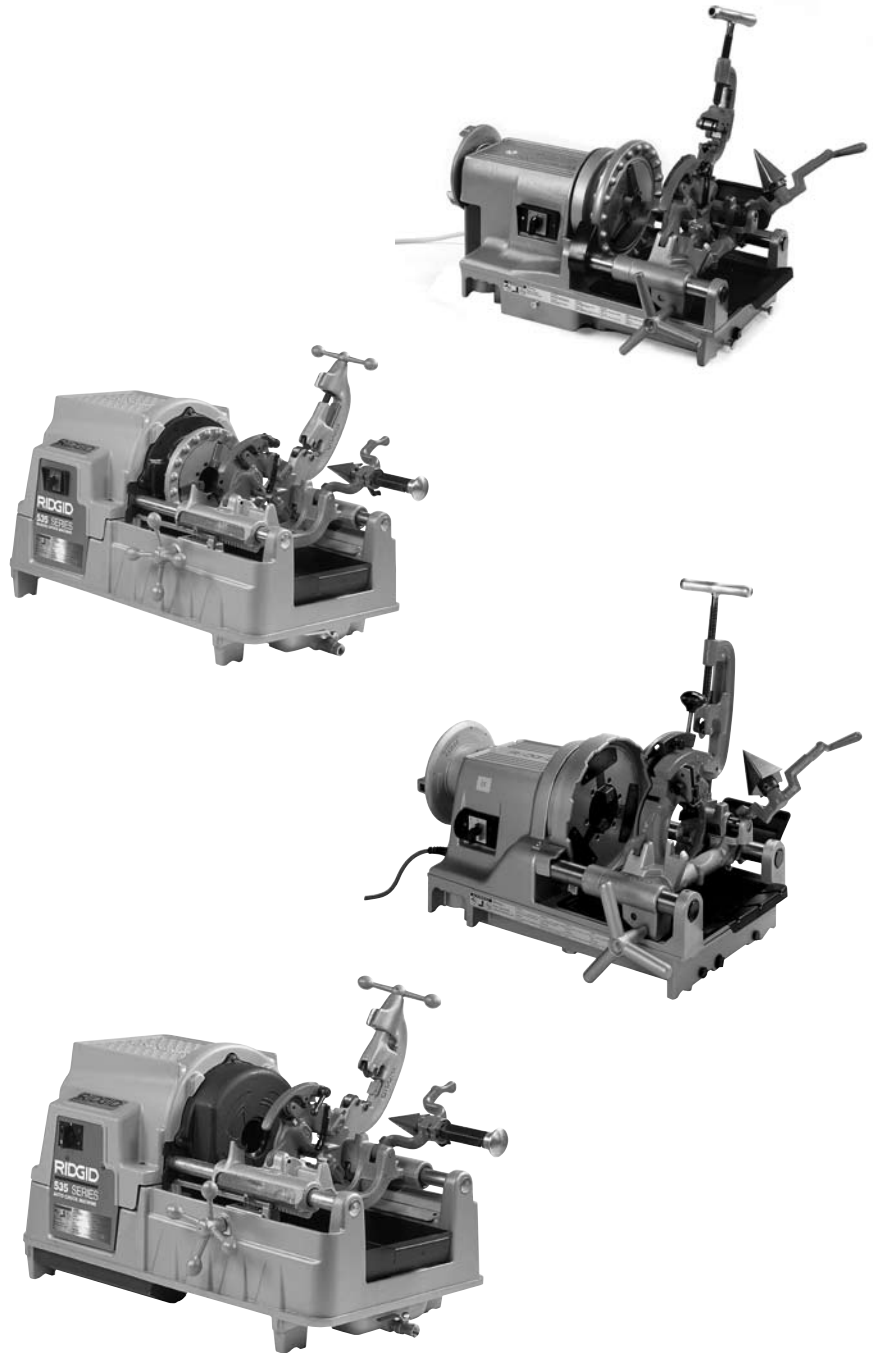


300 Compact
1233
300
535

RIDGID®

(GB)	p. 1
(DE)	p. 2
(FR)	p. 4
(NL)	p. 5
(IT)	p. 7
(ES)	p. 8
(PT)	p. 10
(SV)	p. 11
(DA)	p. 13
(NO)	p. 14
(FI)	p. 16
(HR)	p. 17
(PL)	p. 19
(RO)	p. 20
(CZ)	p. 22
(HU)	p. 23
(GR)	p. 25
(RU)	p. 26
Figures	p. 29



RIDGE TOOL COMPANY

GB

300 Compact, 1233, 300, 535 Operating Instructions



WARNING! Read these instructions and the accompanying safety booklet carefully before using this equipment. If you are uncertain about any aspect of using this tool, contact your **RIDGID** distributor for more information.

Failure to understand and follow all instructions may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SPECIFICATIONS

Threading Capacity

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Pipe	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Cut-off Capacity

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Pipe	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Reaming	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Noise level	79.5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Weight	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1.7 kW	1.7 kW	1.5 kW	1.5 kW

Available in either 230 V or 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Required fuses 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 400V only

Weight: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1.35/1.7 kW, 35/70 min⁻¹

Standard Equipment

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A diehead	-	-	x	x*
812A diehead	-	-	-	-
815A diehead	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT dies	x	x	x	x
928 receding diehead	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS dies	-	x	-	-
Mineral thread cutting oil	5L.	5L.	5L.	5L.

*Optional

Accessories

300 Compact, 1233:

- 100 leg stand with tray
- 200 wheel and cabinet stand
- 250 folding stand
- 419 nipple chuck 2 1/2" or 3" (8.2/19 cm min/max. nipple length)
- 819 nipple chuck 1/2"-2"

300, 300A, 535: See RIDGID Catalogue

Transport and Handling

Note: Two people are required to lift machines. Lift the machine using the hand holds provided. The machine may be bench mounted or attached to one of the RIDGID stands as illustrated (see page 2). Alternatively, four equal lengths of pipe can be fitted into the sockets provided (300 Compact, 1233 only).

Machine Set-Up

Read safety information leaflet before using the machine. If you are uncertain about any aspect of using this equipment contact your RIDGID Distributor. This machine is designed for threading pipe and bolt and, with optional RIDGID accessories, threading and grooving of pipe. We strongly recommend that it NOT be modified and/or used for any application other than for which it was intended including making-up or breaking apart of fittings, applying hemp or powering other equipment. Place machine away from doors or passageways and ensure that the total work area can be viewed from the operating position. Use barriers to keep people away from the rotating pipe. Do not use machine in wet or humid conditions. Check that machine voltage is the same as the power supply. Ensure footswitch operates correctly and switch is in "O" position before connecting to power supply. Use the correct plug with an earth connection and ensure that the socket is in an accessible position located between 0.6 and 1.9 m from the ground. The footswitch allows full control of the machine which will only operate when the pedal is depressed. For your safety ensure that the footswitch operates freely and position it so that all controls can be easily reached. Use a pipe support if the pipe extends more than 1 m from the rear chuck. Add pipe supports for longer lengths (see Fig. 1).

Operation

RIDGID threading machines have been designed for ease of use (see Fig. 2). For explanation of switch positions see Fig. 13.

IMPORTANT: Release foot from footswitch and allow machine chuck to come to rest before touching chuck handwheel, pipe or dies. Ensure switch is in "O" position before making any adjustments.

- Chuck (A):** Close chuck by turning handwheel in a counter clockwise direction. Check pipe is centered and tighten jaws with a repeated spin of the handwheel. The RIDGID model 535A is equipped with an automatic chuck. Place the pipe in the chuck, switch to Forward direction and press on the footswitch. The pipe will be gripped and centered. If the pipe is not centered switch to reverse to release the pipe and again switch to Forward.

Keep hands away from chuck jaws when machine is connected to a power supply. Closing jaws can crush fingers.
- Cutter (B):** Set the cutter wheel at the point to be cut and feed the wheel into the pipe by rotating the handle clockwise (Fig. 3) whilst rotating the pipe.
- Reamer (C):** Ream the pipe by applying pressure to handwheel (Fig. 4).
- Diehead (D):** Install correct dies. Set diehead (see Fig. 5). With pipe rotating, feed carriage to bring dies into contact with the pipe. Continue to apply pressure to the handwheel until the dies are engaged. The diehead will open automatically at the end of the thread.

Installing dies in diehead.

Fully open diehead (see Fig. 6).

Note: Ensure trigger has been disengaged (815A).

Insert dies with same number as shown on diehead into slots to "insert to line" mark A (811A, 815A) or until detent (B) engages die (928). Rotate cam to align size required with the mark.

Adjusting thread depth and length

See Fig. 5, 7a and 7b.

Oiling System

High quality thread cutting fluid is essential for the best threads and will help to give the maximum die life. We recommend that only RIDGID thread cutting fluid be used to protect the working of the machine. Keep oil filter screen in reservoir clean.

Change oil when it is dirty or contaminated. RIDGID mineral and synthetic oil is water washable. Follow local regulations concerning flushing of water installations as soon as possible after completion. Check oil reservoir and add oil to cover filter screen (see Fig. 8). Oil flow can be adjusted by the control valve on the carriage (see Fig. 9), (No adjustment on 300).

Note: 400 Volt models of 535 have an oil flow control to direct oil to the diehead when operating in reverse (See Fig. 14).

Maintenance

Oil bearings every 6 months (see Fig. 10). Clean jaw insert teeth with a wire brush.

Replace complete set of inserts when they become worn (see Fig. 11). Check brushes every 6 months for wear (see Fig. 12A) and replace when worn to less than 12 mm. For all other service and maintenance take machine to a RIDGID authorised service center.

IMPORTANT: This machine is supplied with RIDGID water-washable mineral thread cutting oil designed to give optimal threads and prolong die life. Before use, check your local regulations, which may prohibit the use of mineral oil products on certain installations.

*→ 1996

DE

300 Kompakt, 1233, 300, 535 Bedienungsanleitung



WARNUNG! Lesen Sie diese Anweisungen und die begleitende Sicherheitsbroschüre sorgfältig, bevor Sie dieses Gerät benutzen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre **RIDGID** Vertriebsstelle, die Sie näher informiert.

Unkenntnis und Nichtbefolgung der Anweisungen können zu elektrischen Schlägen, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF!

TECHNISCHE DATEN

Gewindeschneidbereich

	300 Kompakt	1233	300/300A	535 535 400V
Rohr	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolzen	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Abschneidleistung

Rohr	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolzen	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2"	1/4"-2"
Fräsen	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Geräuschpegel	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Gewicht	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Erhältlich in 230 V oder 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Erforderliche Sicherungen 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* nur 535 400V

Gewicht: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardausstattung

	300 Kompakt	1233	300/300A	535 535 400V
811A Schneidkopf	-	-	x	x*
812A Schneidkopf	-	-	-	-
815A Schneidkopf	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
Backen	x	x	x	x
928 Schneidkopf	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS				
Schneidbacken	-	x	-	-
Mineral-Gewindeschneidöl	5L.	5L.	5L.	5L.

*Optional

Zubehör**300 Kompakt, 1233:**

- 100 Gestell mit Ablage
- 200 Radgestell mit Werkzeugkasten
- 250 Klappgestell
- 419 Nippelspannfutter 2 1/2" oder 3" (8,2/19 cm min/max. Nippellänge)
- 819 Nippelspannfutter 1/2"-2"

300, 300A, 535: Siehe RIDGID Katalog

Transport und Handhabung

Hinweis: Zum Heben der Maschine werden zwei Personen benötigt. Die Maschine wird mit den Haltegriffen angehoben. Die Maschine kann auf eine Werkbank montiert oder auf einem der abgebildeten RIDGID Ständer angebracht werden (siehe Seite 2). Alternativ können vier gleich lange Rohrstücke in die dafür vorgesehenen Aufnahmen eingesetzt werden (nur 300 Kompakt, 1233).

