

Self-Opening Die Head Instructions

⚠ WARNING



Read these instructions and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

this tool to reduce the risk of serious personal injury.

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

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

Description

RIDGID® Self-Opening Die Heads can be automatically opened for 1/2" through 2" pipe size, and include the following models.

Model	RH/LH	Dies	Capacity		Machines Used
			Pipe	Bolt	
815A NPT	RH	Univ.	1/8" – 2"	1/4" – 2"	*
815A BSPT	RH	Univ.	1/8" – 2"	1/4" – 2"	*
711 NPT	RH	Univ.	1/4" – 2"	–	1224
911 BSPT	RH	Univ.	1/4" – 2"	–	1224

* 1215, 1233, 535, 535A, 300 Compact Machines and 300 Power Drive

A trigger is used to open the diehead when the NPT or BSPT thread is complete. For 1/8" to 3/8" sizes or if cutting bolt or straight threads, the die head is manually opened when the thread is complete.

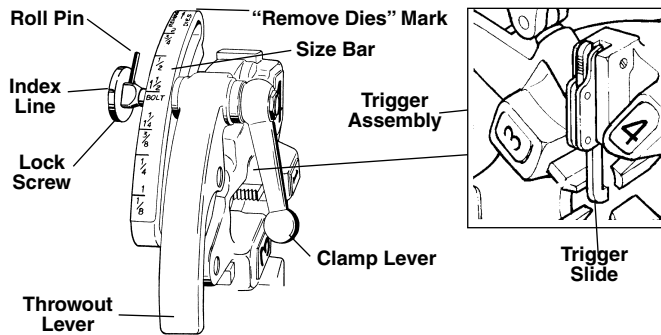


Figure 1 – Self-Opening Die Head

Inspection/Maintenance

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

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

Set-Up/Operation

Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions. Always cut a test thread to confirm proper thread size after changing/adjusting the dies.

Inserting/Changing the Dies

Die Heads require one set of dies for each of the following pipe size ranges: (1/8", 1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). 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.

Bolt threading requires specific dies for each bolt size.

See the RIDGID catalog for Dies available for your die head.

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.

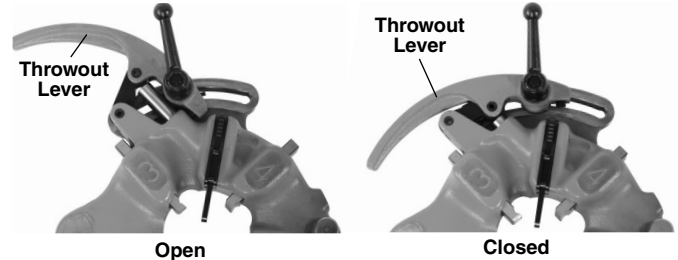


Figure 2 – Open/Closed Position

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 diehead (see Figure 3). 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.
8. Make sure roll pin points toward REMOVE DIES mark.
9. Tighten the clamp lever.

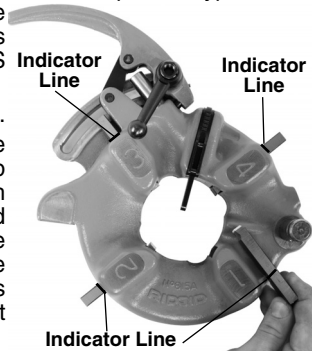


Figure 3 – Inserting Dies

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.

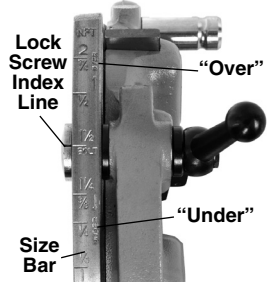


Figure 4 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

Position the Trigger Slide for the size of pipe being threaded (see Figure 5).

- 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

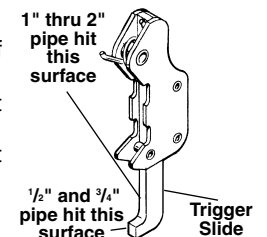


Figure 5 – Setting the Trigger

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

Threading

Install the die head per the *Threading Machine Instructions*. Move the die head into threading position. Move the throwout lever to CLOSE position.

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

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. Do not run machine in reverse (REV) with dies engaged.

Turn machine OFF per the instructions.

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

Utilisation des têtes de filière à ouverture automatique

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® :

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

Description

Les têtes de filière automatiques RIDGID® peuvent être ouvertes automatiquement lors du filetage des tuyaux allant de 1/2 po à 2 po de diamètre, et comprennent les modèles suivants.

