бұранда кесу аяқталған кезде бастиекті ашу үшін триггерді пайдалануға болады. 1/8” және 3/8” аралығындағы өлшемдер, болттық және тік бұрандалар және қажет болған кезде басқа өлшемдер үшін бұранда кесу аяқталған кезде бастиек қолмен ашылады.



7-сурет – Әмбебап өздігінен ашылатын бастиектер

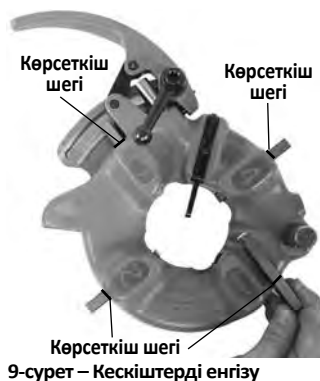
Кескіштерді енгізу/ауыстыру

1. Бастиекті сандарын жоғары қаратып қойыңыз.
2. Триггер сырғытпасын бастиектен тартып, триггер жиынтығы босатылғанына және бастиектің АШЫЛҒАНЫНА көз жеткізіңіз. Триггер жиынтығын босатқан кезде серіппелі тастау тетігінен алыс тұрыңыз.



8-сурет – Ашық/жабық күйі

- Қамыт тетігін шамамен алты рет толық бұрап босатыңыз.
- Тиек ұядан айналып өтетіндей құлыптау бұрандасын өлшем тақтасы ұясынан тыс тартыңыз. Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы КЕСКІШТЕРДІ АЛЫП ТАСТАУ белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын орналастырыңыз.
- Кескіштерді бастиектен шығарыңыз.
- Индикатор сызығы бастиек жиегімен бір деңгейде болғанша нөмірленген жиегін жоғары болатындай тиісті кескіштерді бастиекке енгізіңіз (9-суретті қараңыз). Кескіштердегі сандар бастиек ұяларындағымен сәйкес болуы керек. Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.
- Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы қажетті өлшем белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын жылжытыңыз. Жылжу мүмкіндігін беру үшін қажет болған кезде кескіштің енгізілуін реттеңіз.
- Тиек нүктелерінің КЕСКІШТЕРДІ АЛЫП ТАСТАУ белгісіне қарай нұсқайтынына көз жеткізіңіз.
- Қамыт тетігін қатайтыңыз.



Бұранда өлшемін реттеу

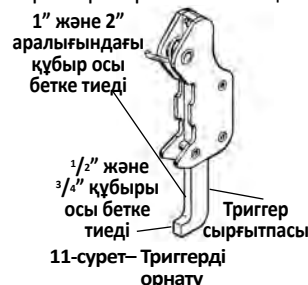
- Бастиекті бұрандакесу құрылғысының нұсқауларына сәйкес орнатыңыз және бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз.
- Қамыт тетігін босатыңыз.
- Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы өлшем тақтасындағы қажетті өлшем белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын орналастырыңыз.
- Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, құлыптау бұрандасының көрсеткіш сызығын өлшем тақтасындағы белгіден аздап АСА бағытында (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе КЕМ бағытында (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) орнатыңыз.
- Қамыт тетігін қатайтыңыз.



Триггер сырғытпасын реттеу

Бұранда кесілетін құбыр өлшемі үшін триггер сырғытпасын орналастырыңыз (11-суретті қараңыз).

- 1/2" және 3/4" – Құбыр шеті триггер сырғытпасының табанына тиюі қажет.
- 1" және 2" аралығында – Құбыр шеті триггер сырғытпасының аяғына тиюі қажет.



Ал

- 1/8", 1/4" және 3/8" құбыры үшін
- Ұзындау немесе қысқалау бұрандалар
- Болт кесу

Триггер сырғытпасын жоғары және жолдан тыс басыңыз. Бастиекті қолмен ашу қажет.

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

Триггерді пайдаланған кезде ол құбыр шетіне жанасады және бастиектің автоматты түрде ашылуына әкеледі. Ол босаған кезде серіппелі тастау тетігінен алыс тұрыңыз.

Бастиекті қолмен ашу (триггер сырғытпасын жоғары қаратып) ашу үшін бұранда аяғында:

- Дөңгелек құбыр бұрандалары – Құбыр шеті 1 нөмірлі кескіш шетімен бір деңгейде.
- Болттық және тік бұрандалар – Қажетті ұзындықты бұранданы кесіңіз – бөлшектер арасындағы кедергіні жіті қадағалаңыз.

Кескіштерді ішке қарай тартып, тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз.

714/914 қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер

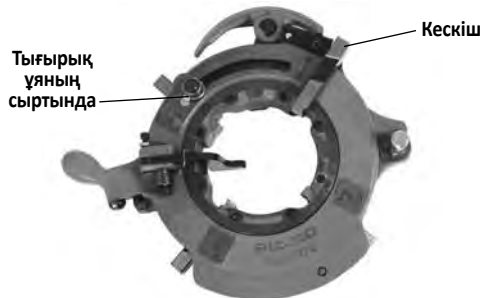
714 (NPT/NPSM) және 914 (BSPT/BSPP) үлгісіндегі қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер 21/2" және 4" аралығындағы құбыр өлшемі үшін 1224 бұрандакесу құрылғысында пайдаланылады. Осы бастиектерді дөңгелек немесе тік құбыр бұрандаларын кесу үшін реттеуге болады.



12-сурет – Қайтатын өздігінен ашылатын бастиек

Кескіштерді енгізу/ауыстыру

1. Бастиекті сандарын жоғары қаратып қойыңыз.
2. Босату аяғының босатылғанына/босату аяғын бастиектен тыс тартып, бастиектің ашылғанына көз жеткізіңіз. Босатқан кезде серіппелі жылжитын бөліктерден алыс тұрыңыз.
3. Реттеу гайкасын босатыңыз және бастиектің тығырық аяғын ұядан көтеріп шығарыңыз.



13-сурет – Кескіштерді енгізу

4. Реттеу бұрандасы ұя шетіне жеткенше жұдырықшаны үлкендеу құбыр өлшемдеріне қарай бұраңыз.
5. Кескіштерді бастиектен алып тастаңыз.

Тиісті кескіштерді нөмірленген жиегін жоғары қаратып бастиекке енгізіңіз. Кескіштердегі сандар бастиек ұяларындағымен сәйкес болуы керек (13-суретті қараңыз). Кескіштерде дұрыс орнатылған кезде бастиектегі дөңгелек ысырманы іске қосатын қалташа бар Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.