Vorbereiten der Maschine

Lesen Sie vor dem Betreiben der Maschine die Sicherheitsinformationen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre RIDGID Vertriebsstelle. Diese Maschine dient zum Schneiden von Gewinden in Rohre und Bolzen, und, mit dem optionalen RIDGID Zubehör, zum Schneiden von Gewinden und Nuten in Rohre. Wir empfehlen dringend, die Maschine NICHT zu modifizieren und/oder für andere Zwecke zu verwenden als vorgesehen, etwa zum Herstellen oder Trennen von Anschlüssen, zum Anbringen von Hanf oder zum Antreiben anderer Geräte. Die Maschine nicht in Türen oder Durchgänge stellen. Sie muss vom Einsatzort eingesehen werden können. Halten Sie Personen durch Absperrungen vom rotierenden Rohr fern. Diese Maschine nicht in nasser oder feuchter Umgebung benutzen. Kontrollieren Sie, ob die Maschinenspannung der vorhandenen Netzspannung entspricht. Vergewissern Sie sich, dass der Fußschalter korrekt funktioniert und der Motorschalter sich in der Stellung "0" befindet, bevor die Maschine ans Netz angeschlossen wird. Benutzen Sie einen vorschriftsmäßigen Schutzkontaktstecker und vergewissern Sie sich, dass die Steckdose sich an einer gut zugänglichen Stelle 0,6 bis 1,9 m über dem Boden befindet. Der Fußschalter erlaubt die komplette Steuerung der Maschine, die nur arbeitet, wenn der Fußschalter betätigt wird. Vergewissern Sie sich zu Ihrer eigenen Sicherheit, dass der Fußschalter nicht behindert ist und platzieren Sie ihn so, dass alle Bedienelemente leicht erreichbar sind. Benutzen Sie einen Rohrständer, wenn das Rohr mehr als 1 Meter aus dem hinteren Spannfutter herausragt. Fügen Sie bei größerer Länge Rohrständer hinzu (siehe Abb. 1).

Betrieb

RIDGID Gewindeschneidmaschinen wurden für problemlose Bedienung ausgelegt (siehe Abb. 2). Erläuterung der Schalterstellungen siehe Abb. 13.

WICHTIG: Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter und lassen Sie das Spannfutter zum Stillstand kommen, bevor Sie Spannfutterhandrad, Rohr oder Schneidbacken berühren. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter in der Stellung "0" befindet, bevor Sie Einstellungen vornehmen.

- **Spannfutter (A):** Schließen Sie das Spannfutter, indem Sie das Handrad im Uhrzeigersinn drehen. Überprüfen Sie ob das Rohr zentriert ist und spannen Sie die Backen mit einer weiteren Drehung des Handrads. Das RIDGID Modell 535A ist mit einem automatischen Spannfutter ausgerüstet. Legen Sie das Rohr ins Spannfutter ein, schalten Sie den Schalter auf Vorwärts (Forward) und betätigen Sie den Fußschalter. Das Rohr wird erfasst und zentriert. Sollte das Rohr nicht zentriert sein, schalten Sie auf Rückwärtsbetrieb, um das Rohr zu lösen und schalten Sie anschließend wieder auf Vorwärtsbetrieb.

Halten Sie die Hände von den Spannbacken fern, solange die Maschine am Stromnetz angeschlossen ist. Die sich schließenden Backen können Finger quetschen.

- **Rohrabschneider (B):** Setzen Sie das Schneidrad an dem Punkt an, an dem Sie schneiden wollen und drehen Sie das Schneidrad in das Rohr, indem Sie den Hebel im Uhrzeigersinn drehen (Abb. 3.) während das Rohr rotiert.
- **Fräser (C):** Fräsen Sie das Rohr indem Sie Druck auf das Handrad ausüben (Abb. 4).
- **Schneidkopf (D):** Vorgeschriebene Schneidbacken einbauen. Stellen Sie den Schneidkopf ein (siehe Abb. 5). Schieben Sie bei rotierendem Rohr den Schlitten vorwärts, bis die Schneidbacken das Rohr berühren. Üben Sie weiter Druck auf das Handrad aus, bis die Schneidbacken greifen. Der Schneidkopf öffnet sich automatisch am Ende des Gewindes.

Einsetzen der Schneidbacken in den Schneidkopf.

Öffnen Sie den Schneidkopf ganz (Abb. 6).

Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass der Auslöser gelöst wurde (815A). Setzen Sie Schneidbacken mit der gleichen Nummer, wie die auf dem Schneidkopf angegeben, in die Schlitzte bis an die Markierung "Einsetzen bis zur Linie" A (811A, 815A) oder bis der Sperrhaken die Backen berührt (928), ein. Drehen Sie die Nocke, um die erforderliche Größe an der Markierung auszurichten.

Einstellen der Gewindetiefe und -länge

Siehe Abb. 5, 7a und 7b.

Ölsystem

Hochwertige Schneidflüssigkeit ist wichtig für gute Gewinde und trägt zu einer maximalen Lebensdauer der Schneidbacken bei. Wir empfehlen, nur RIDGID Gewindeschneidflüssigkeit zu verwenden, um die Funktion der Maschine zu gewährleisten. Halten Sie das Ölfiltersieb im Behälter sauber.

Wechseln Sie das Öl, wenn es schmutzig oder verunreinigt ist. RIDGID-Mineral- und Synthetik-Öl lässt sich mit Wasser auswaschen. Befolgen Sie die örtlichen Verordnungen hinsichtlich des Spülens von Wasserinstallationen so schnell wie möglich nach Beendigung der Arbeiten. Überprüfen Sie den Ölbehälter und füllen Sie Öl nach, bis das Filtersieb bedeckt ist (siehe Abb. 8). Der Ölfluss kann mittels des Einstellventils am Schlitten reguliert werden (siehe Abb. 9). (Keine Einstellung bei 300).

Hinweis: Die 400 Volt Ausführungen der 535 verfügen über eine Ölflussregelung, die bei Rückwärtsbetrieb Öl zum Schneidkopf leitet (siehe Abb. 14).

Wartung

Ölen Sie die Lager alle 6 Monate (Abb. 10). Säubern Sie die Spannbackeneinsätze mit einer Drahtbürste.

Ersetzen Sie den kompletten Satz Einsätze, wenn diese verschlissen sind (Abb. 11). Überprüfen Sie die Kohlebürsten alle 6 Monate auf Verschleiß (siehe Abb. 12A) und wechseln Sie sie, wenn sie auf weniger als 12 mm verschlissen sind. Lassen Sie alle anderen Service- und Wartungsarbeiten von einer RIDGID Vertragsservicewerkstatt durchführen.

WICHTIG: Diese Maschine wird mit wasserlöslichem RIDGID Mineral-Gewindeschneidöl ausgeliefert, das für optimale Gewinde sorgt und die Lebensdauer der Schneidbacken erhöht. Überprüfen Sie vor Benutzung die örtlichen Vorschriften, die unter Umständen die Verwendung von Mineralölprodukten in bestimmten Installationen verbieten.

*→ 1996

FR

300 Compact, 1233, 300, 535

Instructions d'utilisation



AVERTISSEMENT ! Lisez attentivement ces instructions et le guide de sécurité qui les accompagne avant d'utiliser cet appareil. Si vous avez des questions sur l'un ou l'autre aspect relatif à l'utilisation de cet appareil, contactez votre distributeur **RIDGID**.

L'incompréhension et le non-respect de toutes les instructions peuvent provoquer une électrocution, un incendie et/ou des blessures corporelles graves.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SUR !

CARACTERISTIQUES

Capacité de filetage

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Tube	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Boulon	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Capacité de coupe

Tube	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Boulon	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Alésage	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Niveau sonore	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Poids	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Moteur	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Disponible en 230 V ou 110 V - 50/60 Hz (535 : 400 V)

Nécessite des fusibles de 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 400 V seulement

Poids : 170 kg

Moteur : 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Equipeement standard

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Tête à fileter 811A	-	-	x	x*
Tête à fileter 812A	-	-	-	-
Tête à fileter 815A	x	x	-	x*
Peignes 1/2"-3/4", 1"-2" BSPT	x	x	x	x

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
--	----------------	------	----------	-----------------

Tête de filetage de recul

928 - x - -

Peignes 2 1/2"-3" BSPT

HS - x - -

Huile de coupe 5 L. 5 L. 5 L. 5 L.

* En option

Accessoires

300 Compact 1233:

100 Support à pieds

200 Support à roues et armoire

250 Support pliant

419 Porte-nipple 2 1/2" ou 3" (longueur de nipple 8,2/19 cm min/max)

819 Porte-nipple 1/2"-2"

300, 300A, 535: voir catalogue RIDGID

Transport et manutention

Remarque: Deux personnes sont nécessaires pour soulever les machines. Soulevez la machine à l'aide des poignées prévues à cet effet. La machine peut être montée sur banc ou attachée à l'un des supports RIDGID comme illustré (voir page 2). Il est possible aussi d'ajuster quatre tubes de même longueur dans les manchons fournis (300 Compact, 1233 seulement).

Mise en place de la machine

Lisez attentivement le feuillet d'information avant d'utiliser la machine. Si vous avez des questions sur l'un ou l'autre aspect relatif à l'utilisation de cet appareil, contactez votre distributeur RIDGID. Cette machine est destinée à fileter des tubes et des boulons et, moyennant certains accessoires RIDGID en option, peut également fileter et rainurer des tuyaux. Il est vivement conseillé de ne PAS la modifier et/ou l'utiliser pour une autre application que celle pour laquelle elle a été conçue, y compris l'assemblage ou le démontage de raccords, l'application de chanvre ou l'alimentation de tout autre équipement. Eloignez la machine des portes ou couloirs et veillez à ce que l'ensemble de la zone de travail soit visible depuis la position de fonctionnement. Utilisez des barrières pour maintenir les personnes à l'écart du tube en rotation. N'utilisez pas la machine dans un endroit humide. Vérifiez si la tension de la machine est identique à celle de la source d'alimentation. Veillez à ce que la pédale-interrupteur fonctionne correctement et à ce que l'interrupteur de la machine soit sur la position « 0 » avant de la raccorder à la source d'alimentation. Utilisez la fiche correcte reliée à la terre et assurez-vous que la prise est accessible et située à une distance comprise entre 0,6 et 1,9 m du sol. La pédale-interrupteur permet de contrôler totalement la machine qui ne fonctionnera que si la pédale est enfoncée. Pour votre sécurité, assurez-vous que la pédale-interrupteur fonctionne librement et positionnez-la de telle sorte que toutes les commandes soient aisément accessibles. Utilisez une servante de tubes si le tube s'étend sur plus d'un mètre à partir du mandrin arrière. Ajoutez des servantes de tubes pour les longueurs plus importantes (voir Fig. 1).

Fonctionnement

Les machines à fileter RIDGID ont été conçues pour être faciles à utiliser (voir Fig. 2). Pour connaître les positions de l'interrupteur, voir Fig. 13.

IMPORTANT: Il faut ôter son pied de la pédale et s'assurer que la machine ne tourne plus avant de manipuler le mandrin. Vérifiez également si l'interrupteur est sur la position « 0 » avant de procéder aux réglages.