Modèle	Pas Droite/Gauche	Filières	Limites de section		Machines utilisées
			Tuyau	Boulon	
815A NPT	Droite	Univ.	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	*
815A BSPT	Droite	Univ.	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	*
711 NPT	Droite	Univ.	1/4 à 2 po	–	1224
911 BSPT	Droite	Univ.	1/4 à 2 po	–	1224

* Machine compactes type 1215, 1233, 535, 535A et 300 ou Système d'entraînement Power Drive 300

Une détente sert à ouvrir la tête de filière en fin de filetage NPT ou BSPT. Lors du filetage des tuyaux allant de 1/8 à 3/8 po, ainsi que des boulons ou des filets cylindriques, la tête de filière doit être ouverte manuellement en fin d'opération

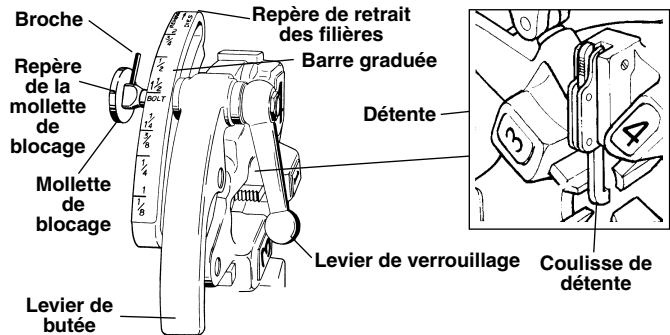


Figure 1 – Tête de filière à ouverture automatique

Inspection et entretien

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

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

Préparation et utilisation

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

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

Insertion et changement de filières

Les têtes de filière doivent être équipées d'un jeu de filières spécifique pour chacune des plages de section de tuyau suivantes : (1/8 po), (1/4 et 3/8 po), (1/2 et 3/4 po), et (1 à 2 po). Des filières NPT ou NPSM doivent être utilisées sur les têtes de filière NPT, tandis que les têtes de filière BSPT doivent être équipées de filières BSPT ou BSPP. La barre graduée comprend un repère pour chacune d'entre-elles.

Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières spécifique pour chaque section de boulon.

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

1. Posez la tête de filière sur son dos.
2. 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.

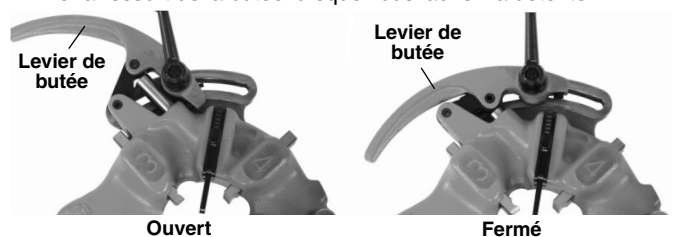


Figure 2 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ six tours.
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.
5. Retirez les filières de la tête de filières.
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

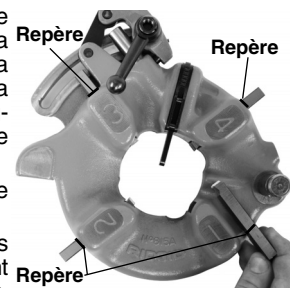


Figure 3 – Insertion des filières

3). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu de filières au complet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.

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.
9. Fermez le levier de verrouillage.

Réglage du filetage

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

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).

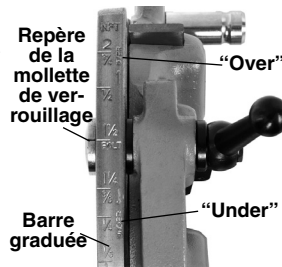


Figure 4 – Réglage du filetage

5. Resserrez le levier de verrouillage.

Réglage de la coulisse de détente

Positionnez la coulisse selon la section du tuyau à fileter (Figure 5).

- $\frac{1}{2}$ et $\frac{3}{4}$ po – L'extrémité du tuyau doit toucher le talon de la coulisse de détente.
- 1 à 2 po – L'extrémité du tuyau doit toucher le bras de la coulisse de détente.

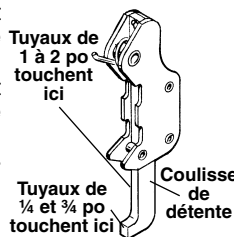


Figure 5 – Réglage de la détente

La tête de filière doit être ouverte manuellement pour :

- Les tuyaux de $\frac{1}{8}$, $\frac{1}{4}$ et $\frac{3}{8}$ po
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage des boulons

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

Opération de filetage

Montez la tête de filière selon les indications du mode d'emploi de la fileteuse. Mettez la tête en position de filetage. Fermez le levier de butée.

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

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. Écartez-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.
- Boulons et filetages droits – Filetez la longueur voulue en faisant attention aux interférences éventuelles.

Ouvrez le levier de butée pour désengager les filières. Ne pas utiliser la marche arrière lorsque les filières sont engagées.

Eteignez la machine selon les consignes applicables.

Reportez-vous au mode d'emploi de la fileteuse pour l'inspection des filetages.

Instrucciones del cabezal de terrajas de autoapertura

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones y las advertencias e instrucciones

para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

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

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

Descripción

Los cabezales de terrajas de autoapertura de RIDGID® se pueden abrir y cerrar automáticamente para tubos de diámetros entre $\frac{1}{2}$ " y 2", e incluyen los siguientes modelos.