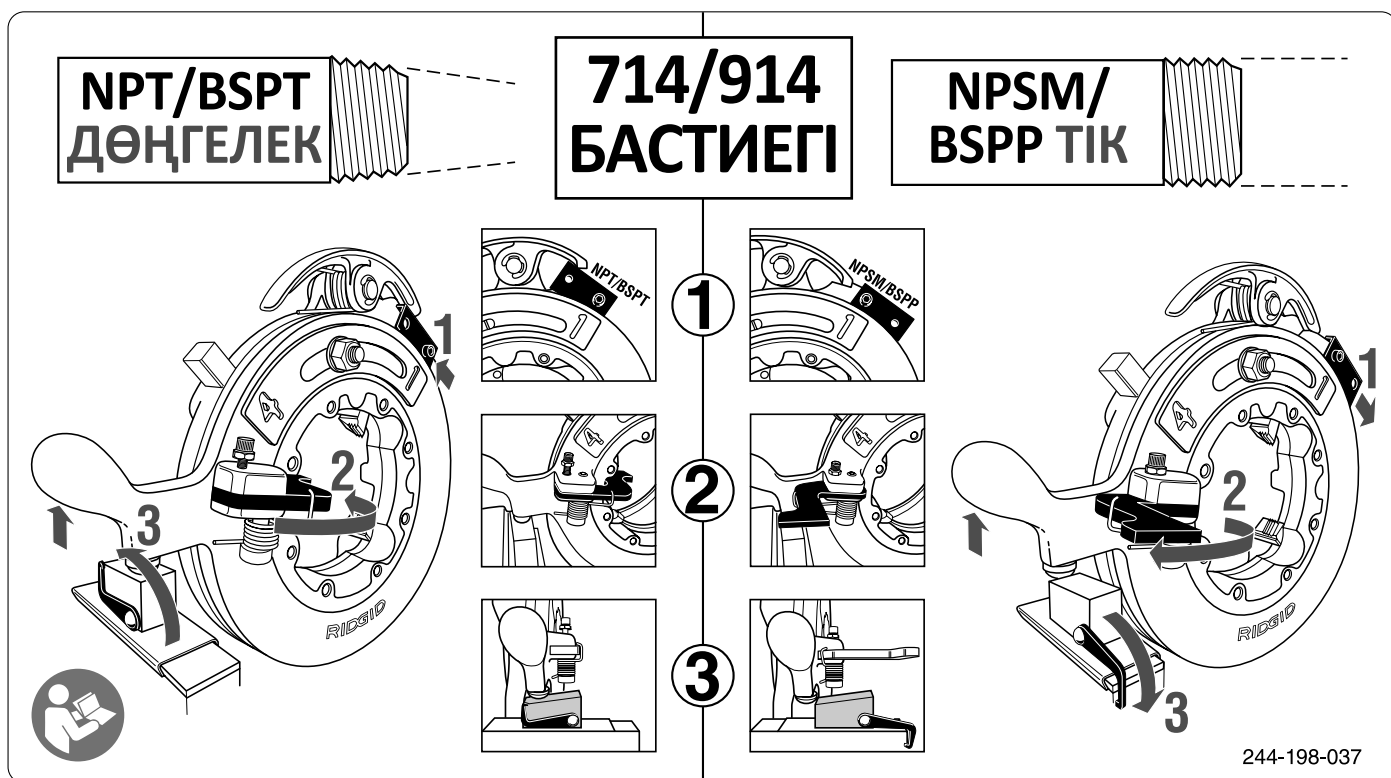
6. Жұдырықшаны қажетті өлшем баптауына дейін бұраңыз.
7. Тығырық тілшігі сол жақтағы ұяда болуы қажет. Реттеу гайкасын қатайтыңыз.

Бұранда өлшемін реттеу

1. Бастиекті бұрандакесу құрылғысының нұсқауларына сәйкес орнатыңыз және бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз.
2. Реттеу гайкасын босатыңыз.
3. Жұдырықша/өлшем тақтасында қажетті өлшем белгісімен көрсеткіш белгісін орналастырыңыз.
4. Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, көрсеткіш сызығын жұдырықша/өлшем тақтасындағы белгіден аздап үлкендеу өлшемдерге қарай (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе кішірек өлшемдерге қарай (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) жұдырықша/өлшем тақтасында көрсетілгендей орнатыңыз.
5. Реттеу гайкасын қатайтыңыз.



14-сурет – Бұранда өлшемін реттеу



244-198-037

15-сурет – Дөңгелек немесе тік құбыр бұрандаларын реттеу

Дөңгелек немесе тік құбыр бұрандаларын реттеу

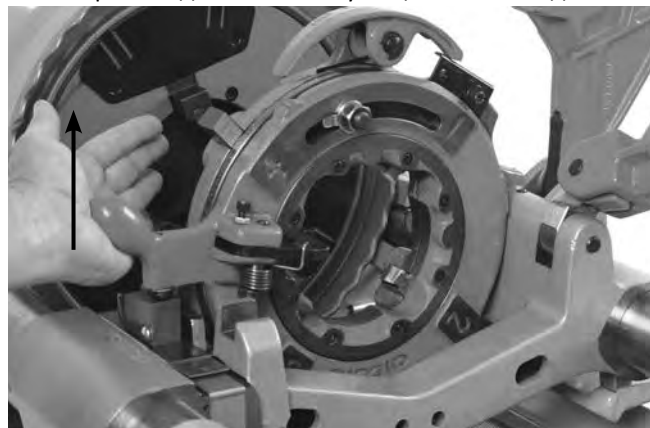
1. Дөңгелек бұрандалар бойынша (бастиекке қарай NPT немесе BSPT), *15-суретті* қарап, реттеу “ЕНГІЗУ” болады.
 - (1) Құлыптау бөлігін босату тұтқасына **қарай** орналастырыңыз. Құлыптау бөлігін “NPT/BSPT” белгісі бар тесік арқылы бұрандамен бекітіңіз.
 - (2) Босату аяғын құбырға **қарай** жылжытыңыз.
 - (3) Ілмекті шешіңіз және синус тақтасының бастиекке **қарай** жылжуына мүмкіндік беріңіз. Қорғау үшін синус тақтасының жанындағы ілмекті бұраңыз.
2. Тік бұрандалар бойынша (бастиекке қарай NPSM немесе BSPP), *15-суретті* қарап, реттеу “ТЫС” болады.
 - (1) Құлыптау бөлігін босату тұтқасынан **тыс** орналастырыңыз. Құлыптау бөлігін “NPSM/BSPP” белгісі бар тесік арқылы бұрандамен бекітіңіз.
 - (2) Босату аяғын құбырдан **тыс** жылжытыңыз және орнында ұстау үшін босату аяғының бұрандасын қатайтыңыз.
 - (3) Синус тақтасын бастиектен **тыс** тартыңыз және күймешеге ілу үшін ілмекті төмен бұраңыз. Күймеше шетінде ілмек ілінетін тесік бар.

Бастиекті бұранда кесуге дайындау

Бастиекті кесу күйіне төмендетіп келтіріңіз.

Бастиекті көтеру/жабу үшін жұдырықшаны құлыптау бөлігінің тұтқасын қатты басыңыз (*16-сурет*).

- Дөңгелек бұрандаларды реттеген кезде босату аяғы құбырға қарай ілінеді және жұдырықшаны құлыптау бөлігіндегі шар тәрізді бет синус тақтасына орналасады.
- Дөңгелек бұрандаларды реттеген кезде босату аяғы құбырға қарай ілінеді және жұдырықшаны құлыптау бөлігіндегі шар тәрізді бет синус тақтасына орналасады. Бастиек синус тақтасына тимейді.



16-сурет – Қайтатын бастиекті жабу

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

- Дөңгелекбұрандалар: бұрандашөтіндежұдырықшаны құлыптау бөлігіндегі шар тәрізді бет синус тақтасынан тыс жылжиды және бастиекті ашады.
- Тік бұрандалар: қажетті ұзындық бұрандасын кесіңіз және босату тұтқасын басып, бастиекті қолмен ашыңыз – бөліктер арасындағы кедергіні жіті қадағалаңыз.

Жұмыс нұсқаулары

⚠ ЕСКЕРТУ



Қолғап немесе салбырайтын киім кимеңіз. Жеңдеріңіз бен кеудешелеріңіздің түймесін салыңыз. Бос киім айналатын бөлшектерге ілініп, сыну және соқтығысу жарақаттарын тудыруы мүмкін.

Қолдарыңызды айналатын құбырдан және бөлшектерден алшақ ұстаңыз. Бұрандаларды сұртпес немесе қосымша бөлшектерді бұрамас бұрын құрылғыны тоқтатыңыз. Құрылғыға немесе құбырға созылмаңыз. Шатысуды, езілуді немесе соққы жарақатын болдырмау үшін, құбырды немесе құрылғы патронын ұстамас бұрын құрылғының толық тоқтауын күтіңіз.