- **Mandrin (A):** Fermez le mandrin en tournant la roue à main dans le sens opposé des aiguilles d'une montre. Vérifiez si le tube est centré et serrez les mâchoires en tournant le volant de manière répétée. Le modèle

RIDGID 535A est équipé d'un mandrin automatique. Placez le tube dans le mandrin, mettez en position « Avant » et actionnez l'interrupteur à pied. Le tube est automatiquement serré et centré. Si le centrage n'est pas correct, placez l'interrupteur en marche arrière pour libérer le tube, puis repassez en marche avant.

Gardez les mains à distance du mandrin lorsque la machine est raccordée à la source d'alimentation. En se refermant, les mors peuvent vous écraser les doigts.

- **Coupe-tube (B):** Réglez la molette sur le point à couper et armez la roue dans le tube en tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre (Fig. 3).
- **Alésoir (C):** Alésez le tube en exerçant une pression sur la roue à main (Fig. 4).
- **Tête à fileter (D):** Installez les peignes adéquats. Placez la tête à fileter (voir Fig. 5). Tandis que le tube tourne, armez le berceau de manière à ce que les peignes soient en contact avec le tube. Continuez à appliquer une pression sur la roue manuelle jusqu'à ce que les peignes soient engagés. La tête de filetage s'ouvre automatiquement au bout du filet.

Installation des peignes dans la tête de filetage.

Ouvrez complètement la tête de filetage (voir Fig. 6).

Remarque: Assurez-vous que le déclencheur est bien déverrouillé (815A). Insérez les peignes dont le numéro correspond à celui indiqué sur la tête à fileter dans les rainures jusqu'au repère « Insérer jusqu'à la ligne » A (811A, 815A) ou jusqu'à ce que la détente (B) engage le peigne (928). Tournez la came de manière à aligner la dimension nécessaire sur la marque.

Réglage de la profondeur et de la longueur de filet

Voir Fig. 5, 7a et 7b.

Système de lubrification

Une huile de coupe de filetage de haute qualité est essentielle pour des filetages optimaux et pour une durée de vie maximale des peignes. Il est conseillé d'utiliser uniquement de l'huile de coupe RIDGID pour protéger le fonctionnement de la machine. Maintenez propre le filtre à huile du réservoir. Changez l'huile lorsqu'elle est sale ou contaminée. Les huiles minérales et synthétiques RIDGID sont lavables à l'eau. Conformez-vous aux réglementations locales relatives au rinçage des installations d'eau le plus tôt possible après leur utilisation. Vérifiez le réservoir d'huile et ajoutez de l'huile de manière à recouvrir l'écran du filtre (voir Fig. 8). Le débit d'huile peut être réglé par la valve de contrôle du berceau (voir Fig. 9), (pas d'ajustement sur la 300).

Remarque: Les modèles 400 Volts de la 535 sont dotés d'un système de contrôle de débit d'huile qui envoie l'huile directement dans la tête à fileter lorsque l'on travaille en sens inverse (voir Fig. 14).

Entretien

Lubrifiez les roulements tous les 6 mois (voir Fig. 10). Nettoyez les dents du jeu de mors à l'aide d'une brosse métallique.

Remplacez le jeu complet de mors en cas d'usure (voir Fig. 11). Vérifiez les balais tous les 6 mois (voir Fig. 12A) et remplacez-les lorsqu'ils sont usés et ont moins de 12 mm. Pour tout autre service ou entretien, confiez la machine à un Centre de service agréé RIDGID.

IMPORTANT: Cette machine est livrée avec l'huile de coupe minérale RIDGID lavable à l'eau spécialement conçue pour des filetages optimaux et une durée de vie prolongée des peignes. Avant d'utiliser la machine, vérifiez les réglementations locales susceptibles d'interdire l'utilisation de produits à base d'huile minérale sur certaines installations.

* → 1996

NL

300 Compact, 1233, 300, 535 Gebruiksaanwijzing



WAARSCHUWING! Lees deze instructies en het bijbehorende veiligheidsboekje zorgvuldig alvorens deze apparatuur te gebruiken. Als u twijfelt over om het even welk aspect van het gebruik van dit instrument, dient u contact op te nemen met uw **RIDGID**-verdelers voor meer informatie.

Het niet begrijpen en naleven van alle instructies kan resulteren in elektrische schokken, brand en/of ernstige letsels.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

SPECIFICATIES

Draadsnijpcapaciteit

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Pijpeind	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Boutendraad	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Afsnijpcapaciteit

Pijpeind	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Boutendraad	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Ruimen	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Geluidsniveau	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Gewicht	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Verkrijgbaar in 230 V of 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Vereiste zekeringen 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 alleen 400V

Gewicht: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standaarduitrusting

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A snijkop	-	-	x	x*
812A snijkop	-	-	-	-
815A snijkop	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
snijkussens	x	x	x	x
928 aflopende snijkop	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS-				
snijkussens	-	x	-	-
Minerale draadsnijolie	5L.	5L.	5L.	5L.

*Optioneel

Toebehoren

300 Compact, 1233:

- 100 standaard met bakje
- 200 gesloten standaard op wielen
- 250 samenvouwbaar standaard
- 419 nippelhouder 2 1/2" of 3" (8.2/19 cm min./max. nippellengte)
- 819 nippelhouder 1/2"-2"

300, 300A, 535: zie RIDGID-catalogus

Transport en behandeling

Opmerking: er zijn twee mensen nodig om de machines op te tillen. Til de machine op aan de daartoe voorziene handgrepen. De machine kan op een werkbank worden geplaatst of op één van de afgebeelde RIDGID-standaards worden bevestigd (zie pagina 2). Eventueel kunnen vier even lange stukken pijp in de daarvoor bestemde gaten worden vastgezet (300 Compact, alleen 1233).

Instellen van de machine

Lees het veiligheidsinformatieblad alvorens de machine te gebruiken. Indien u twijfelt over om het even welk aspect van het gebruik van deze apparatuur, neem dan contact op met uw RIDGID-verdeler. Deze machine werd ontworpen voor het snijden van schroefdraad op buis- en staafmateriaal en, met optionele RIDGID-toebehoren, voor het afschijnen en groeven van buismateriaal. Wij raden u ten stelligste aan de machine NIET te wijzigen en/of te gebruiken voor andere toepassingen dan waarvoor ze bedoeld is, inclusief het tot stand brengen of kapot breken van fittings, het aanbrengen van hennep of het aandrijven van andere toestellen. Plaats de machine niet in de buurt van deuren of ingangen en zorg ervoor dat u vanuit de bedieningspositie een goed overzicht hebt over het volledige werkgebied. Gebruik afsluitingen om mensen uit de buurt van de draaiende buis te houden. Gebruik de machine niet in natte of vochtige omstandigheden. Controleer of de spanning van de machine dezelfde is als die van de voeding. Vergewis u ervan dat de voetschakelaar correct werkt en dat de schakelaar in de stand "O" staat alvorens de machine op de stroom aan te sluiten. Gebruik de correcte stekker met een aardaansluiting en zorg ervoor dat het stopcontact zich op een bereikbare plaats bevindt tussen 0,6 en 1,9 m van de grond. Met de voetschakelaar kunt u de machine volledig bedienen. De machine werkt alleen wanneer het pedaal is ingedrukt. Voor uw eigen veiligheid dient u te controleren of de voetschakelaar goed werkt en dient u hem zo te plaatsen dat alle bedieningselementen gemakkelijk bereikbaar zijn. Gebruik een buissteun als de buis meer dan 1 m uitsteekt uit de achterste klauwplaat. Voeg extra buissteunen voor grotere lengten (zie Fig. 1).

Werking

RIDGID-draadsnijmachines werden zo ontworpen dat ze gemakkelijk te gebruiken zijn (zie Fig. 2). Zie Fig. 13 voor een toelichting bij de schakelaarstanden.

BELANGRIJK: verwijder uw voet van de voetschakelaar en laat de machineklauwplaat volledig tot stilstand komen alvorens het klauwplaatband, de buis of de snijkussens aan te raken. Vergewis u ervan dat de schakelaar in de stand "0" staat alvorens instellingen uit te voeren.

- **Klauwplaat (A):** sluit de klauwplaat door het handwiel naar links te draaien (tegen de wijzers van de klok in). Ga na of de buis gecentreerd is en draai de klauwen aan door aan het handwiel te draaien. De RIDGID model 535A is uitgerust met een automatische klauwplaat. Plaats de buis in de klauwplaat, zet de schakelaar in de stand Voorwaarts en druk op de voetschakelaar. De buis wordt vastgegrepen en gecentreerd. Als de buis niet gecentreerd is, schakelt u in achteruit om de buis los te maken en vervolgens weer in Voorwaarts.
Houd uw handen uit de buurt van de klauwplaatklauwen wanneer de machine op de stroom is aangesloten. Dichtgaande klauwen kunnen uw vingers verpletteren.

- **Pijpsnijder (B):** zet het snijwielte op het punt waar de buis moet worden gesneden en beweeg het wielte naar de buis toe door de hendel naar rechts te draaien (Fig. 3) terwijl u de buis ronddraait.
- **Ruimer (C):** ruim de buis door druk uit te oefenen op het handwiel (Fig. 4).
- **Snijkop (D):** installeer correcte snijkussens. Stel de snijkop in (zie Fig. 5). Terwijl de buis draait, beweegt u de slede om de snijkussens in contact te brengen met de buis. Blijf druk uitoefenen op het handwiel tot de snijkussens op eigen kracht hun weg vervolgen.
De snijkop zal automatisch opengaan op het einde van de draad.

Installeren van snijkussens in de snijkop.

Open de snijkop volledig (zie Fig. 6).

Opmerking: vergewis u ervan dat trekker losgemaakt is (815A).

Schuif de snijkussens met hetzelfde nummer als vermeld op de snijkop in de uitsparingen tot aan de markering "insert to line" A (811A, 815A) of tot het palletje (B) in het snijkussen (928) haakt. Draai aan de nok om de gewenste maat tegenover de markering te brengen.

Instellen van draaddiepte en -lengte

Zie Fig. 5, 7a en 7b.

Koeloliesysteem

Hoogwaardige snijolie is essentieel om optimale schroefdraad te verkrijgen en om de levensduur van de snijkussens te maximaliseren. Wij raden u aan uitsluitend RIDGID-draadsnijolie te gebruiken voor een optimale werking van de machine. Houd het oliefilter in het reservoir schoon.

Ververs de olie wanneer hij vuil is of vermengd met andere stoffen. Minerale en synthetische olie van RIDGID is afwasbaar met water. Leef de plaatselijke voorschriften betreffende het doorspoelen van waterinstallaties zo vlug mogelijk na voltooiing. Controleer het oliereservoir en voeg olie toe om het filter te bedekken (zie Fig. 8) Het oliedebiet kan worden ingesteld met behulp van de regelklep op de slede (zie Fig. 9) (geen instelmogelijkheid op 300).

Opmerking: 400 Volt-modellen van 535 hebben een oliedebietregeling om de olie naar de snijkop te sturen bij een omgekeerde werking (zie Fig. 14).

Onderhoud

Olie de lagers om de 6 maanden (zie Fig. 10). Reinig de tanden van de inzetbekken met een draadborstel.

Vervang het volledige stel inzetbekken zodra ze slijtage vertonen (zie Fig. 11). Controleer de borstel om de 6 maanden op slijtage (zie Fig. 12A) en vervang ze wanneer ze zijn afgesleten tot minder dan 12 mm. Voor alle andere service- en onderhoudsingrepen dient u de machine naar een erkende RIDGID-onderhoudsdienst te brengen.