Modelo	Der./Izq	Terrajas	Diámetro		Máquinas usadas
			Tubos	Pernos	
815A NPT	Der.	Univ.	$\frac{1}{8}$ " a 2"	$\frac{1}{4}$ " a 2"	*
815A BSPT	Der.	Univ.	$\frac{1}{8}$ " a 2"	$\frac{1}{4}$ " a 2"	*
711 NPT	Der.	Univ.	$\frac{1}{4}$ " a 2"	–	1224
911 BSPT	Der.	Univ.	$\frac{1}{4}$ " a 2"	–	1224

* Máquinas 1215, 1233, 535, 535A, 300 compacta y accionamiento motorizado 300

Se usa un gatillo para abrir el cabezal de terrajas cuando se ha terminado de labrar la rosca NPT o BSPT. Para diámetros de $\frac{1}{8}$ " a $\frac{3}{8}$ " o para labrar roscas en pernos o roscas rectas, el cabezal se abre manualmente cuando se completa la rosca.

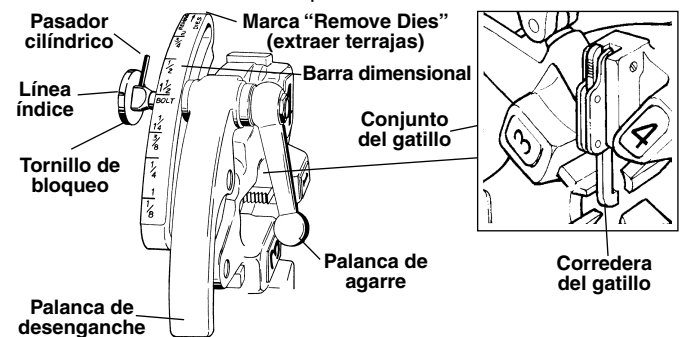


Figure 1 – Cabezal de terrajas de autoapertura

Inspección y mantenimiento

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

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

Puesta en marcha y operación

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

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

Colocación y cambio de terrajas

Los cabezales exigen un conjunto de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños de tubo: (1/8"); (1/4" y 3/8"); (1/2" y 3/4"); (1" a 2"). Deben usarse terrajas NPT/NPSM para los cabezales NPT. Deben usarse terrajas BSPT/BSPP para los cabezales BSPT. La barra dimensional está marcada para cada tipo.

Para roscar pernos, se necesitan terrajas específicas para cada diámetro de perno.

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

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Asegure que el conjunto de 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.

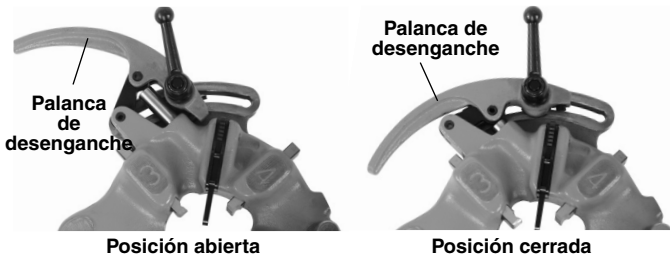


Figura 2 – Posición abierta y cerrada

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

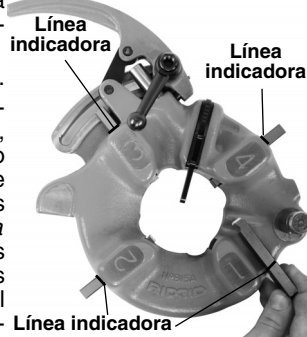


Figura 3 – Inserción de terrajas

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 3). Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal. Siempre cambie el conjunto completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos conjuntos.
7. Mueva la barra dimensional hasta que la línea 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.

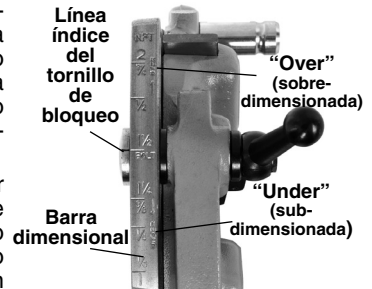


Figura 4 – Ajuste del tamaño de la rosca

4. Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la marca 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 marca en la dirección UNDER (MENOS) para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).
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 5).

- 1/2" y 3/4": 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.

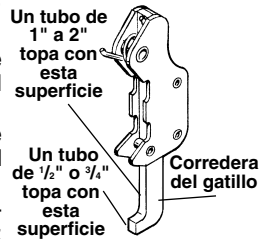


Figura 5 – Posición del gatillo

El cabezal de terrajas debe abrirse manualmente en las siguientes situaciones:

- Tubos de 1/8", 1/4" o 3/8".
- Roscas más largas o más cortas.
- Roscas para pernos.

Antes de abrir el cabezal, empuje la corredera del gatillo hacia arriba para que no estorbe.

Roscado

Instale el cabezal de terrajas según las Instrucciones de la máquina roscadora. Coloque el cabezal de terrajas en la posición de roscado. Coloque la palanca de desenganche en la posición CLOSE (cerrada). Efectúe el roscado del material de acuerdo con las Instrucciones de la máquina roscadora.

Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado

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 el lado que tiene la corredera del gatillo orientado hacia arriba) 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. No haga funcionar la máquina en reversa (REV) si las terrajas están en contacto con el material.

Apague la máquina de acuerdo con las instrucciones.

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