Бұл құрылғыны қосымша бөлшектерді жасау немесе бұзу (қатайту немесе босату) үшін пайдаланбаңыз. Бұл соққы немесе езілу жарақаттарына әкелуі мүмкін.

Бұрандақесу құрылғысын дұрыс жұмыс істеп тұрған аяқ қосқышынсыз пайдаланбаңыз. Бұрандақесу құрылғысын басқармауы үшін аяқ қосқышын ҚОСУЛЫ күйде бұғаттамаңыз. Аяқ қосқыш аяғыңызды алып, құрылғы жұмысын аяқтау арқылы басқару мүмкіндігін жақсартады. Егер шатысу орын алса және қуат қозғалтқышқа берілсе, сізді құрылғы тартып алады. Бұл құрылғының айналу кезі жоғары және киімді қолыңызға немесе өзге дене бөлігіне орап, сүйекті езуге немесе сындыруға немесе соққы немесе өзге жарақатқа әкелуге жеткілікті күші бар.

Бір адам жұмыс үдерісін және аяқ қосқышын басқаруы керек. Бірден аса адам жұмыс істемеуі керек. Шатысу орын алған кезде оператор аяқ қосқышын реттей алуы керек.

Шатысудан, соққыдан, езілуден және басқа себептерден жарақат алу қаупін азайту үшін жұмыс нұсқауларын орындаңыз.

1. Машина мен жұмыс аймағы дұрыс орнатылғандығын және жұмыс аймағында бақылаушылар және басқа назар аудартатын заттардың жоқтағын тексеріңіз. Құрылғы пайдаланылатын аумақта тек оператор ғана болуы қажет.

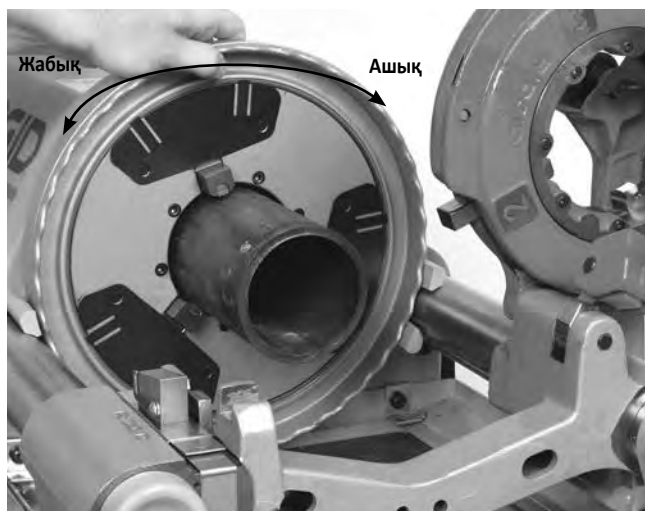
Кескіш, үңгіш және бастиек оператордан жоғары болуы қажет, жұмыс күйіне қоймаңыз. Олардың орнықтылығына және құламайтынына көз жеткізіңіз. Бұрандақесу құрылғысының жұдырықшаларын барынша ашыңыз.

2. Құрылғы алдынан 2' (0,6 м) қысқалау құбырды енгізіңіз. Ұзындау бөлігінің бұрандақесу құрылғысының артынан тыс созылуы үшін ұзындау құбырларды екі шетімен енгізіңіз. Құбыр тұғырларының дұрыс орналасқанын растаңыз.

3. Егер қажет болса, құбырды белгілеңіз. Кесілетін аумақ немесе үңгіштелетін немесе бұранда кесілетін шеті жұдырықша алдынан шамамен 6" (150 мм) болатындай құбырды орналастырыңыз. Егер жақындау болса, күймеше бұранда кескен кезде құрылғыға соғып, құрылғыны зақымдауы мүмкін.

4. Құбырға жабу үшін артқы ортасы бойынша туралау құрылғысын сағат тілі бағытында бұраңыз (құрылғы артынан қарағанда). Құбырдың ендірмелерде ортасы бойынша тураланғанына көз жеткізіңіз. Бұл құбыр тіреуін жақсартады және тәуір нәтижелер береді.

5. Құбырға жабу үшін алдыңғы жұдырықша айналғысын сағат тілі бағытына қарсы бұраңыз (құрылғы алдынан қарағанда). Құбырдың ендірмелерде ортасы бойынша тураланғанына көз жеткізіңіз. Құбырды алдыңғы жұдырықшаға бекіту үшін айналғыны қайта-қайта және күштеп сағат тілі бағытына қарсы айналдырыңыз.



17-сурет – Құбырды қысу



18-сурет – Жұмыс күйі

6. Құрылғы және құбыр басқаруын сақтау үшін дұрыс жұмыс орнын таңдаңыз (18-суретті қараңыз).
 - Құралдарға және қосқышқа қатынасу ыңғайлы құрылғының КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының жағында тұрыңыз.
 - Аяқ қосқышын басқара алатыныңызды тексеріңіз. Аяқ қосқышты әлі баспаңыз. Апат орын алған жағдайда аяқ қосқышын босатып алуыңыз керек.
 - Орнықтылықты тексеріңіз және созылу қажет емес екеніне көз жеткізіңіз.

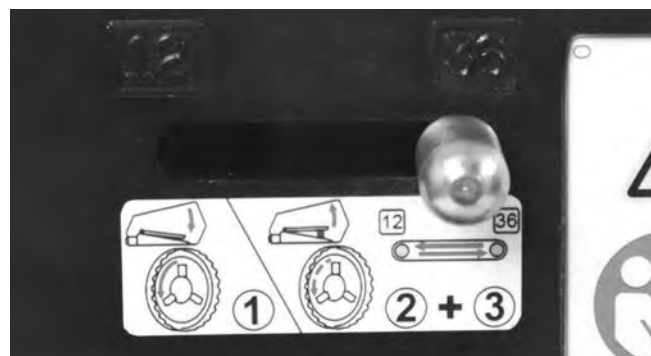
Жұмыс жылдамдықтарын өзгерту

1224 құрылғысында екі жұмыс жылдамдығы бар – 12 және 36 айн/мин. 36 айн/мин 4" дейінгі құбырды кесу және үңгіштеу және 2" дейінгі құбыр бұрандаларын кесу үшін пайдалануға болады. 12 айн/мин 2 1/2" және үлкендеу құбыр бұрандаларын кесу немесе тот баспайтын болат, өте қатты материал, т.б. сияқты айналу кезі жоғары қолдану үшін пайдалану қажет. Егер 1224 құрылғысы 36 айн/мин жылдамдығында жұмыс істеген кезде тоқтап қалса, аяқ қосқышын дереу босатыңыз және жылдамдықты 12 айн/мин мәніне ауыстырыңыз.

Кесу, үңгіштеу немесе бұранда кесу кезінде жұмыс жылдамдығын ауыстырмаңыз. Құрылғыға жүк түсіру берілістерді ауыстыруға жол бермеуі мүмкін. Жұмыс жылдамдығын ауыстыру үшін:

1. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
2. Жұдырықшаны айналдыруды бастау үшін аяқ қосқышын басып босатыңыз.
3. Жұдырықша айналған кезде (аяқ қосқышы босатылып) ауыстыру тұтқасын жылжытыңыз.

Осы қадамдар жылдамдық ауыстырғышы жапсырмасындағымен сәйкес келеді (19-сурет).