BELANGRIJK: Deze machine wordt geleverd met waterafwasbare minerale RIDGID-draadsnijolie, die speciaal werd ontworpen om optimale schroefdraad te verkrijgen en de levensduur van de snijkoppen te verlengen. Alvorens hem te gebruiken, dient u na te gaan of de plaatselijke voorschriften het gebruik van minerale oliën op bepaalde installaties niet verbieden.

*→ 1996

IT

300 Compact, 1233, 300, 535 Istruzioni d'uso



ATTENZIONE! Leggere con attenzione queste istruzioni e l'opuscolo antinfortunistico allegato prima di utilizzare queste attrezzature. In caso di incertezza su qualsiasi aspetto dell'uso di questo utensile, contattare il proprio distributore **RIDGID** per ulteriori informazioni.

Se queste istruzioni non verranno comprese e seguite integralmente ne potranno derivare scariche elettriche, incendio e/o gravi lesioni personali.

CONSERVARE IL PRESENTE MANUALE DI ISTRUZIONI!

SPECIFICHE

Capacità di filettatura

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Tubo	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bulloneria	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Capacità di taglio

Tubo	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bulloneria	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Alesatura	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Livelli di rumorosità	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Peso	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motore	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Disponibile per alimentazione da 230 V o 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)
Richiede fusibili da 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 400V solo

Peso: 170 kg

Motore: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Dotazione standard

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A testa portapettini	-	-	x	x*
812A testa portapettini	-	-	-	-
815A testa portapettini	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
Pettini universali	x	x	x	x

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
928 testa portapettini retrattili	-	x	-	-
Pettini 2 1/2"-3" BSPT HS	-	x	-	-
Olio minerale per filettare	5 l.	5 l.	5 l.	5 l.

*Opzionale

Accessori

300 Compact, 1233:

- 100 cavalletto con ripiano
- 200 cavalletto con ruote e cassone
- 250 cavalletto pieghevole
- 419 mandrino per nippli 2 1/2" o 3" (min./max. lunghezza nippli 8,2/19 cm)
- 819 mandrino per nippli 1/2"-2"

300, 300A, 535: Vedere il catalogo RIDGID

Modalità di trasporto ed impiego

Nota: la macchina deve essere sollevata da due persone. Sollevare la macchina usando le maniglie fornite. La macchina può essere montata su banco o fissata sui cavalletti Ridgid sotto illustrati (pag. 2). In alternativa possono essere impiegati quattro tubi infilati nella base della macchina con funzione di supporto (300 Compact, solo 1233).

Posizionamento della macchina

Leggere attentamente le norme di sicurezza prima di utilizzare l'unità. Per qualsiasi dubbio durante l'impiego della presente attrezzatura, contattate il Vs. Rivenditore RIDGID. Questa macchina è progettata per filettare tubazioni, bulloneria e con accessori opzionali Ridgid può scanalare tubazioni. Si raccomanda fortemente che NON venga modificata e/o utilizzata per applicazioni diverse da quelle previste, incluso l'avvitamento o lo svitamento di raccordi o l'applicazione di guarnizioni o l'alimentazione di altri accessori. Posizionare la macchina lontano da porte o passaggi e assicurarsi che l'intera area di lavoro risulti visibile dalla posizione dell'operatore. È consigliato l'uso di transenne per tenere lontane le persone dalla zona rotante della macchina. Non utilizzare la macchina se l'ambiente di lavoro è particolarmente umido o se c'è presenza d'acqua. Verificare che la tensione dell'attrezzatura sia uguale a quella dell'alimentazione elettrica. Assicurarsi che l'interruttore a pedale funzioni correttamente e che l'interruttore della macchina sia posizionato su "0" prima di collegarsi all'alimentazione elettrica. Usare una spina appropriata, che sia dotata di un collegamento di messa a terra, e accertarsi che la presa sia in una posizione accessibile situata tra 0,6 e 1,9 m da terra. L'interruttore a pedale garantisce il controllo completo della macchina, e funziona soltanto quando viene premuto. Per operare con la massima sicurezza, assicurarsi che l'interruttore a pedale funzioni liberamente e posizionarlo in modo che tutti i comandi possano essere facilmente raggiunti. Utilizzate un supporto per il tubo se lo stesso sporge per più di 1 metro dal mandrino posteriore. Aggiungere altri supporti per tubi se la lunghezza è superiore (vedere Fig. 1).

Funzionamento

Le filettatrici RIDGID sono state progettate per un facile utilizzo (vedere Fig. 2). Per le informazioni sulle posizioni dell'interruttore vedere pag. 13.

IMPORTANTE: Togliere il piede dal comando a pedale per permettere al mandrino di fermarsi prima di toccare il volantino del mandrino, il tubo o i pettini. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione "0" prima di effettuare qualsiasi operazione.

- **Mandrino (A):** Chiudere il mandrino ruotando il volantino dello stesso in direzione oraria. Controllare che il tubo sia centrato e trattenuto dalle ganasce ripetendo la rotazione del volantino. Il modello Ridgid 535A è provvisto di mandrino automatico. Inserire il tubo nel mandrino, portare

l'interruttore sulla posizione "Forward" e premere sul pedale. Il tubo verrà affrancato e centrato automaticamente. Qualora il tubo non fosse propriamente centrato, portare l'interruttore sulla posizione "Reverse" per liberare il tubo e poi commutare nuovamente su "Forward".

Tenere le mani lontano dalle ganasce del mandrino quando la macchina è collegata elettricamente. La chiusura accidentale delle ganasce potrebbe causare gravi danni alle mani.

- **Tagliatubi (B):** Tarare la rotella tagliente in corrispondenza del punto in cui si vuole effettuare il taglio e farla avanzare verso il tubo ruotando il manico in senso orario (vedere Fig. 3) mentre il tubo ruota.
- **Alesatore (C):** Alesare azionando il volantino del carrello (vedere Fig. 4).
- **Testa portapettini (D):** Installare i pettini corretti. Tarare la testa (vedere Fig. 5). Mentre il tubo ruota, avanzare il carrello per portare i pettini a contatto con il tubo. Mantenere una pressione uniforme sul volantino fino a che i pettini sono agganciati dal tubo. La testa portapettini si aprirà automaticamente alla fine della filettatura.

Installazione dei pettini nella testa.

Aprire completamente la testa (vedere Fig. 6).

Nota: Assicurarsi che il grilletto sia stato disinserito (815A).

Inserire i pettini nelle feritoie della testa secondo la numerazione riportata fino alla marcatura di riferimento A (811A, 815A) o fino a che il fermo aggancia i pettini (928). Ruotare la camme per allineare la dimensione richiesta con la marcatura di riferimento.

Regolazione della lunghezza e della profondità della filettatura

Vedere Fig. 5, 7a e 7b.

Sistema di lubrificazione

È essenziale l'impiego di un fluido per filettare di alta qualità per ottenere una miglior qualità di filettatura ed una più lunga vita dei pettini. Si raccomanda che sia impiegato esclusivamente fluido/olio per filettare RIDGID per proteggere le filettature della macchina. Tenere pulito il filtro dell'olio nel serbatoio.

Sostituire l'olio se sporco o contaminato. Gli oli Ridgid per filettare minerale e sintetico sono lavabili con acqua. Far circolare abbondantemente l'acqua nei tubi filettati appena completata l'installazione per rispettare le regolamentazioni locali. Controllare il livello dell'olio nel serbatoio ed aggiungerne fino a coprire la reticella del filtro (vedere Fig. 8). Il flusso dell'olio può essere variato regolando la valvola sul carrello (vedere Fig. 9), (nessuna regolazione sulla 300).

Nota: I modelli a 400 volt della filettatrice 535 hanno una valvola di controllo del flusso dell'olio per indirizzare l'olio alla testa portapettini quando è azionata in "Reverse" (vedere Fig. 14).

Manutenzione

Lubrificare i cuscinetti ogni 6 mesi (vedere Fig. 10). Pulire i denti degli inserti delle ganasce con una spazzola metallica.

Sostituire completamente il set di inserti quando diventano usurati (vedere Fig. 11). Verificare le spazzole del motore ogni 6 mesi e sostituire quando l'usura le riduce ad uno spessore inferiore ai 12 mm (vedere Fig. 12A). Per tutti gli altri interventi di manutenzione portate la filettatrice presso un Servizio Assistenza Autorizzato Ridgid.

IMPORTANTE: Questa macchina viene fornita con olio per filettare RIDGID a base minerale, lavabile con acqua, che garantisce una filettatura ottimale e prolunga la vita dei pettini. Prima dell'uso controllare le regolamentazioni locali relative all'impiego dell'olio per filettare a base minerale.

*→ 1996

ES

300 Compact, 1233, 300, 535

Instrucciones de uso



¡ATENCIÓN! Antes de utilizar esta herramienta, lea las instrucciones y el folleto de seguridad que la acompaña. Si no está seguro de cualquier cuestión relacionada con la utilización de esta herramienta, consulte a su distribuidor **RIDGID** para obtener más información.

El no respeto de estas consignas puede dar lugar a descargas eléctricas, incendios o lesiones graves.

¡CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES!

ESPECIFICACIONES

Capacidad de roscado

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Tubería	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Perno	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Capacidad de corte

Tubería	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Perno	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Escariado	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Nivel de ruido	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Peso	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Disponible en 230 ó 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Fusibles necesarios 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* Sólo 535 400V

Peso: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Equipo estándar

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Cabezal de roscado 811A	-	-	x	x*
Cabezal de roscado 812A	-	-	-	-
Cabezal de roscado 815A	x	x	-	x*
BSPT 1/2"-3/4", 1"-2"				
cojinetes	x	x	x	x
Cabezal de roscado de retroceso 928	-	x	-	-
cojinetes BSPT HS 2				
1/2"-3"	-	x	-	-
Aceite de corte de roscado mineral	5L.	5L.	5L.	5L.

*Opcional

Accesorios

300 Compact, 1233:

Soporte de pie con bandeja 100

Soporte de mueble y ruedas 200

Soporte plegable 250

Mandril de boquilla 2 1/2" ó 3" 419 (longitud de boquilla mín/máx. 8,2/19 cm)

Mandril de boquilla 1/2"-2" 819

300, 300A, 535: consulte el catálogo RIDGID

Transporte y manejo

Nota: Para levantar las máquinas son necesarias dos personas. Utilice siempre las herramientas manuales correspondientes. La máquina puede montarse en un banco o acoplarse a un soporte RIDGID, como se observa en la ilustración (página 2). De manera alternativa, pueden acoplarse tuberías de cuatro longitudes diferentes en los zócalos disponibles (sólo 300 Compact y 1233).

Instalación de la máquina

Lea el folleto de información sobre seguridad antes de poner en marcha la máquina. Si no está seguro de cualquier cuestión relacionada con la utilización de esta herramienta, consulte a su distribuidor RIDGID. Esta máquina está concebida para operaciones de roscado de tuberías y pernos, y equipada con los accesorios opcionales RIDGID, para el roscado y acanalado de tuberías. Su utilización en cualquier otra aplicación, incluyendo la preparación o separación de accesorios, la aplicación de cáñamos o la alimentación de otros equipos, NO es en absoluto recomendable. Coloque la máquina lejos de puertas y pasillos y en una zona totalmente visible desde la posición de funcionamiento. Mantenga a las personas alejadas de la tubería de rotación mediante barreras. No utilice la máquina en zonas con agua o humedad. Asegúrese de que la tensión de la máquina es la misma que la de la corriente. Compruebe si el interruptor de pedal funciona correctamente y si el interruptor está en posición "O" antes de conectarla a la corriente. Utilice el enchufe correcto con conexión a tierra y asegúrese de que la toma esté en una posición accesible, entre 0,6 y 1,9 m del suelo. El interruptor de pedal le permite un control total de la máquina, la cual sólo se pondrá en marcha al pisar el pedal. Por su propia seguridad, asegúrese de que el interruptor de pedal funciona perfectamente y colóquelo en una posición que le permita acceder a todos los mandos fácilmente. Utilice un soporte de tubería si esta sobrepasa el mandril trasero en más de 1 m. Añada soportes para tuberías más largas (Fig. 1).

