



RIDGID®

N.141 2½"-3"-3½"-4"

Geared Threader.

Draadsnij-ijzer.

Getriebekluppe.

Filiera Multiple.

Filière à

Démultiplication.

ISTRUZIONI PER L'USO DELLE FILIERE UNIVERSALI ART N. 141.

Regolazione dei pettini sul diametro desiderato.

N. 141 da 2 1/2" - 4"

A. Mettere la testata per terra o sopra un banco di lavoro con l'asse guida verso sopra. Estrarre i nottolini (A) del disco a camme e del disco rotante. Uno dei nottolini indicherà il diametro giusto. Rilasciare i nottolini.

B. Per regolare la filiera su misura standard, ci sono due possibilità : sull'asse (D), fare coincidere la parte superiore della filiera (B) con la linea rossa, dove indicato "start", oppure, lasciar coincidere la detta parte (B) all'albero guida (C) con la linea centrale rossa delle tre. Per regolare, girare manualmente la parte (E) fino a che si ottengono le indicazioni desiderate. Tenere cura che la piastra di centraggio (H) non giri.

Per filettare sotto misura (filetto profondo) regolare (B) all'altezza della linea rossa superiore, marcata "2T Under"; per filettare sopra misura regolare (B) all'altezza della linea inferiore "2T Over".

C. Con i stessi pettini si possono ottenere filettature in passo conico e cilindrico. A tale scopo si deve desinserire la spina (J) e spingere l'albero guida verso sopra, facendolo girare un mezzo giro in modo che la scanalatura dritta è girata verso dentro. La guida deve essere portata con il lato stampato contro la piastra selettiva. Spingere (C) verso sotto. Non dimenticare di inserire la spina (J).

Onde poter filettare passi conici, girare nuovamente la scanalatura obliqua sopra la guida.

D. Per estrarre i pettini, svitare il fermo a vite (L), estrarre i nottolini (A) ed aprire completamente la testa fino al punto marcato "CD". Tirar fuori i pettini e sostituirli, ognuno al suo proprio numero. Avvitare il fermo a vite (L).

Istruzioni per l'applicazione delle filiera universale alla filettatrice 300.

Usando la filiera 141 sul banco 300, occorrono gli accessori A, B e C.

A: La filiera è completamente regolata per iniziare a filettare. Montare la barra guida N.844 sull'asse (D) della filiera. Avvitarla bene !

B. Montare la filiera sulla macchina in modo che le tre ganasce stringono fortemente l'asse 844 nelle loro scanalature a forma V. Centrare l'asse nella testa di bloccaggio posteriore e chiudere la testa di bloccaggio anteriore.

C. Inserire il tubo nella filiera fino a che tocchi tutti i pettini. Centrare e stringere il tubo con la ghiera a chiocciola (G) e dopo avvitare fortissimo la vite di serraggio (I). Prima di stringere la ghiera, controllare nuovamente se il tubo è ben serrato. Per tubi lunghi usare il supporto modello 46. La lavorazione può iniziare.

D. Immettere la corrente, portando il bottone dell'interruttore alla posizione "FOR". Durante la lavorazione usare l'oliatore art.318 a ciclo continuo. Aggiungere abbondantemente dell'olio RIDGID.

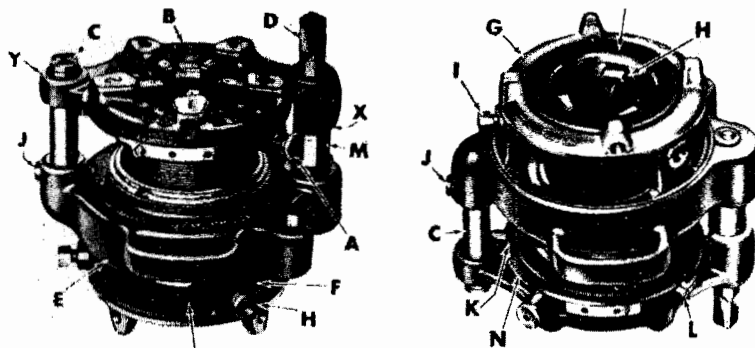
E. A fine corso fermare la macchina. Prima di tirar fuori i pettini, lasciar girare la macchina un giro o due a senso inverso, così che si estraggono facilmente.

Nota : Non tirare mai fuori il tubo dalla filiera se non prima essa è completamente aperta.

F. Le filiere RIDGID sono concesse in un modo che a fine corso (lunghezza standard) si sbloccano automaticamente. Questo evita eventuali incagli, ma il loro funzionamento non è quello di interruttore. Per tale ragione, non lasciare mai girare inutilmente la macchina dopo-diche la lavorazione è finita.