19-сурет – Ауыстыру тұтқасы/жапсырма

Күймеше айналғысын реттеу

1224 күймешесі айналғысының күйін тетіктің тиісті әрекетіне реттеуге болады.

1. Айналғыны күймешеден тартып шығарыңыз.
2. Айналғыны ¼ айналым бұраңыз. Тұтқа жаңа күйіне автоматты түрде қайта реттеледі.



20-сурет – Күймеше айналғысын реттеу

764 нөмірлі кескішпен кесу

1. Беру бұрандасын сағат тілі бағытына қарсы бұрап, кескішті ашыңыз. Кескішті құбыр үстіндегі кесу күйіне түсіріңіз. Кескішті кесілетін аумақтың үстіне жылжыту үшін күймеше айналғысын пайдаланыңыз және кескіш дөңгелегін құбырдағы белгімен туралаңыз. Құбырдың бұранда кесілген немесе зақымдалған бөліктерін кесу кескіш дөңгелегін зақымдауы мүмкін.

2. Кескіш дөңгелегін құбырдағы белгімен тұралап, кескіш дөңгелегін құбырмен қатты жанастыру үшін кескіштің беру бұрандасының тұтқасын қатайтыңыз.
3. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
4. Екі қолыңызбен құбыр кескіштің беру тұтқасын ұстаңыз (21-сурет).
5. Аяқ қосқышты босатыңыз.
6. Құбыр кесілгенше беру бұрандасының тұтқасын әр құбыр айналдыруында жарты айналым қатайтыңыз. Тұтқаны шамадан көп қатайтпекескіш дөңгелегінің жарамдылығын азайтады және құбыр қабыршақтарының түзілуін көбейтеді. Құбырды қолыңызбен тіремеңіз. Кесу бөлшегінің бұрандакесу құрылғысының күймешесімен және құбыр тұғырымен тірелуіне мүмкіндік беріңіз.



22-сурет – Құбырды үңгішпен үңгіштеу

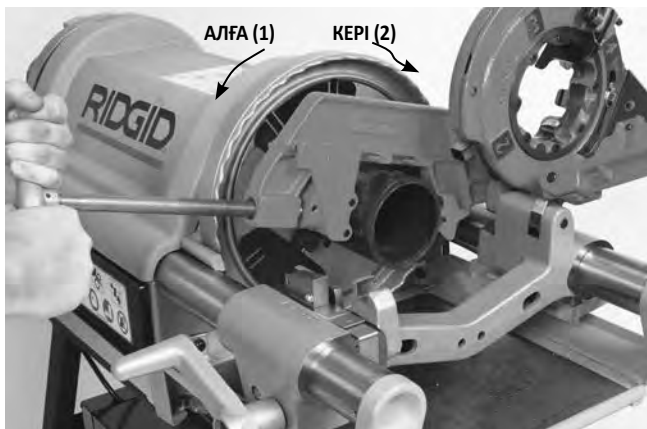
6. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
7. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз.
8. Үңгішті оператордан жоғары тұратындай жылжытыңыз.

Құбыр бұрандасын кесу

Құбыр сипаттарының әр түрлі болуына байланысты, бірінші бұранда кеспес бұрын немесе құбыр өлшемін, түрін немесе материалын өзгерткен кезде үнемі сынақтық бұранданы кесу қажет.

1. Бастиекті кесу күйіне төмендетіп келтіріңіз. Кескіштердің бұрандасы кесілетін құбыр үшін жарамдылығын және дұрыс орнатылғанын қадағалаңыз. Кескіштерді ауыстыру және реттеу туралы ақпарат алу үшін “Бастиекті орнату және пайдалану” бөлімін қараңыз.
2. Бастиекті жабыңыз.
3. Қолдану үшін тиісті жұмыс жылдамдығын таңдаңыз.
4. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
5. Екі қолыңызбен күймеше айналғысын ұстаңыз.
6. Аяқ қосқышты босатыңыз.
7. Бұранда кесуге арналған май бастиек арқылы ағып жатқанына көз жеткізіңіз.
8. Бастиекті құбырдың аяқ жағына жалжыту үшін күймешенің айналғысын пайдаланыңыз. Бастиекті құбырда іске қосу үшін, айналғыға аздап күш салыңыз. Бастиек құбырды кесуді бастағаннан кейін, күймешенің айналғысына ешқандай күш салудың қажеті жоқ.

Дөңгелек бұранда жасау үшін 714/914 бастиегін пайдаланған кезде, босату аяғы қайтатын тетікті іске қосқаннан кейін, бастиек құбырдан тыс жылжытылса, өлшемі артық бұранданы кесесіз.



21-сурет – Құбырды 764 кескіш/құрылғы айналдыруы арқылы кесу

7. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
8. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз.
9. Кескішті оператордан жоғары тұратындай көтеріңіз.

744 нөмірлі үңгішпен үңгіштеу

1. Үңгішті үңгіштеу күйіне жылжытыңыз. Пайдалану кезінде оның жылжып кетпеуіне жол бермеу үшін оның барынша орналастырылғанына көз жеткізіңіз.
2. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
3. Екі қолыңызбен күймеше айналғысын ұстаңыз.
4. Аяқ қосқышты босатыңыз.
5. Үңгішті құбырдың бір шетіне жылжыту үшін күймеше айналғысын бұраңыз. Қажет болған кезде қабыршақтарды алып тастау үшін үңгішті құбырға беру үшін айналғыға аздап күш салыңыз.



23-сурет – Құбыр бұрандасын кесу (көрсетілген 714 бастиегі)

9. Қолыңызды айналатын құбырдан алыс ұстаңыз. Күймешенің құрылғыға тимейтініне көз жеткізіңіз. Бұранда дайын болған кезде бастиекті ашыңыз (егер бастиек автоматты түрде ашылмаса). Кескіштер іске қосылған кезде құрылғыны Кері (REV) күйінде пайдаланбаңыз.
10. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
11. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз.
12. Бастиекті құбырдың аяқ жағына жылжыту үшін күймеше айналғысын бұраңыз. Бастиекті оператордан жоғары тұратындай көтеріңіз.
13. Құбырды құрылғыдан шығарып, бұрандаларды тексеріңіз. Бұл құрылғыны келтеқұбырларды бұранда кесу барысында кеңейту немесе тарылту үшін қолдануға болмайды.

Бұрандакесу шыбығының дайындамасы/Болт бұрандасын кесу

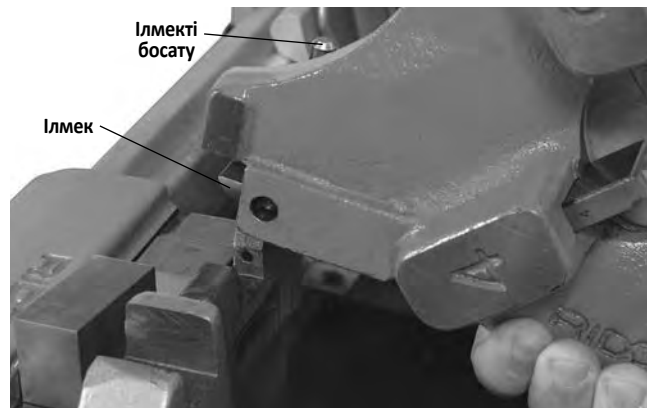
Болт кесу құбыр кесу процесіне ұқсас. Шыбықтың диаметрі бұранданың ең үлкен диаметрінен асып кетпеуі тиіс.