Utilización

Las máquinas roscadoras RIDGID han sido concebidas para ser utilizadas de manera sencilla (Fig. 2). En la Fig. 13 encontrará explicaciones sobre las distintas posiciones del interruptor.

IMPORTANTE: Suelte el interruptor de pedal y deje el mandril de la máquina en posición de reposo antes de tocar el volante de maniobra, la tubería o los cojinetes. Asegúrese de que el interruptor está en la posición "0" antes de hacer ajuste alguno.

- **Mandril (A):** Cierre el mandril girando el volante de maniobra en sentido de las agujas del reloj. Asegúrese de que la tubería está centrada y apriete las mordazas girando repetidamente el volante de maniobra. El modelo 535A de RIDGID está equipado con un mandril automático. Coloque la tubería en el mandril, ponga el interruptor en la dirección de avance y pise el interruptor de pedal. La tubería quedará bien sujeta y centrada. Si la tubería no queda centrada, ponga el interruptor en posición de marcha atrás para soltarla y después de nuevo en posición de avance.

Mantenga las manos alejadas de las mordazas del mandril cuando la máquina esté conectada a la corriente. Podría aplastarse los dedos.

- **Cortador (B):** Coloque la rueda de corte en el punto de corte e introdúzcala en la tubería girando el mango en sentido de las agujas del reloj (Fig. 3) mientras gira la tubería al mismo tiempo.
- **Escariador (C):** Escarie la tubería aplicando presión en el volante de maniobra (Fig. 4).
- **Cabezal de roscado (D):** Instale los cojinetes apropiados. Fije el cabezal de roscado (Fig. 5). Con la tubería en movimiento, accione el carro para que los cojinetes entren en contacto con ella. Siga aplicando presión al volante de maniobra hasta que los cojinetes queden engranados. El cabezal de roscado se abrirá automáticamente al final de la rosca.

Instalación de los cojinetes en el cabezal de roscado.

Abra completamente el cabezal de roscado (Fig. 6).

Nota: Asegúrese de que el gatillo está desengarzado (815A).

Introduzca los cojinetes del mismo número del cabezal de roscado en las ranuras hasta la marca A de "inserción en la línea" (811A, 815A) o hasta que el tope engrane el cojinete (928). Haga girar la leva para alinear el tamaño necesario con la marca.

Ajuste de la profundidad y la longitud de roscado

Fig. 5, 7a y 7b.

Sistema de engrase

La utilización de un aceite de corte de roscas de calidad es esencial para lograr un buen roscado y prolongar al máximo la vida de los cojinetes. Recomendamos que se utilice solamente aceite de corte RIDGID para garantizar el buen funcionamiento de la máquina. Mantenga limpia la pantalla del filtro de aceite en el depósito.

Cambie el aceite cuando esté sucio o contaminado. El aceite mineral y sintético RIDGID es lavable con agua. Siga siempre la normativa local en materia de enjuagado de instalaciones de agua lo antes posible después de la operación. Compruebe el nivel de aceite del depósito y añada aceite para cubrir la pantalla del filtro (Fig. 8). El caudal de aceite puede regularse con la válvula de control en el carro (Fig. 9) (operación no necesaria en el modelo 300).

Nota: los modelos de 400 voltios del 535 disponen de un sistema de control del caudal del aceite que dirige el aceite al cabezal de roscado al funcionar en marcha atrás (Fig. 14).

Mantenimiento

Engrase los cojinetes cada 6 meses (Fig. 10). Limpie los dientes de los insertos de las mordazas con un cepillo metálico.

Sustituya todo el conjunto de insertos cuando estén desgastados (Fig. 11). Compruebe el desgaste de los cepillos cada 6 meses (Fig. 12A) y sustitúyalos cuando estén desgastados a menos de 12 mm.

Para cualquier otra operación de servicio y mantenimiento, diríjase a un centro de servicio autorizado RIDGID.

IMPORTANTE: Esta máquina está equipada con aceite de corte de roscado mineral RIDGID lavable con agua para ofrecer una calidad de roscado óptima y prolongar la vida de los cojinetes. Antes de utilizarlo, revise las normativas locales en materia de utilización de productos de aceite mineral en determinadas instalaciones.

*→ 1996

PT

300 Compact, 1233, 300, 535

Instruções de Funcionamento



AVISO! Antes de utilizar este equipamento, leia cuidadosamente estas instruções e o folheto de segurança em anexo. Se tiver dúvidas acerca de qualquer aspecto de utilização desta ferramenta, contacte o seu distribuidor **RIDGID** para obter mais informações.

No caso de não compreender e não cumprir todas as instruções, pode ocorrer choque eléctrico, incêndio, e/ou ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

ESPECIFICAÇÕES

Capacidade de roscar

	300 Compact	1233	300/300A	535 535.400V
Tubo	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Vareta	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Capacidade de cortar

Tubo	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Vareta	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Escareado	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Nível de ruído	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Peso	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Disponível em 230 V ou 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Utiliza fusíveis de 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* apenas 535 400V

Peso: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min.⁻¹

Equipamento de Série

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Tarraxa 811A	-	-	x	x*
Tarraxa 812A	-	-	-	-
Tarraxa 815A	x	x	-	x*
Cossinetes 1/2"-3/4", 1"-2"				
BSPT	x	x	x	x
Tarraxa de retrocesso 928	-	x	-	-
Cossinetes 2 1/2"-3"				
BSPT HS	-	x	-	-
Óleo mineral para roscas	5 L.	5 L.	5 L.	5 L.

*Opcional

Acessórios

300 Compact, 1233:

- 100 suporte com tabuleiro
- 200 suporte de rodas com armário
- 250 suporte dobrável
- 419 mandril de flanges de 2 1/2" ou 3" (comprimento de flanges mín./ máx. de 8,2/19 cm)
- 819 mandril de flanges de 1/2"-2"

300, 300A, 535: Consulte o catálogo RIDGID

Transporte e Manuseamento

Nota: São necessárias duas pessoas para levantar as máquinas. Levante a máquina com as pegadas fornecidas. A máquina pode ser montada numa bancada ou ligada a um dos suportes RIDGID ilustrados (consulte a página 2). Como alternativa, é possível fixar quatro tubos com dimensões iguais nos encaixes fornecidos (300 Compact, apenas 1233).

Instalação da Máquina

Leia o panfleto de informações de segurança antes de utilizar a máquina. Se tiver dúvidas acerca de qualquer aspecto de utilização deste equipamento, contacte o seu Distribuidor RIDGID. Esta máquina está concebida para roscar tubos e parafusos e, com os acessórios opcionais RIDGID, roscar e ranhurar tubos. Recomendamos vivamente que NÃO seja modificada e/ou utilizada para outra aplicação a não ser para a qual foi concebida, incluindo a montagem ou desmontagem de acessórios, a aplicação de guarnições ou a utilização de outro equipamento eléctrico. Não instale a máquina nas imediações de portas ou de passagens e certifique-se de que toda a área de trabalho pode ser observada e controlada a partir da posição de funcionamento. Utilize barreiras para afastar as pessoas dos tubos em rotação. Não utilize a máquina em condições molhadas ou húmidas. Verifique se a tensão da máquina é a mesma que a da fonte de alimentação. Certifique-se de que o interruptor de pé funciona correctamente e de que o interruptor está na posição "O" antes de ligar à fonte de alimentação. Utilize a ficha correcta com ligação à terra e assegure-se de que a tomada está numa posição acessível situada entre 0,6 e 1,9 m da superfície. O interruptor de pé permite o controlo total da máquina que só funcionará quando se carregar no pedal. Para a sua segurança, certifique-se de que o interruptor de pé funciona livremente e posicione-o de forma que seja possível alcançar todos os controlos. Utilize um suporte para tubos se o tubo tiver mais de 1 m a partir do mandril traseiro. Adicione suportes para tubos para dimensões maiores (consulte a Fig. 1).

Funcionamento

As máquinas de roscar RIDGID foram concebidas para uma fácil utilização (consulte a Fig. 2). Para obter explicações sobre as posições do interruptor, consulte a Fig. 13.

IMPORTANTE: Tire o pé do interruptor de pé e deixe que o mandril pare antes de tocar no volante do mandril, no tubo ou nos cossinetes. Assegure-se de que o interruptor está na posição "O" antes de efectuar quaisquer ajustes.

- **Mandril (A):** Aperte o mandril rodando o volante no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. Verifique se o tubo está centrado e aperte os mordentes com uma rotação repetida do volante. O modelo 535A RIDGID está equipado com um mandril automático. Coloque o tubo no mandril, mude para a posição de avanço e carregue no interruptor de pé. O tubo ficará apertado e centrado. Se o tubo não ficar centrado, mude para a posição inversa para libertar o tubo e volte a mudar para a posição de avanço.

Mantenha as mãos afastadas dos mordentes do mandril quando a máquina estiver ligada à fonte de alimentação. Ao fechar os mordentes pode esmagar os dedos.

- **Cortador (B):** Coloque a roda de corte no ponto a ser cortado e introduza a roda no tubo rodando no sentido dos ponteiros do relógio (Fig. 3) rodando o tubo ao mesmo tempo.

- **Escareador (C):** Escareie o tubo fazendo pressão no volante (Fig. 4).
- **Tarraxa (D):** Instale os cossinetes correctos. Coloque a tarraxa (consulte a Fig. 5). Com o tubo em rotação, avance o carro para os cossinetes entrarem em contacto com o tubo. Continue a fazer pressão no volante até os cossinetes ficarem engatados.
A tarraxa abrirá automaticamente quando acabar de roscar.

Instalação dos cossinetes na tarraxa.

Abra totalmente a tarraxa (consulte a Fig. 6).

Nota: Assegure-se de que o gatilho foi desengatado (815A).

Introduza os cossinetes com o mesmo número, conforme mostrado na tarraxa, nas ranhuras para "introduzir na linha" até à marca A (811A, 815A) ou até que o gatilho (B) recolha o cossinete (928). Rode o came para alinhar o tamanho necessário com a marca.

Ajuste de profundidade e comprimento da rosca

Consulte a Fig. 5, 7a e 7b.

Sistema de Lubrificação

Utilizar óleo de corte para roscas de alta qualidade é essencial para uma melhor rosca e permitirá uma maior durabilidade do cossinete. Recomendamos utilizar apenas óleo de corte de rosca RIDGID para proteger o funcionamento da máquina. Mantenha a protecção do filtro de óleo limpo no depósito.

Mude o óleo quando estiver sujo ou contaminado. Os óleos minerais e sintéticos RIDGID são laváveis em água. Siga os regulamentos locais relativos à lavagem das instalações logo que possível após a conclusão. Verifique o depósito de óleo e adicione óleo para cobrir a protecção do filtro de óleo (consulte a Fig. 8). O fluxo de óleo pode ser ajustado pela válvula de controlo no carro (consulte a Fig. 9); (não são necessários ajustes na 300).

Nota: Os modelos 535 de 400 V têm um controlo de fluxo de óleo para direccionar óleo para a tarraxa quando estiver a funcionar na posição inversa (consulte a Fig. 14).