Importante

Per fare un seguente filetto, lasciar scorrere automaticamente la testa alla posizione Standard o ad un'altra lunghezza desiderata. Caso mai la filiera scorresse troppo indietro e la parte superiore si staccasse dal resto, mettere la filiera sopra un banco di lavoro e girare la parte staccata **MANUALMENTE** sulla base e non **AUTOMATICAMENTE**.



GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR GETRIEBEKLUPPEN Nr. 141

1. Einstellen der Schneidbacken auf die gewünschte Größe:

Knopf 'A' herausziehen und Scheibe drehen, bis der Knopf unter der gewünschten Markierung auf dem Schneidkopf steht. Dann Knopf einrasten lassen.

2. Normales Gewindeschneiden :

Der Schneidkopf 'B' wird auf dem Führungsschaft 'C' so eingestellt, dass die obere Kante mit dem mittleren Ring auf dem Führungsschaft abschneidet. Dieses erreicht man entweder durch Betätigung des Antriebsschaftes 'D' mit einem Knarrengriff oder durch Drehen des Getriebegehäuses 'E', wobei das Spannfutter 'H' festgehalten werden muss. Um ein Gewinde mit Übergröße zu schneiden, muss Kopf 'B' mit dem unteren Ring und bei Untergröße mit dem oberen Ring auf dem Führungsschaft 'C' abschneiden.

3. Die Kluppe wird nun auf das Rohr gesetzt, Spannfutter zuerst. Vorsicht beim Ansetzen der Schneidbacken auf das Rohrende. Dann wird mit Spannring 'G' das Rohr fest eingespannt und mit Stellschraube 'I' die Backen festgeklemmt. Nun ist alles fertig zum Gewindeschneiden. (Beim Schneiden müssen die Schneidbacken immer mit RIDGID-Öl überspült werden. Sie erhalten dadurch saubere, einwandfreie Schnitte, und die Lebensdauer der Backen wird verlängert.)

Wichtig! Wenn der Schneidkopf sich beim Rücklauf vom Spannfutter gelöst hat, muss die Kluppe auf einen Tisch gelegt werden und müssen beide Teile mit der Hand wieder zusammenschraubt werden. Unter keinen Umständen darf man das mit der Antriebsmaschine machen.

4. Schneiden von Parallelgewinde mit denselben Backen.

a) Schneidkopf 'B' auf dem Führungsschaft 'C' nach oben bringen, bis er mit dem Führungsschaft abschneidet.

b) Schraube 'J' entfernen.

c) Führungsschaft 'C' drehen, bis die gerade Nute nach innen und die schräge Nute nach außen zeigt.

Beachten Sie bitte, dass die Führungsplatte 'K' in der Nute des Führungsschaftes 'C' läuft.

d) Schneidkopf 'B' wieder zurückdrehen, bis er mit dem mittleren Ring auf dem Führungsschaft 'C' abschneidet.

Auswechseln der Schneidbacken

a) Schneidkopf 'B' mit dem mittleren Ring am Führungsschaft 'C' abschneiden lassen.

b) Schraube 'L' entfernen.

c) Knopf 'A' herausziehen und Scheibe drehen, bis Knopf 'A' auf die Marke 'CD' am Schneidkopf zeigt.

d) Alte Schneidbacken herausnehmen und neue Schneidbacken einsetzen, dabei beachten, dass die Nummern der Schneidbacken mit den Nummern am Schneidkopf übereinstimmen.

Wichtig! Beim Rücklauf darauf achten, besonders bei Maschinenantrieb, dass der Schneidkopf 'B' nicht weiter als bis zur Höhe des Führungsschaftes 'C' zurückgedreht wird, da sonst die Führungsplatte 'K' aus der Führungsnute heraustritt.

OPERATING INSTRUCTIONS FOR JAM-PROOF GEARED THREADERS FOR PIPE AND CONDUIT

Adjusting Threaders for Size

1. No. 141 2 1/2" to 4" and No. 161 4" to 6" RIDGID Jam-Proof Threaders.

A. Place Threader on floor or workbench with Drive Shaft up. Pull Knobs of Cam Plate and rotate Cam Plate to desired pipe size marking on top of Die Head — release Knobs.

B. To set Threader for standard thread, there are two reference points — either may be used. Set bottom surface of Pinion Sleeve housing of Die Head at red "START" line of Pinion Sleeve; or set upper surface of Die Head which houses Guide Post even with center line at top end of Guide Post. Unit is now set for standard thread. To adjust, grasp Workholder and turn square end of Drive Shaft or turn Gear Case by hand. For undersize (deep thread) set head at top line on Guide Post. This line is marked (2T UNDER). For oversize (shallow thread) set Head at bottom line on Guide Post. This line is marked (2T OVER).