Болттарды кесу кезінде, сәйкес кескіштермен бастиекті пайдалану қажет. Болттарды қажеттілігіне қарай ұзын етіп кесуге болады, алайда, күймешенің құрылғыға тимеуін қадағалау қажет. Егер ұзын бұрандалар кесу қажет болса:

1. Күймешені көшіріп болған соң, бастиекті жауып қойыңыз, аяғыңызды аяқ қосқыштан шығарып, АЛҒА/ӨШІРУ/КЕРІ қосқышын ӨШІРУ позициясына келтіріңіз.
2. Жұдырықшаны ашыңыз және күймеше мен жұмыс бөлшегін құрылғы шетіне жылжытыңыз.
3. Шыбықты қайта қысыңыз және бұранда кесуді жалғастырыңыз.

Сол жақтан кесу

Сол жақтан кесу оң жақтан кесу процесіне ұқсас. Сол жақтан кесу үшін, сол жақтан пайдаланылатын бастиек пен кескіштер қажет. Бастиекті орнына іліңіз (24-сурет). Бұранда кескен кезде құрылғыны Кері (REV) күйінде іске қосыңыз.



24-сурет – Сол бастиекке ілу

Қырлы құбыр

1. Қырлы кескіштерді “Кескіштерді енгізу/ауыстыру” рәсіміне сәйкес орнатыңыз.
Қырлы кескіш (“2” белгісі бар) 2 нөмірлі бастиек ұясына енуі керек. Бағыттауыш кескіштер белгіленбейді және 1, 3 және 4 бастиек ұяларында пайдаланылады. Кескішті енгізу туралы ақпарат бойынша тиісті бастиек нұсқауларын қараңыз.
2. 714 және 914 бастиектері үшін NPSM/BSPP тік бұрандаларын орнатыңыз.
3. Құбыр бұрандасын кесу бойынша бұрандакесу құрылғысының нұсқауларын орындаңыз.

Бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз және бастиекті жабыңыз. Кескіштерді құбырмен жанастыру үшін күймешені жылжытыңыз және қажетті қырын түзу үшін аздап күш қолданыңыз. Кейбір жағдайларда бағыттауыш кескіштерді құбырдың сыртқы диаметріне келтіру үшін өлшемді аздап реттеу қажет болуы мүмкін (АРТЫҚ немесе КЕМ).

Құбырды құрылғыдан алып тастау

1. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышы ӨШІРУ күйінде және құбыр қозғалмаған кезде жұдырықшадағы құбырды босату үшін айналғыны қайта-қайта және күштеп сағат тілі бағытында айналдырыңыз. Алдыңғы жұдырықшаны және артқы ортасы бойынша туралау құрылғысын ашыңыз. Жұдырықшаға немесе ортасы бойынша туралау құрылғысына созылмаңыз.

2. Құбырды қатты ұстаңыз және құрылғыдан алып тастаңыз. Құбырды абайлап қолданыңыз, себебі бұранда әлі ыстық болуы мүмкін және қабыршақтары немесе өткір жиектері болуы мүмкін.

Бұрандаларды тексеру

1. Құбырды құрылғыдан алып тастағаннан кейін, бұранданы тазалаңыз.
2. Бұрандаларды визуалды тексеріңіз. Бұрандалар тегіс әрі толық аяқталған және жақсы пішінді болуы керек. Егер бұранданың сыдырылуы, иректігі, жіңішке бұрандалар немесе құбыр сопақтығы сияқты ақаулықтар анықталса, бұранда ұстамауы мүмкін. Осы ақаулықтарды диагностикалау бойынша көмек алу үшін *Ақаулықтарды жою сызбасын* қараңыз.
3. Бұранда өлшемін тексеріңіз.
 - Бұранда өлшемін тексерудің ыңғайлы әдісі өлшеу сақинасы арқылы. Өлшеу сақиналары әр түрлі болады және олардың пайдалануы осында көрсетілгеннен өзгеше болуы мүмкін.
 - Сақинаны бұранда бағытына қатты бұраңыз.
 - Құбыр шетінің сақинадан қаншалықты созылатынын қараңыз. Құбыр шеті сақинаның шетінен бір айналым көп не аз болуы керек. Егер бұранда дұрыс өлшенбесе, бұранданы кесіңіз, бастиекті реттеңіз және басқа бұранданы кесіңіз. Дұрыс өлшенбеген бұранданы пайдалану жылыстауға әкелуі мүмкін.



25-сурет – Бұранда өлшемін тексеру

- Егер бұранда өлшемін тексеру үшін сақина болмаса, бұранда өлшемін өлшеуде пайдаланылғанмен бірдей жаңа таза қосымша бөлшекті пайдалануға болады. 2” және NPT кем бұрандалар бойынша қосымша бөлшекпен барынша қолмен барынша қатайту үшін бұрандалар 4-5 айналымға қол жеткізу үшін кесілуі қажет, ал BSPT үш ол 3 айналым болуы қажет. 2 1/2” және 4” аралығындағы NPT бұрандалары бойынша қолмен барынша қатайту 5,5 және 7 бұранда арасында болуы қажет, ал BSPT үшін ол 4 бұранда болуы қажет.
4. Бұрандаларды *“Бастиекті орнату және пайдалану”* атауы астындағы тиісті *“Бұранда өлшемін реттеу”* бөліміне сәйкес реттеңіз.
 5. Жүйені жергілікті талаптарға және қалыпты әдістерге сәйкес сынаңыз.

Құрылғыны тасымалдауға дайындау

1. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде болғанына және сымның шығыстан ажыратылғанына көз жеткізіңіз.
2. Жоңқаларды және басқа қоқысты жоңқа науасынан тазалаңыз. Құлаудың немесе аударылудың алдын алу үшін жылжытпас бұрын құрылғыдан және тұғырдан барлық жабдық пен материалды алып тастаңыз немесе бекітіңіз. Едендегі май немесе қоқысты тазалаңыз.
3. Кескішті, үңгішті және бастиекті жұмыс күйіне орналастырыңыз.
4. Қуат сымын және аяқ қосқышының сымын ораңыз.
5. Көтерген және жылжытқан кезде абай болыңыз, тұғыр нұсқауларын орындаңыз. Құрылғы салмағын ескеріңіз.



26-сурет – Тасымалдауға дайын құрылғы

Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары

⚠ ЕСКЕРТУ

Қызмет көрсетуді орындау немесе реттеулер жасау алдында КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде болғанына және құрылғының ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

Электр тогының соғуынан, шатысудан және басқа себептерден жарақат алу қаупін азайту үшін бұрандақесу құрылғысын осы рәсімдерге сәйкес жүргізіңіз.

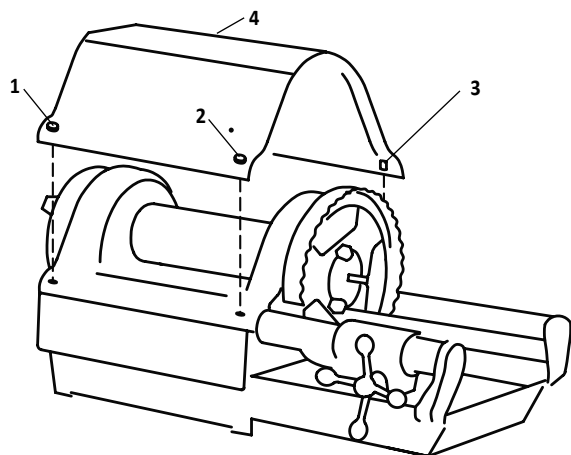
Тазалау

Әрбір пайдаланудан кейін жоңқа науасы жиынтығынан бұранда жоңқаларын босатыңыз және қалған майды сүртіп алыңыз. Ашық беттерден майды сүртіп алыңыз, әсіресе, күймеше білеулері сияқты қатысты қимыл аумақтары.