Manutenção

Lubrifique os rolamentos cada 6 meses (consulte a Fig. 10). Limpe os dentes das inserções dos mordentes com uma escova de arame.

Substitua o conjunto completo das inserções quando ficar gasto (consulte a Fig. 11). Verifique se as escovas estão gastas cada 6 meses (consulte a Fig. 12A) e substitua quando estiverem gastas menos de 12 mm. Para todos os outros serviços e manutenção leve a máquina a um centro de assistência técnica RIDGID.

IMPORTANTE: Esta máquina é fornecida com óleo mineral de corte para roscas lavável em água RIDGID concebido para proporcionar melhores roscas e prolongar a durabilidade dos cossinetes. Antes de utilizar, verifique os regulamentos locais, que podem proibir a utilização de produtos com óleo mineral em determinadas instalações.

*→ 1996

SE

300 Compact, 1233, 300, 535 Anvisningar för användning



WARNING! Läs dessa anvisningar och den medföljande säkerhetsbroschyren noggrant innan du använder utrustningen. Om du är osäker på hur du skall använda detta verktyg, ber vi dig kontakta din RIDGID-återförsäljare för mer information.

Om du använder maskinen utan att förstå eller följa instruktionerna finns risk för elchock, brand och/eller allvarliga personskador.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

SPECIFIKATIONER

Gängningskapacitet

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
Rör	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Skruv	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Kapningskapacitet

Rör	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Skruv	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Fräsning	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Ljudnivå	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Vikt	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Finns för antingen 230 V eller 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Kräver säkringar 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* endast 535 400 V

Vikt: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardutrustning

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
Gängbackshuvud 811A	-	-	x	x*
Gängbackshuvud 812A	-	-	-	-
Gängbackshuvud 815A	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT gängbackar	x	x	x	x

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
928 lutande gängbacks- huvud	-	x	-	-
Gängbackar 2 1/2"-3"				
BSPT HS	-	x	-	-
Mineralbaserad olja för gängskärning	5L.	5L.	5L.	5L.

*Extra

tillbehör

300 Compact, 1233:

- Benstativ 100 med tråg
- Stativ 200 med hjul och skåp
- Fällbart stativ 250
- Nippelchuck 419, 2 1/2" eller 3" (8,2/19 cm min/max nippellängd)
- 819 nippelchuck 1/2"-2"

300, 300A, 535: Se RIDGID-katalogen

Transport och hantering

Obs: Det krävs två personer för att lyfta maskinerna. Lyft maskinen med de avsedda handtagen. Maskinen kan bänkmonteras eller fästas vid ett av RIDGID-stativen enligt illustrationen (se sida 2). Alternativt kan fyra lika långa rörslängder monteras i gripdonen (endast 300 Compact, 1233).

Inställning av maskinen

Läs säkerhetsinformationen innan du använder maskinen. Om du är osäker på hur du ska använda maskinen ber vi dig kontakta närmaste RIDGID-återförsäljare. Den här maskinen är avsedd för gängning av rör och skruvar, med RIDGID-tillbehör för gängning och för att göra spår i rör. Utrustningen ska INTE modifieras eller användas i något annat syfte än det som den avsetts för (detta innefattar tillverkning eller isärtagning av kopplingar, hampanvändning eller drivning av annan motordriven utrustning). Placera maskinen på behörigt avstånd från dörrar eller passager, och kontrollera att det går att se hela arbetsområdet från arbetsplatsen. Använd skyddsavgränsningar för att hålla andra personer borta från roterande rör. Använd inte maskinen i våta eller fuktiga förhållanden. Kontrollera att maskinens elektriska spänning stämmer överens med matningsspänningen. Kontrollera att fotomkopplaren fungerar korrekt och att brytaren står i 0-läget (avstängt) före anslutning till spänningsmatning. Använd korrekt anslutningskontakt med jordning och se till att uttaget sitter på en lättåtkomlig plats från 0,6 till 1,9 meter över marken. Fotomkopplaren ger full kontroll över maskinen, och maskinen startar bara när pedalen trycks ned. För din egen säkerhet: kontrollera att fotomkopplaren går fritt och placera den så att alla regler är lätt åtkomliga. Använd röstöd om röret går längre ut än en (1) meter från den bakre chucken. Använd fler röstöd vid längre längder (se figur 1).

Användning

Gängmaskiner från RIDGID har konstruerats för att vara enkla att använda (se figur 2). Omkopplarnas positioner visas i figur 13.

VIKTIGT: Släpp foten från fotomkopplaren och låt maskinens chuck stanna innan du rör handhjul, rör eller gängbackar. Kontrollera att omkopplaren står i läge 0 (avstängt) innan du gör några inställningar.

- **Chuck (A):** Stäng chucken genom att vrida handhjulet moturs. Kontrollera att röret är centrerat och dra åt gripkäftarna genom att snurra handhjulet upprepade gånger. RIDGID-modellen 535A har automatisk chuck. Sätt in röret i chucken, växla till framåtriktningen (Forward) och tryck på fotpedalen. Röret greppas och centreras. Om röret inte centreras: backa maskinen så att röret lossnar, och växla sedan till framåtläget igen.

Håll händerna på behörigt avstånd från chuckkäftarna när maskinen är ansluten till spänningsmatning. Käftar som sluts kan krossa fingrar.

- **Kapdon (B):** Ställ in kapskivan på den punkt som ska kapas och mata in kapskivan i röret genom att vrida handtaget medurs (figur 3) samtidigt som röret roteras.
- **Fräs (C):** Fräs röret genom att lägga tryck på handhjulet (figur 4).
- **Gängbackshuvud (D):** Montera rätt gängbackar. Ställ in gängbackshuvudet (se figur 5). Medan röret roterar: mata fram vagnen så att gängbackarna kommer i kontakt med röret. Fortsätt lägga på tryck på handhjulet tills gängbackarna greppar. Gängbackshuvudet öppnas automatiskt i änden av gängen.

Montera gängbackar i gänghuvudet.

Öppna gängbackshuvudet helt (se figur 6).

Obs: Kontrollera att avtryckaren kopplats från (815A).

Sätt in gängbackar med samma nummer som visas på gängbackshuvudet i linje med märket A (811A, 815A) eller tills spärren (B) går i ingrepp med gängbacken (928). Roter kammern så att storleken passas in med märket.

Justera gängdjup och längd

Se figur 5, 7a och 7b.

Smörjsystem

Gängskärolja av hög kvalitet är nödvändig för att få bästa möjliga gängor, och för att ge gängbackarna längsta möjliga livslängd. Vi rekommenderar att endast RIDGID gängskärolja används för att skydda maskinens funktion. Oljefiltret i behållaren ska alltid hållas rent.

Byt olja när oljan är smutsig eller förorenad. RIDGID mineralolja och syntetisk olja är vattentvättbar. Följ lokala bestämmelser vid spolning av vatteninstallationer snarast möjligt efter slutförandet. Kontrollera oljebehållaren och fyll på olja för att täcka filtret (se figur 8). Oljeflödet kan justeras av reglerventilen på vagnen (se figur 9), (ingen justering på modell 300).

Obs: 400 V-utföranden av modell 535 har oljeflödesreglering för att rikta oljan mot gängbackshuvudet vid körning i bakriktningen (se figur 14).

Underhåll

Oljelager var sjätte månad (se figur 10). Rengör tändarna på gripdonet med en stålborste.

Byt ut samtliga insatser när de blivit slitna (se figur 11). Kontrollera borstarnas slitage var sjätte månad (se figur 12A) och byt ut dem när de slitits ner till mindre än 12 mm. Service och underhåll av alla andra slag ska utföras av en auktoriserad RIDGID serviceverkstad.

VIKTIGT: Maskinen levereras med RIDGID vattentvättbar mineralbaserad gängskärolja avsedd att ge optimala gängor och förlänga gängbackarnas livslängd. Kontrollera alltid lokala bestämmelser före användning eftersom det kan finnas förbud mot användning av mineraloljeprodukter i vissa installationer.

*→ 1996

DA

300 Compact, 1233, 300, 535 Betjeningsvejledning



ADVARSEL! Læs denne vejledning og den medfølgende sikkerhedsfolder omhyggeligt, inden udstyret tages i brug. Hvis du er i tvivl om noget i forbindelse med anvendelsen af dette værktøj, bedes du kontakte **RIDGID**-forhandleren for at få yderligere oplysninger.

Hvis du ikke forstår og følger alle anvisningerne, kan det medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade.

OPBEVAR DENNE VEJLEDNING!

SPECIFIKATIONER

Gevindskæringskapacitet

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Rør	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Skærekapacitet

Rør	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Fræsning	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Støjniveau	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Vægt	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Kan fås til enten 230 V eller 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)
Nødvendige sikringer 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 kun 400 V

Vægt: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardudstyr

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A skærehoved	-	-	x	x*
812A skærehoved	-	-	-	-
815A skærehoved	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT-bakker	x	x	x	x
928 skråt skærehoved	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS-bakker	-	x	-	-
Mineralsk				
gevindskæreoile	5 l	5 l	5 l	5 l

*Valgfrit

Tilbehør

300 Compact, 1233:

- 100 understel med bakke
- 200 understel med hjul og kabinet
- 250 sammenklappeligt understel
- 419 nippelrørspatron 2 1/2" eller 3" (8,2/19 cm min/maks. nippellængde)
- 819 nippelrørspatron 1/2"-2"

300, 300A, 535: Se RIDGID-katalog

Transport og håndtering

Bemærk: Maskinerne skal løftes af to personer. Løft maskinen ved at tage fat i håndtagene til dette formål. Maskinen kan monteres på et arbejdsbord eller på et af RIDGID-understellene som vist (se side 2). Alternativt kan fire rør af samme længde monteres i de dertil beregnede muffer (kun 300 Compact, 1233).

Opstilling af maskinen

Læs informationsfolderen om sikkerhed, inden maskinen tages i brug. Hvis du er i tvivl om noget i forbindelse med anvendelsen af dette udstyr, bedes du kontakte din RIDGID-forhandler. Denne maskine er beregnet til gevindskæring på rør og bolt, og, med ekstra RIDGID-tilbehør, gevindskæring og notning af rør. Vi tilråder på det kraftigste IKKE at foretage ændringer og/eller at benytte udstyret til andre formål end de tiltænkte, inklusive sammensætning eller opbrydning af fittings, påføring af hamp eller til at drive andet udstyr med. Placer ikke maskinen nær døre og gangarealer, og sørg for, at hele arbejdsområdet kan ses fra betjeningspositionen. Brug afspærringer til at holde folk væk fra det roterende rør. Benyt ikke maskinen i våde eller fugtige omgivelser. Kontroller, at maskinens spænding er den samme som strømforsyningen. Kontroller, at fodkontakten fungerer korrekt, og at kontakten står i positionen "0", inden den slutes til strømforsyningen. Brug det rette stik med jordforbindelse, og sørg for, at stikkontakten er på et lettilgængeligt sted mellem 0,6 og 1,9 m fra gulvet. Fodkontakten giver fuld kontrol over maskinen, som kun kører, når pedalen trykkes ned. Af sikkerhedshensyn skal du sørge for, at fodkontakten kan arbejde frit, og den skal placeres, så der er nem adgang til alle betjeningsfunktioner. Benyt en rørstøtte, hvis røret stikker mere end 1 meter ud af bagpatronen. Benyt rørstøtter ved længere rør (se Fig. 1).

Betjening

RIDGIDs gevindskæringsmaskiner er designet, så de er lette at anvende (se Fig. 2). Se Fig. 13 for en forklaring af kontaktens positioner.