C. To cut straight threads (NPSM or BSPP) — with same Dies, set Head in position to cut standard threads. Remove Screw from Gear Case at base of Guide Post. Pull Guide Post up until Guide Block attached to Selector Plate is disengaged from angle slot in Guide Post. Turn Guide Post until straight slot faces inward. Engage Guide Block in straight slot and push Guide Post down into position. Replace Guide Post Screw. Unit is now set to cut straight threads (NPSM or BSPP). Operation will be the same as cutting taper threads (NPT or BSPT).

D. To Change Dies, remove Stop Screw from Selector Plate, pull Knobs and rotate Cam Plate to "CD" mark on top of Die Head. Remove worn Dies and insert new Dies. Be sure Die numbers correspond with slot numbers. Replace Stop Screw.

2. RIDGID Close Coupled Method

A. Adjust Threader to size as previously explained. With Threader on floor or workbench with Drive Shaft up, place No. 844 Drive Bar on Threader Drive Shaft and tighten the two Set Screws in Drive Bar Head.

B. Insert Drive Bar into Chuck of your RIDGID Power Drive. Tighten the Jaws of the Power Drive Chuck into the three "V" shaped notches in the Head of No. 844 Drive Bar. Close, rear centering device on Shaft of Drive Bar.

C. Insert pipe in Threader and center end in throat of Dies. Tighten Workholder. Clamp Screw must be tightened SECURELY. Long pieces of pipe should be supported with RIDGID No. 46 Pipe Support. You are now ready to thread.

D. Move Switch of power drive to forward. During threading operation, flood Dies with RIDGID Thread Cutting Oil to assure perfect threads and long die life.

E. When the Die Head begins to press on Ring at base of Pinion Sleeve, you have completed the thread. STOP THREADING. Reverse Threader until Head is at starting position and Dies are free from end of pipe. Loosen Workholder Clamp Screw and remove pipe.

Note : Do not loosen Workholder until Dies have been disengaged from pipe.

F. RIDGID Geared Threaders are designed so Pinion Shaft will automatically disengage if Threader is accidentally run on pipe past a full thread length. This prevents jamming.

Important

If, by accident, a RIDGID Geared Threader is backed off too far and threaded barrel becomes disengaged from Workholder, the Threader must be put on a bench and the threads re-engaged carefully by **HAND NOT BY POWER.**

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR DE BLOKKERVRIJE SNIJ-IJZERS MET OVERBRENGING

1. Instellen van de messen op de vereiste diameter.

A. Zet de snijkop op de grond of werkbank met de vierkante aandrijfas naar boven. Trek de knoppen "A" aan beide zijden van de snijkop uit en draai de schijf naar links of rechts. Een van beide knoppen zal de aanduiding van de diameter boven op de kop aanduiden. Zorg ervoor dat de knoppen terug in de voorziene gaatjes springen.

B. Om de snijkop af te stellen op STANDAARD draadlengte zijn er twee mogelijkheden : op de as (D) laat U de bovenrand van de snijkop (B) samenvallen met de rode lijn aangeduid als "START" of laat de bovenrand van de snijkop (B) aan de geleiderstang (C) samenvallen met de middenste van de drie rode lijnen. Om vlug te verstellen kan U het geheel (E) met de hand ronddraaien tot de gewenste indicaties. Zorg ervoor dat de center-plaat onderaan (H) dan niet meedraait op de vloer.

Om ondermaats te snijden (een diepe draad) stelt U (B) af op de bovenste rode lijn gemarkeerd (2T UNDER); om bovenmaats te snijden stelt U (B) af op de onderste lijn gemarkeerd (2T OVER).

C. Met eenzelfde stel messen kan U zowel konische als evenwijdige (parallel of boutendraad) snijden. Daartoe draait U de pin (J) uit en heft de geleiderstang (C) omhoog tot U ze een halve slag draaien kan namelijk met de rechte gleuf naar binnen gekeerd. Zorg ervoor dat het glijblokje (K) in de gleuf komt en duw (C) terug naar beneden. Vergeet niet de pin (J) terug te schroeven. Om weer conisch te snijden draait U de schuine gleuf weer over het glijblokje.

D. Om de messen uit te nemen draait U de stopschroef (L) uit, trek de knoppen (A) uit en draai volledig open naar de markering (CD) bovenaan de kop. Neem de versleten messen uit en vervang door nieuwe. Steek ze op het juiste nummer! Plaats de stopschroef (L) terug.

2. Instructies voor het monteren op 300 machine.

Bij een snijkop model 141 heeft U (A), (B) en (C) nodig als toebehoren.

A. De snijkop is nu op de juiste maat en draadsoort ingesteld. U plaatst nu de aandrijfas Nr.844 op de korte vierkante as (D) van de snijkop (zie vorige). Goed vastschroeven !