Егер қысқыш ендірмелері ұстамаса және оларды тазалау қажет болса, жиналған құбыр қағын алып тастау үшін сымды щеткаңы пайдаланыңыз.

Жоғарғы қақпақты алып тастау/орнату

Жоғарғы қақпақты әр бұрышындағы бұрандалар ұстап тұр. Түсіп қалмауы үшін бұрандалар қақпаққа бекітіледі. Қақпақты алып тастау немесе орнату кезінде қақпақтың жылжып, бүгілуі үшін қақпақ бұрандаларын үш қадамда босатыңыз немесе қатайтыңыз. *Қатайту/босату реті бойынша 27-суретті* қараңыз. Қақпағы жоқ бұрандакесу құрылғысын пайдаланбаңыз.



27-сурет – Жоғарғы қақпақ бұрандасын қатайту/босату реті

Майлау

Ай сайын (немесе қажет болған кезде жиірек) барлық ашық жылжитын бөліктерді (мысалы, күймеше білеулері, кескіш дөңгелектері, кескіштің беру бұрандасы, қысқыш ендірмелері және айналу нүктелері) жеңіл жақпа маймен майлаңыз. Ашық беттерден артық майды сүртіп алыңыз.

2-6 ай сайын, пайдаланылуына қарай жоғарғы қақпақты алып тастаңыз және білік мойынтірегінің жақпа май бекіткіштеріне литий негізіндегі EP (Extreme Pressure) жақпа майын қолдану үшін жақпа май пісегін пайдаланыңыз (28-сурет).

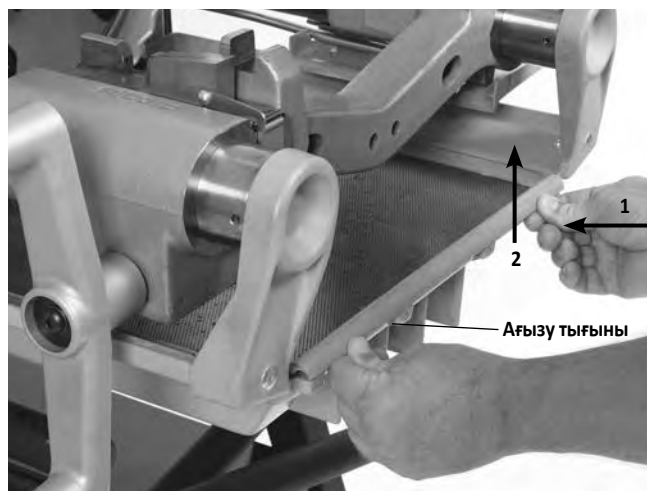
Қақпағы жоқ бұрандакесу құрылғысын пайдаланбаңыз. Құрылғыны майлағаннан кейін қақпақты дереу орнына салыңыз.



28-сурет – Жақпа май бекіткіштері

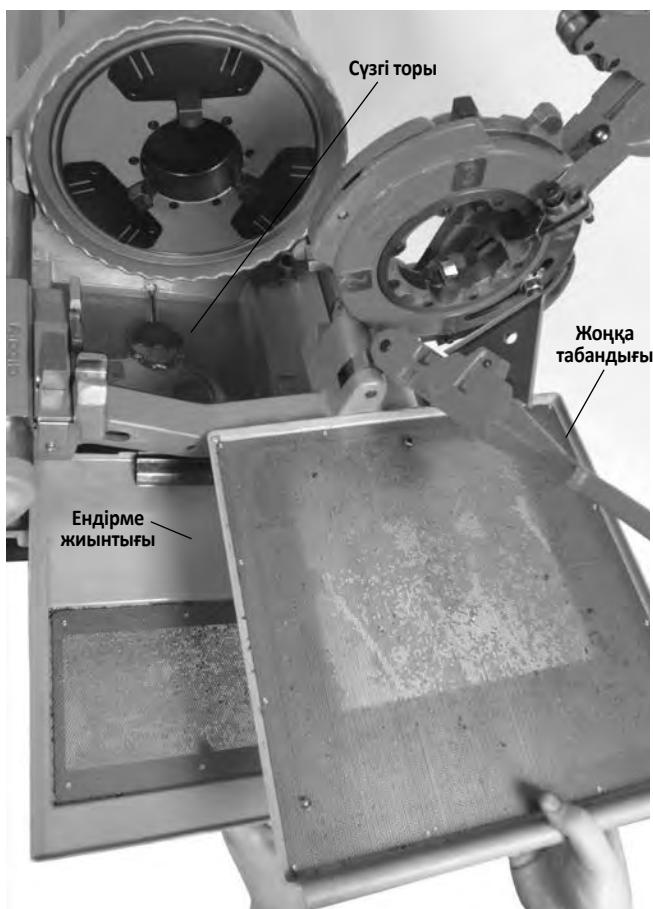
Май жүйесіне қызмет көрсету

Жоңқа науасы жиынтығын алып тастау үшін алдыңғы жұдырықшаға қарай басыңыз (1) және көтеріңіз (2) (29-суретті қараңыз).



29-сурет – Жоңқа науасы жиынтығын алып тастау

Май ағыны жеткілікті болуы үшін май сүзгісінің торын таза күйде ұстаңыз. Май сүзгісінің торы май сұйыққоймасының астында орналасқан. Сүзгіні негізге бекітетін бұранданы босатыңыз, сүзгіні май желісінен алып тастаңыз және тазалаңыз. Май сүзгісінің торы алынған кезде құрылғыны пайдаланбаңыз.



30-сурет – Сүзгі торының жиынтығы

Ластанған кезде бұранда кесу майын ауыстырыңыз. Майды ағызып жіберу үшін контейнерді сұйыққойма шетіндегі ағызу ашасының астына орналастырыңыз және ашаны алып тастаңыз. Сұйыққойма астынан жиналған қоқысты тазалаңыз. Жоғары сапалы бұрандаларды және кескіштің ең көп жарамдылығын қамтамасыз ету үшін RIDGID бұрандакесу майын пайдаланыңыз. Негіздегі резервуар ішіне шамамен 5 qt (4,7 л) бұрандакесу майы сыяды.

Май сорғысы жүйе таза болған кезде өздігінен толтырылуы қажет. Кері жағдайда бұл сорғының тозғанын және оған қызмет көрсету қажет екенін білдіреді. Сорғыны толтыруға әрекеттенбеңіз.

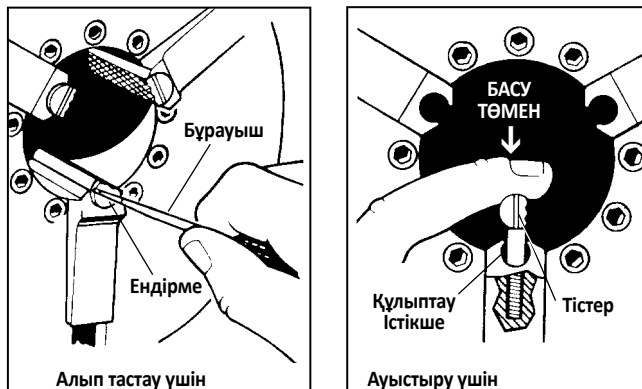
764 кескіш дөңгелегін ауыстыру

Егер кескіш дөңгелегі тозса немесе бұзылса, кескіш дөңгелегінің тиегін жақтаудан шығарыңыз және тозуды тексеріңіз. Егер қажет болса, тиекті ауыстырыңыз және жаңа кескіш дөңгелегін орнатыңыз (*RIDGID каталогын қараңыз*). Тиекті жеңіл жақпа маймен майлаңыз.