VIGTIGT: Fjern foden fra fodpedalen, og lad maskinpatronen standse helt, inden du berører patronens håndhjul, røret eller bakkerne. Sørg for, at kontakten står i positionen "0", før du foretager justeringer.

- **Patron (A):** Luk patronen ved at dreje håndhjulet mod uret. Kontroller, at røret er centreret, og spænd kæberne ved at dreje gentagne gange på håndhjulet. RIDGID model 535A er udstyret med automatisk patron. Placer røret i patronen, skift til forlæns retning, og tryk på fodkontakten. Røret griber og centrerer. Hvis røret ikke centrerer, så skift til baglæns rotation for at løsne røret, og sæt kontakten tilbage på forlæns rotation. **Hold hænderne væk fra patronens kæber, når maskinen tilsluttes en strømforsyning. Kæberne kan knuse fingre, når de lukker sammen.**
- **Rørskærer (B):** Sæt skærehjulet det sted, hvor der skal skæres, og før hjulet ind i røret ved at dreje håndtaget med uret (Fig. 3), mens røret drejes.
- **Rørfræser (C):** Røret fræses ved at lægge tryk på håndhjulet (Fig. 4).
- **Skærehoved (D):** Monter de ønskede bakker. Indstil skærehovedet (se Fig. 5). Før slæden frem, mens røret drejer, således at bakkerne kommer i kontakt med røret. Fortsæt med at lægge tryk på håndhjulet, indtil bakkerne griber ind. Skærehovedet åbner automatisk efter endt gevindskæring.

Isætning af bakker i skærehovedet

Åbn skærehovedet helt (se Fig. 6).

Bemærk: Sørg for, at udløseren er koblet ud (815A).

Isæt bakker med samme nummer som vist på skærehovedet. Bakkerne føres ind i rillerne til markeringen A "insert to line" (811A, 815A), eller indtil lås (B) indkobler bakken (928). Drej knasten for at rette den ønskede størrelse ind i henhold til mærket.

Justering af gevinddybde og -længde

Se Fig. 5, 7a og 7b.

Smøresystem

Gevindskæreolie af høj kvalitet er afgørende for at opnå de bedste gevind og hjælper med til at opnå maksimal levetid for bakkerne. Vi anbefaler, at der kun benyttes gevindskæreolie fra RIDGID for at beskytte maskinens funktion. Hold oliefiltersien i oliebeholderen ren.

Udskift olien, når den er beskidt eller kontamineret. RIDGIDs mineralske og syntetiske olie kan vaskes bort med vand. Følg lokale bestemmelser vedrørende udskylning af vandinstallationer så hurtigt som muligt, når du er færdig. Kontroller oliestanden, og fyld olie på, så den dækker filtersien (se Fig. 8). Olieflowet kan reguleres med ventilen på slæden (se Fig. 9) (300 kan ikke indstilles).

Bemærk: 400 volt-modellerne af 535 har en olieflowregulering, der sender olien til skærehovedet ved baglæns drift (se Fig. 14).

Vedligeholdelse

Kontroller olielevelen halvårligt (se Fig. 10). Rengør kæbeindsatsens tænder med en stålborste.

Udskift hele sættet af indsatser, når de bliver slidt (se Fig. 11). Kontroller kullene halvårligt for slid (se Fig. 12A), og udskift, når de er slidt ned til under 12 mm. Maskinen skal indleveres hos et autoriseret RIDGID-servicecenter i forbindelse med alle andre service- og vedligeholdelsesarbejder.

VIGTIGT: Denne maskine leveres med RIDGIDs mineralske vandafvaskelige gevindskæreolie, der er udviklet til at give optimale gevind og forlænge bakkernes levetid. Kontroller lokale bestemmelser inden brug, da disse kan forbyde anvendelsen af mineralske olieprodukter i visse installationer.

*→ 1996

NO

300 Compact, 1233, 300, 535 Brukerveiledning



ADVARSEL! Les disse instruksjonene og sikkerhetsbrosjyren som følger med, nøye før du bruker dette utstyret. Hvis du er usikker på noen aspekter ved bruken av dette verktøyet, kan du kontakte **RIDGID**-forhandleren for å få flere opplysninger.

Feil bruk av utstyret kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

SPESIFIKASJONER

Gjengekapasitet

	300 Compact:	1233	300/300A	535 535 400V
Rør	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Avskjæringskapasitet

	300 Compact:	1233	300/300A	535 535 400V
Rør	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Bolt	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Rømning	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Støynivå	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Vekt	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Tilgjengelig med enten 230 V eller 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Sikringer 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 kun 400 V

Vekt: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardutstyr

	300 Compact:	1233	300/300A	535 535 400V
811A matrisehode	-	-	x	x*
812A matrisehode	-	-	-	-
815A matrisehode	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
matriser	x	x	x	x
928 vikende matrisehode	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT høyhastig-				
hetsmatriser	-	x	-	-
Mineralolje for gjenge-				
skjæring	5L.	5L.	5L.	5L.

*Tilleggsutstyr

Tilbehør**300 Compact, 1233:**

- 100 benstativ med brett
- 200 hjul og kabinettstativ
- 250 klappstativ
- 419 nippelpatron 2 1/2" eller 3" (nippellengde min/maks 8,2/19 cm)
- 819 nippelpatron 1/2"-2"

300, 300A, 535: Se RIDGID-katalogen

Transport og behandling

Merk: Det kreves to personer til å løfte maskinen. Løft maskinen med håndtakene som følger med. Maskinen kan monteres på benk eller festes til et av RIDGIDs stativer som vist på illustrasjonen (se side 2). Alternativt kan fire like rørlengder monteres i muffene som følger med (300 Compact, bare 1233).

Oppsett av maskinen

Les brosjyren med sikkerhetsinformasjon før du bruker maskinen. Hvis du er usikker på noen sider ved bruken av dette utstyret, kan du kontakt RIDGID-forhandleren. Denne maskinen er konstruert for gjenging av rør og bolter, og for gjenging og rilling av rør med ekstra tilbehør fra RIDGID. Vi anbefaler sterkt at den IKKE endres og/eller benyttes til andre anvendelser enn den er beregnet på, inklusive ombrekking eller atskillelse av rørdeler, påføring av damp eller drift av annet utstyr. Plasser maskinen på god avstand fra dører og korridorer, og pass på at hele arbeidsområdet kan sees fra driftsposisjonen. Bruk skranker for å holde folk borte fra det roterende røret. Ikke bruk maskinen under våte eller fuktige forhold. Kontroller at maskinens spenning er den samme som strømforsyningen. Pass på at fotbryteren fungerer som den skal og at bryteren står på "O" før du kopler til strømmen. Bruk riktig plugg med en jordforbindelse og pass på at stikkkontakten er lett tilgjengelig mellom 0,6 og 1,9 meter over bakken. Fotbryteren gir full kontroll over maskinen, som bare fungerer når pedalen trykkes inn. Av hensyn til din egen sikkerhet må du sikre at fotbryteren fungerer fritt og plassere den slik at alle kontrollelementer lett kan nås. Bruk en rørstøtte hvis røret strekker seg mer enn 1 m fra den bakre borpatronen. Bruk rørstøtter for lange rørlengder (se Fig. 1).

Betjening

RIDGIDs gjengemaskiner er konstruert for å være lette i bruk (se Fig. 2). En forklaring på bryterposisjonene finner du på Fig. 13.

VIKTIG: Fjern foten fra fotbryteren og la maskinens borpatron falle til ro før du berører borpatronens håndhjul, rør eller matriser. Pass på at bryteren er i "O"-posisjon før du gjør noen endringer.

- **Borpatron (A):** Lukk borpatronen ved å vri håndhjulet mot urviseren. Kontroller at røret er sentrert og trekk til klemmene ved å dreie flere ganger på håndhjulet. RIDGID-modell 535A er utstyrt med en automatisk borpatron. Plasser røret i borpatronen, sett bryteren på Forover og trykk på fotbryteren. Røret gripes og sentreres. Hvis røret ikke senteres, skifter du til Revers for å frigjøre røret og deretter til Forover.
Hold hendene borte fra borpatronens klemmer når maskinen er koplet til en strømkilde. Klemmer som lukkes, kan knuse fingre.
- **Kutter (B):** Sett skjærehjulet på det punktet som skal kuttes og mat hjulet inn i røret ved å dreie på håndtaket med urviseren (Fig. 3) mens røret roterer.
- **Opprømmer (C):** Røm opp røret ved å legge press på håndhjulet (Fig. 4).
- **Matrisehode (D):** Monter riktige matriser. Still inn matrisehodet (se Fig. 5). Mens røret roterer, fører du sleden frem for å få matrisene i kontakt med røret. Fortsett å legge press på håndhjulet til matrisene er i inngrep. Matrisehodet åpnes automatisk på slutten av gjengen.

Montere matriser i matrisehodet.

Åpne matrisehodet helt (se Fig. 6).

Merk: Pass på at utløseren er koplet fra (815A).

Sett inn matriser med samme nummer som vist på matrisehodet i sporene til merket "sett inn til streken" A (811A, 815A) eller til sperrehaken (B) kommer i inngrep med matrisen (928). Roter kammen for å rette inn størrelsen som kreves med merket.

Justere gjengedybde og -lengde

Se Fig. 5, 7a og 7b.

Smøresystem

Det er avgjørende med gjengeskjæringsvæske av høy kvalitet, den vil bidra til å gi matrisen maksimal levetid. Vi anbefaler at bare RIDGIDs gjengeskjæringsvæske brukes til å beskytte maskinens arbeid. Hold oljefilteret i tanken rent.

Skift oljen når den er tilsmusset eller forurenset. RIDGIDs mineralolje og syntetiske olje kan vaskes bort med vann. Følg lokale forskrifter om installasjoner for nedskylling av vann så snart som mulig etter ferdigstilling. Kontroller oljetanken og fyll på olje til dekselfilteret (se Fig. 8). Oljestrømmen kan justeres med kontrollventilen på sleden (se Fig. 9), (ingen justering på 300).

Merk: 400 volt-modeller av 535 har en oljestrømkontroll som dirigerer olje til matrisehodet når det opererer i revers (Se Fig. 14).

Vedlikehold

Oljelagre hver 6. måned (se Fig. 10). Rengjør klemmeinnleggets tenner med en stålborste.

Skift ut hele settet med innlegg når de blir slitt (se Fig. 11). Kontroller børstene for slitasje hver 6. måned (se Fig. 12A) og skift dem ut når de er slitt ned til mindre enn 12 mm. For all annen service og annet vedlikehold må maskinen bringes til en av RIDGIDs autoriserte servicesentre.

VIKTIG: Denne maskinen leveres med RIDGIDs mineralolje for gjengeskjæring som kan vaskes bort med vann, og er konstruert for å gi optimale gjenger og forlengte matrisenes levetid. Før bruk må du kontrollere lokale forskrifter som kan forby bruk av mineraloljeprodukter på visse installasjoner.

*→ 1996

FI

300 Compact, 1233, 300, 535

Käyttöohjeet



VAROITUS! Lue nämä ohjeet ja mukana toimitettu turvaopas huolellisesti ennen laitteen käyttöä. Jos olet epävarma mistään tämän työkalun käyttöön liittyvistä seikoista, pyydä lisätietoja **RIDGID-jälleenmyyjältä**.