B. Neem de snijkop op en schuif de aandrijfas in de machine. Zorg ervoor dat de drie klauwen de as grijpen in de daartoe voorzien V-vormige inkepingen. Centreer achteraan en sla de klauwplaat stevig dicht.

C. Duw de te bewerken buis in de snijkop tot zij vooraan alle messen raakt. Centreer met de spanring (G). (zie foto vorige pagina) klem stevig aan en draai spanschroef (I) goed vast aan.

U moet er goed op letten dat de buis vooraan goed gecentreerd is op de messen voor U de spanring (G) aanspant ! ! !
Lange stukken buis ondersteunt U met een model 46 buizensteun. U kan nu draadsnijden.

D. Schakel in op "voorwaarts" (FOR) voeg overvloedig snijolie toe met de 318 oliebak, U verliest dan geen olie.

E. Na het doorlopen van de door U gewenste draadlengte stopt U de machine. Vooraleer U de messen opent laat U de machine een volledige draai linksom maken om de messen vrij te maken.

N.B. Noteer wel dat U nooit de buis verwijderd zonder de kop volledig geopend te hebben !

F. De RIDGID snijkoppen zijn zo ontworpen dat ze automatisch ontkoppelen als de standaardlengte overschreden is. Dit voorkomt vastlopen doch het is geen schakelaar. Laat Uw machine dus niet onnodig door-draaien na beëindiging van het werk !

Belangrijk

Om een volgende draad te snijden spoelt U de snijkop machinaal terug naar de STANDAARD of een anders gewenste positie. Mocht U te ver terugdraaien en het bovendeel van de snijkop van de rest lossen dan moet U de snijkop op een werktafel zetten en het losgekomen deel **MET DE HAND** weer op de basis draaien en **NIET MET DE MACHINE!**

FILIERE A DEMULTIPLICATION

N° 141 de 2 1/2 à 4" avec un seul jeu de peignes

Ouverture des peignes, coupe et enlever le tube :

Faire tourner l'entraîneuse 300 en arrière pour faire revenir la filière d'environ deux tours puis l'arrêter. Tirer alors sur les deux boutons 'A' en les faisant venir vers la marque 'CD' au-dessus du couvercle 'B'. Si vous désirez couper le tube, remettre l'entraîneuse 300 en route en marche arrière. Pendant que la filière revient à sa position pour un nouveau filetage, positionner le coupe tubes 4 S sur le tube à l'endroit de la coupe désirée. Serrer le coupe tubes et le maintenir pendant que le tube tourne. La coupe s'effectue seule.

Si vous désirez enlever le tube de suite, desserrer la vis intérieure du doigt du guide 'I', et tourner la couronne du guide 'G' pour l'ouvrir.

Important

a) ne pas desserrer le guide avant d'avoir ouvert les peignes.

b) si accidentellement la filière est dévissée trop loin et que la vis mère est sortie de la cage, la filière doit être enlevée de sa position sur l'entraîneuse, et posée sur un établi : le filetage de la vis mère doit être engagé soigneusement à la main et non en force.

Attention

Il est absolument à proscrire de faire une longue vis, la filière montée pour faire des filetages coniques. Il est impératif de commencer par régler la filière pour le filetage cylindrique.

UTILISATION POUR

FILETAGE CYLINDRIQUE BSPP

Dévisser la filière jusqu'à ce que le couvercle 'B' soit de niveau avec le dessus du guide de filetage 'C'.

Enlever le taquet de guidage 'K'.

Enlever la vis de blocage 'J' du guide de filetage 'C'.

Tourner le guide de filetage 'C' jusqu'à ce que la rainure droite soit à l'intérieur (la rainure incurvée à l'extérieur).

Revisser la vis de blocage 'J' du guide de filetage 'C'.

Remettre l'ergot du taquet de guidage 'K' dans la rainure du guide de filetage 'C' et fixer le taquet de guidage sur le plateau de sélection 'N'.

Nota : le numéro E.1997 gravé sur le taquet de guidage 'K' doit être contre le plateau de sélection. Si ce numéro gravé est visible, vous réaliserez un filetage libre.

La mise en place est identique à celle pour la réalisation d'un filetage conique, ainsi que la manoeuvre. Seul le résultat est différent.

CHANGEMENT DES PEIGNES

Enlever la vis d'arrêt 'L'.

Tirer sur les deux boutons 'A' et tourner le plateau jusqu'à la marque 'CD' du dessus du couvercle 'B'.

Enlever les peignes usés et remettre les peignes neufs, le peigne marqué 1 dans le logement marqué 1, etc. . . .

Faire un réglage sur n'importe quel diamètre pour engager la tête des peignes dans l'escargot de la plaque de sélection.

Revisser la vis d'arrêt 'L'.