Қысқыш ендірмелерді ауыстыру

Егер қысқыш ендірмелері тозса және құбырды ұстамаса, оларды ауыстыру қажет.

1. Бұрағышты ендірме ұясына орналастырыңыз және екі бағытта 90 градусқа бұраңыз. Ендірмені алып тастаңыз (31-сурет).



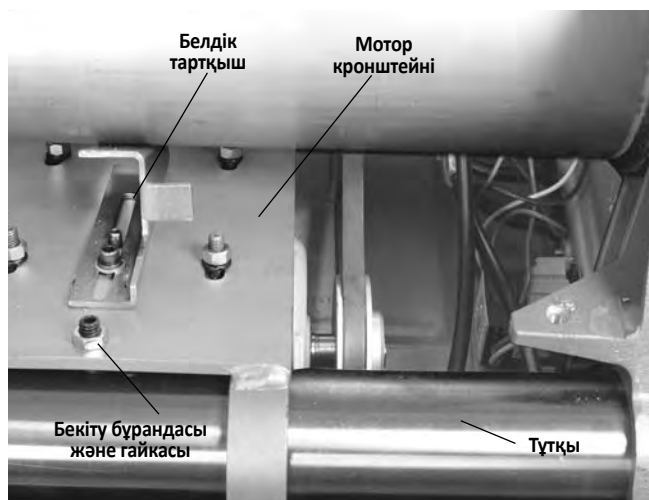
31-сурет – Қысқыш ендірмелерді ауыстыру

2. Ендірмені құлыптау тиегіне жанынан орналастырыңыз және барынша алыс басыңыз (31-сурет).
3. Ендірмені қатты ұстаңыз және тістерін жоғары қаратып, бұрағышпен бұраңыз.

Сына белдігін тарту/ауыстыру

Жақпа май бекіткіштерін майлаған кезде сына белдігінің тартылуын тексеріңіз. Белдіктің ортаңғы нүктесіне саусақ күшін орташа деңгейде (шамамен 4 фунт (2 кг)) қолданыңыз. Белдік шамамен 1/8" (3 мм) (32-сурет) бүгілуі қажет.

1. Бекіту бұрандасын және мотор кронштейнін тұтқыға құлыптайтын 5/16" гайкасын босатыңыз.
2. Белдік тартқышын ұстап тұрған 1/4" бұрандасын босатыңыз және белдік тартқышын қайта тартыңыз.
3. Егер белдікті ауыстырсаңыз, моторды кронштейнге бекітетін төрт бекіткішті босатыңыз және моторды барабанға қарай сырғытыңыз. Белдікті алып тастаңыз және ауыстырыңыз. Моторды барабаннан тыс сырғытыңыз және моторды кронштейнге бекітетін бекіткіштерді орнатыңыз.
4. Белдік тиісті түрде тартылғанша белдік тартқышын басыңыз. 1/4" бұрандасын қатайтыңыз.
5. Бекіту бұрандасын және мотор кронштейнін тұтқыға құлыптайтын 5/16" гайкасын бекітіңіз.



32-сурет – Мотор кронштейні және белдік тартқыш

Қосымша жабдық

⚠ ЕСКЕРТУ

Ауыр дене жарақаты қаупін азайту үшін 1224 бұрандакесу құрылғысымен пайдалануға арнайы жасақталған және ұсынылған жабдықты ғана пайдаланыңыз.

Каталог нөмірі	Үлгі нөмірі	Сипаттама
26212	764	1/4" және 4" аралығындағы дөңгелекті кескіш
26217	744	1/4" және 4" аралығындағы жүзді үңгіш
34577	–	1/4" және 4" аралығындағы үңгіш жүзі
26187	–	Полиэтилен қаптамалы құбырдың қысқыш ендіргесі және орам жинағы
Бастиектер		
26132	711	Әмбебап өздігінен ашылатын оң жақ, NPT
26142	713	Әмбебап жылдам ашылатын сол жақ, NPT
26152	714	Қайтатын өздігінен ашылатын оң жақ, NPT
26137	911	Әмбебап өздігінен ашылатын оң жақ, BSPT
26147	913	Әмбебап жылдам ашылатын сол жақ, BSPT
26157	914	Қайтатын өздігінен ашылатын оң жақ, BSPT
26162	541	Жылдам ашылатын болттық сол жақ/оң жақ (1/4" және 1" аралығындағы өлшемдер)
26167	542	Жылдам ашылатын болттық сол жақ/оң жақ (1 1/8" және 2" аралығындағы өлшемдер)
55447	725	Оймакесу бастиегі
57497	–	2 1/2" және 3 1/2" аралығындағы оймакесу жиыны
57507	–	2 1/2" және 3 1/2" аралығындағы оймакесу қашауы
57492	–	4" оймакесу жиыны
57502	–	4" оймакесу қашауы
55452	766	Жүзді кескіш
58712	–	Кесу құралының қашауы (766 үлгісі үшін)

Каталог нөмірі	Үлгі нөмірі	Сипаттама
Тұғырла		
92457	100A	Әмбебап аяқ және науа тұғыры
92462	150A	Әмбебап дөңгелек және науа тұғыры
92467	200A	Әмбебап дөңгелек және шкаф тұғыры
22563	–	Болат шкаф
Цангалық жұдырықша		
51005	819	Цангалық жұдырықша 1/2" және 2" NPT аралығында
68160	819	Цангалық жұдырықша 1/2" және 2" BSPT аралығында
34157	419	Цангалық жұдырықша 2 1/2" және 2" NPT аралығында
34162	419	Цангалық жұдырықша 3" NPT
34167	419	Цангалық жұдырықша 4" NPT
34172	419	Цангалық жұдырықша 2 1/2" BSPT
34177	419	Цангалық жұдырықша 3" BSPT
34182	419	Цангалық жұдырықша 4" BSPT

RIDGID жабдығының толық тізімі (1224 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғысына арналған) үшін Ridge Tool каталогын www.RIDGID.eu сайтында онлайн қараңыз немесе АҚШ және Канададан Ridge Tool техникалық қызмет бөліміне (800) 519-3456 нөмірі арқылы қоңырау шалыңыз.

Бұранда кесу майы жөнінде ақпарат

Бұрандакесу майының жапсырмасындағы және Қауіпсіздік төлқұжатындағы (SDS) барлық нұсқауларды оқып шығыңыз және орындаңыз. RIDGID бұрандакесу майлары туралы нақты ақпарат, соның ішінде қауіптіліктерді анықтау, жедел жәрдем, өрт сөндіру, шығарылым кезіндегі әрекеттер, қолдану және сақтау, жеке қорғаныш жабдығы, кәдеге жарату және тасымалдау, контейнерге және Қауіпсіздік төлқұжатына қосылған. Қауіпсіздік төлқұжатын www.RIDGID.eu сайтынан немесе Ridge Tool техникалық қызмет бөліміне АҚШ және Канададағы (800) 519-3456 нөмірі арқылы хабарласып немесе rtctechservices@emerson.com мекенжайы арқылы алуға болады.

Құрылғыны сақтау

⚠ **ЕСКЕРТУ** Бұрандакесу құрылғысын жай ішінде немесе жауынды ауа-райында қапталған күйде сақтау керек. Құрылғыны балалардың қолы жетпейтін және бұрандакесу құрылғыларымен таныс емес адамдардан алшақ, құлыптаулы аймақта сақталуы қажет. Құрылғы тәжірибесі жоқ пайдаланушылардың қолында қауіпті жарақаттарға әкеліп соғуы мүмкін.

Қызмет көрсету және жөндеу

⚠ ЕСКЕРТУ

Орынсыз қызмет көрсету немесе жөндеу құрылғы пайдалануын қауіпті етуі мүмкін.

Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары көптеген құрылғының басым көпшілік қызмет қажеттіліктерін қамтиды. Осы бөлімде көрсетілмеген қандай да бір мәселелерді RIDGID өкілетті қызмет көрсету маманы ғана орындауы қажет.

Құралды RIDGID тәуелсіз қызмет көрсету орталығына әкелу немесе зауытқа қайтару қажет. Тек RIDGID қызмет бөлшектерін пайдаланыңыз.

Ең жақын RIDGID тәуелсіз қызмет орталығы немесе кез келген қызмет көрсету не жөндеу сұрақтары бойынша ақпарат алу үшін:

- Жергілікті RIDGID дистрибьюторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс орнын табу үшін, www.RIDGID.eu торабына кіріңіз.
- Ridge Tool Техникалық қызмет бөліміне rtctechservices@emerson.com торабында хабарласыңыз немесе АҚШ және Канада аумағында (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Тастау

Бұрандақесу станогы бөлшектерінің құрамында бағалы заттар бар және олар қайта пайдалануға жатады. Қайта өңдеу компанияларын жергілікті жерден табуға болады. Құрамдастарды және кез келген қалдық майды барлық қолданылатын талаптарға сәйкес кәдеге жаратыңыз. Жергілікті қоқыстарды басқару мекемесіне хабарласыңыз.



ЕО елдері үшін: Электр жабдығын тұрмыстық қоқыстармен бірге тастамаңыз!

Еуропа елдерінің 2012/19/ЕО Қалдық электр және электрондық жабдықтар бойынша нұсқаулығына және оның ұлттық заңдарға ендірілуіне сәйкес, бұдан әрі пайдаланылмайтын электр жабдығы жеке жиналып, қоршаған ортаға зиян келтірмейтіндей тасталуы керек.

Ақаулықтарды жою

АҚАУЛЫҚ	ЫҚТИМАЛ СЕБЕПТЕРІ	ШЕШІМІ
Бұрандалар үзілген.	<p>Кескіштер зақымдалған, жоңқаланған немесе тозған.</p> <p>Бұранда кесуге пайдаланған май сай келмейді.</p> <p>Бұранда кесуге арналған май жеткіліксіз.</p> <p>Қолданыстағы май ластанған.</p> <p>Кесу бастиегі құбырға дұрыс тураланбаған.</p> <p>Құбыр сәйкес емес.</p> <p>Бастиек дұрыс орнатылмаған.</p> <p>Күймеше білеулерінде еркін жылжымайды.</p>	<p>Кескіштерді ауыстырыңыз</p> <p>Тек RIDGID® бұрандакесу майын пайдаланыңыз.</p> <p>Май резервуарын толтыру қажет.</p> <p>RIDGID® бұрандакесу майын ауыстырыңыз.</p> <p>Бастиек пен күймеше арасын сынықтардан, қалдықтардан немесе басқа да бөгде заттардан тазартыңыз.</p> <p>Қара немесе мырышты болатқұбырмен пайдаланған дұрыс.</p> <p>Құбыр қабырғасы тым жұқа – 40 стандартындағы немесе ауырлау құбырды пайдаланыңыз.</p> <p>Бұранда өлшемі дұрыс шығуы үшін бастиекті туралаңыз.</p> <p>Күймеше білеулерін тазалаңыз және майлаңыз.</p>
Дөңгелек емес немесе езілген бұрандалар.	<p>Қажетті көлемінен кіші бастиек орнатылған</p> <p>Құбыр қабырғасы тым жұқа.</p>	<p>Бұранда өлшемі дұрыс шығуы үшін бастиекті туралаңыз.</p> <p>40 стандартындағы немесе ауырлау құбырын пайдаланыңыз.</p>
Жіңішке бұрандалар.	<p>Кескіштер бастиекке ретсіз енгізілген.</p> <p>Бұранда кесу кезінде күймешенің беру тұтқасын күштеу.</p> <p>Бастиек қақпағының бұрандалары бос.</p>	<p>Кескіштерді бастиекке дұрыс ретпен енгізу қажет.</p> <p>Бастиектер бұранда кесуді бастағаннан кейін, күймешенің беру тұтқасын күштемеңіз. Күймешенің өздігінен беруіне мүмкіндік беріңіз.</p> <p>Бұрандаларды қатайту қажет.</p>
Бұранда кесу майы ағып жатқан жоқ.	<p>Бұранда кесу майы өте аз немесе мүлде ағып жатқан жоқ.</p> <p>Май торы бітелген.</p> <p>Бастиек кесу (DOWN) күйіне келтірілмеген.</p>	<p>Май резервуарын толтыру қажет.</p> <p>Торды тазалаңыз.</p> <p>Бастиекті кесу күйіне келтіріңіз.</p>

Ақаулықтарды жою (Жалғасы бар)

<p>Мотор іске қосылады, бірақ құрылғы істемейді.</p>	<p>Сына белдігі бос. V белдігі тозған.</p>	<p>V белдігін қатайтыңыз. V белдігін ауыстырыңыз.</p>
<p>Құбыр қысқыштарда сырғиды.</p>	<p>Қысқыш ендірмелер сынықтарға толып қалған. Қысқыш ендірмелер ескірген. Құбыр қысқыш ендірмелерде дұрыс орталықтандырылмаған. Қысқыш патрон құбырда қысып бекімеген.</p>	<p>Қысқыш ендірмелерді щеткамен тазалаңыз. Қысқыш ендірмелерді ауыстыру. Құбыр қысқыш ендірмелерде дұрыс орталықтандырылғанына көз жеткізіңіз, орталықтандыру құрылғысын пайдаланыңыз. Жылдамдық қысқышын қатайту үшін балғаны қайта-қайта және күштеп айналдырыңыз.</p>

RIDGID® 1224 Threading Machine

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

EC DECLARATION OF CONFORMITY

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

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

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

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA CE

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

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

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

EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

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

EG KONFORMITÄTSESKLÄRUNG

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

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

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

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

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

EU IZJAVA O SUKLADNOSTI

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

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

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

EO СӘЙКЕСТІК МӘЛІМДЕМЕСІ

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

EG-CONFORMITEITSVERKLARING

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

CE-SAMSVARERKLÆRING

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

Ridge Tool Europe NV (RIDGID)
Schurhovenveld 4820
3800 Sint-Truiden
Belgium

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

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

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

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

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

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

ES PREHLÁŠENIE O ZHODE

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

IZJAVA ES O SKLADNOSTI

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

EC DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI

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

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

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

AB UYGUNLUK BEYANI

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

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

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

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

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

DEARBHÚ COMHRÉIREACHTA AN CE

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

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

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

EO ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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



2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU
EN 62841-1/-3-12, EN 55014-1/-2, EN 61000-3-2/-3-3



5010236
Conforms to ANSI/UL Std. 62841-1
Certified to CSA Std. C22.2 #62841-1



Signature: *Harald Krondorfer*
Name: Harald Krondorfer
Qualification: V.P. Engineering
Date: 06/01/2018



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

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

RIDGE TOOL EUROPE N.V.

IZ Schurhovenveld 4820
3800 Sint-Truiden
Belgium
Tel.: +32 (0)11 598 620
www.RIDGID.com

Printed 04/18
EC43302

©2005, 2018, RIDGID, Inc.
The Emerson logo and RIDGID logo are registered trademarks of Emerson Electric Co. or RIDGID, Inc. in the U.S. and other countries.
All other trademarks belong to their respective holders.

940-713-030.09
REV. G

RIDGID[®]


EMERSON[™]