Jos kaikkiin ohjeisiin ei tutustuta tai niitä ei noudateta, seurauksena voi olla sähköisku, tulipalo ja/tai vakava loukkaantuminen.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

TEKNISET TIEDOT

Kierteitysteho

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Putki	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Pultti	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Leikkausteho

Putki	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Pultti	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Avarrus	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Melutaso	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Paino	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Moottori	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Saatavilla 230 V tai 110 V – 50/60 Hz (535: 400 V)

Sulakkeet 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* vain 535 400V

Paino: 170 kg

Moottori: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Vakiovarusteet

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A-kierteityspää	-	-	x	x*
812A-kierteityspää	-	-	-	-
815A-kierteityspää	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT päät	x	x	x	x
Perätytäv 928-kierteityspää	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS-päät	-	x	-	-
Mineraalipohjainen kierteitysöljy	5 L	5 L	5 L	5 L

* Lisävaruste

Lisävarusteet

300 Compact, 1233:

- 100 jalkateline ja alusta
- 200 kärry ja laatikostoteline
- 250 taittuva teline
- 419 nippaistukka 2 1/2" tai 3" (nipan pituus väh./enint. 8,2/19 cm)
- 819 nippaistukka 1/2"-2"

300, 300A, 535: Katso RIDGID-luettelo.

Kuljetus ja käsittely

Huom: Koneen nostoon tarvitaan kaksi henkilöä. Kone nostetaan kädensijoista. Kone voidaan asentaa työpenkkiin tai kiinnittää johonkin RIDGID-telineeseen kuvien mukaisesti (katso sivu 2). Vaihtoehtoisesti voidaan asentaa neljä samanpituista putkea koneessa olevaan neljään aukkoon (vain 300 Compact, 1233).

Laitteen asennus

Tutustu turvallisuusohjeisiin ennen koneen käyttöä. Jos sinulla on kysyttävää tämän työkalun käytöstä, pyydä lisätietoja RIDGID-jälleenmyyjältä. Laite on tarkoitettu putkien ja pulttien kierteitykseen ja RIDGID-lisävarusteiden avulla putkien kierteitykseen ja uritukseen. On erittäin tärkeää, että sitä ei muuteta ja/tai käytetä muihin käyttösovelluksiin kuin mihin se on tarkoitettu, mukaan lukien osien lisäys tai purku, hampun kierteitys tai käyttö muiden laitteiden voimanolteenä. Sijoita laite kauas oviaukoista ja kulkuväylistä ja varmista, että koko työskentelyalue on laitteen käyttäjän näkyvässä. Rajaa työskentelyalue, jotta sivulliset eivät pääse pyörivän putken lähelle. Älä käytä laitetta märissä tai kosteissa tiloissa. Tarkista, että virtalähteen jännite vastaa laitteen jännitettä. Varmista, että jalkakytkin toimii normaalisti ja että kytkin on "0"-asennossa ennen pistokkeen kytkemistä virtalähteeseen. Käytä maadoitettua pistoketta ja varmista, että pistorasia on helposti käsillä 0,6–1,9 metrin korkeudella maasta. Jalkakytkimellä hallitaan kaikkia laitteen toimintoja, ja laite toimii ainoastaan jalkakytkintä painettaessa. Varmista oman turvallisuutesi vuoksi, että jalkakytkin toimii vapaasti ja että se on sijoitettu niin, että ulotut kaikkiin hallintalaitteisiin. Käytä putkitukea, jos putki ulottuu yli metrin päähän takaistukasta. Käytä pitempiä putkia varten putkitukia (katso kuva 1).

Käyttö

RIDGID-kierteityskoneet on suunniteltu helppokäyttöisyyttä silmällä pitäen (katso kuva 2). Kytinten asennot on selitetty kuvassa 13.

TÄRKEÄÄ: Nosta jalka jalkakytkimeltä ja anna koneen istukan pysähtyä ennen kuin kosketat istukan käsipyörää, putkea tai päitä. Varmista ennen säätötoimenpiteitä, että kytkin on asennossa "0".

- Istukka (A):** Sulje istukka kääntämällä käsipyörää vastapäivään. Varmista, että putki on keskellä, ja kiristä leuat pyörittämällä käsipyörää useita kertoja. RIDGID-mallissa 535A on automaattinen istukka. Aseta putki istukkaan, vaihda eteenpäin-asentoon ja paina jalkakytkintä. Kone tarttuu putkeen ja keskittää sen. Jos putki ei keskity oikein, vapauta putki vaihtamalla perätytysasentoon ja vaihda uudelleen eteenpäin-asentoon. Pidä kädet loitolla istukan leuoista koneen ollessa kytkettynä virtalähteeseen. Muutoin sormet voivat jäädä puristuksiin leukojen väliin.
- Leikkuri (B):** Aseta leikkurin pyörä leikkauskohtaan ja syötä pyörä putkeen pyörittämällä kahvaa myötäpäivään (kuva 3) samalla, kun pyörität putkea.
- Kalvin (C):** Avarra putkea lisäämällä painetta käsipyörällä (kuva 4).
- Kierteityspää (D):** Asenna oikeat päät. Aseta kierteityspää (katso kuva 5). Pyöritä putkea ja tuo päät putken lähelle siirtämällä kelkkaa. Lisää painetta käsipyörään, kunnes päät ottavat kiinni. Kierteityspää avautuu automaattisesti kierteen päässä.

Päiden asennus kierteytyspäähän.

Avaa kierteytyspää kokonaan (katso kuva 6).

Huom: Varmista, että liipaisin on vapautettu (815A).

Asenna kierteytyspäässä olevaa numeroa vastaavat päät aukkoihin "insert to line" -merkkiin A (811A, 815A) tai kunnes pää (928) ottaa pidättimeen (B). Kohdista vaadittu koko merkkiin kääntämällä nokkaa.

Kierteen syvyyden ja pituuden säätö

Katso kuvat 5, 7a ja 7b.

Öljyjärjestelmä

Laadukkaan kierteytysöljyn käyttö varmistaa kierteiden onnistumisen ja pidentää päiden käyttöikää. Suosittelemme, että käytät RIDGID-kierteytysöljyä, joka suojaa konetta parhaiten. Pidä säiliössä oleva öljynsuodatin puhtaana. Vaihda likainen tai saastunut öljy. RIDGID-mineraaliöljy ja synteettinen öljy ovat vesiliukoisia. Puhdista vesiasennukset paikallisten määräysten mukaan niin pian kuin mahdollista työn lopettamisen jälkeen. Tarkista öljysäiliö ja lisää öljyä, kunnes suodatin peittyy (katso kuva 8). Öljyn virtausta voidaan säätää kelkassa olevan säätöventtiilin avulla (katso kuva 9) (mallissa 300 ei säätöä). **Huom:** 400 voltin versiot mallista 535 on varustettu öljyn virtausohjaimella, joka ohjaa öljyä kierteytyspäähän peräytyksen aikana (katso kuva 14).

Huolto

Öljyä laakerit kuuden kuukauden välein (katso kuva 10). Puhdista leukojen kiinnityshampaat teräsharjalla.

Vaihda leukojen kaikki kiinnittimet samalla kertaa, kun ne ovat kuluneet (katso kuva 11). Tarkista harjojen kuluminen kuuden kuukauden välein (katso kuva 12A) ja vaihda harjat, kun niiden paksuus on alle 12 mm.

Toimita laite kaikkia muita huolto- ja ylläpitotoimia varten valtuutettuun RIDGID-huoltoliikkeeseen.

TÄRKEÄÄ: Koneen mukana toimitetaan vedellä puhdistettavaa mineraalipohjaista RIDGID-kierteytysöljyä, joka on suunniteltu parantamaan kierteiden laatua ja pidentämään päiden käyttöikää. Tutustu ennen käyttöä paikallisiin määräyksiin, jotka voivat kieltää mineraaliöljypohjaisten tuotteiden käytön tietyissä käyttötarkoituksissa.

* → 1996

HR

300 Compact, 1233, 300, 535 Upute za rukovanje



UPOZORENJE! Prije korištenja ovih uređaja pročitajte pomno ove upute i prateću brošuru o sigurnosti. Ako niste sigurni u vezi bilo kojeg vida korištenja ovoga alata, zatražite više podataka od Vašeg **RIDGID** zastupnika.

Ne uspijete li razumjeti i slijediti upute može doći do električnog udara, požara i/ili teške tjelesne ozljede.

ČUVAJTE OVE UPUTE!**TEHNIČKI PODACI****Raspon narezivanja**

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Cijev	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Svornjak	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Raspon odsijecanja

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Cijev	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Svornjak	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Skidanje srha	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Razine buke	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Masa	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Izrađuje se kao 230 V ili 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Potrebni osigurači 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* samo 535 400V

Masa: 170 kg

Elektromotor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1.35/1.7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardna oprema

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
811A narezna glava	-	-	x	x*
812A narezna glava	-	-	-	-
815A narezna glava	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT noževi	x	x	x	x
928 narezna glava s uzmicanjem	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS noževi	-	x	-	-
Mineralno ulje za rezanje navoja	5L.	5L.	5L.	5L.

*Opcija

Pribor

300 Compact, 1233:

100 postolje na nogama s policom

200 postolje na kotačima s ormarićem

250 sklopivo postolje

419 stezna glava za kolčake 2 1/2" ili 3" (8.2/19 cm min/maks. duljina kolčaka)

819 stezna glava za kolčake 1/2"-2"

300, 300A, 535: Pogledajte RIDGID katalog

Prenošenje i rukovanje

Napomena: Za dizanje strojeva potrebne su dvije osobe. Strojeve dižite držeći za ručke na njima. Stroj može biti postavljen na radni stol ili učvršćen na jedno od RIDGID postolja kao što je prikazano na slikama (vidi stranicu 2). Moguće je učvrstiti četiri jednako dugačke cijevi u ležišta na stroju (samo 300 Compact, 1233)

Sastavljanje stroja

Prije uporabe stroja pročitajte sigurnosne upute. Ukoliko niste sigurni oko uporabe ovog alata u bilo kojem pogledu, obratite se svom RIDGID dobavljaču. Ovaj stroj je namijenjen za narezivanje cijevi i svornjaka te, uz opcijski RIDGID pribor, narezivanje i rezanje utora na cijevi. Izričito preporučujemo da ga NE PREINAČUJETE i/ili koristite za bilo koju drugu svrhu osim one kojoj je namijenjen uključujući stezanje ili rastavljanje spojeva, nanošenje kudjelje ili pokretanje ostale opreme. Položite stroj dalje od vrata ili prolaza i osigurajte da se čitav radni prostor može nadgledati s radnog mjesta. Postavite zapreke da ljudi ne prilaze cijevi koja se okreće. Nemojte upotrebljavati stroj u mokrim ili vlažnim uvjetima. Provjerite da je napon stroja jednak naponu napajanja iz el. mreže. Osigurajte da nožna sklopka radi ispravno i da je prije spajanja na električnu mrežu sklopka u položaju "0". Upotrijebite pravi utikač s uzemljenjem i pobrinite se da je utičnica postavljena na dostupnom mjestu, između 0,6 i 1,9 m od tla. Nožna sklopka omogućuje potpuni nadzor i upravljanje strojem koji će raditi samo kad je papučica pritisnuta. Zbog vlastite sigurnosti osigurajte da nožna sklopka nesmetano radi i postavite je tako da sve komande budu lako dostupne. Upotrijebite podmetač za cijev ako cijev izlazi više od 1 m iz stražnje stezne glave. Za duže cijevi dodajte podmetače (vidi sl. 1).

Rukovanje

RIDGID strojevi za narezivanje oblikovani su tako da je uporaba laka i jednostavna (vidi sl. 2). Objašnjenje položaja sklopke potražite na sl. 13.

VAŽNO: Prije dodirivanja kotača stezne glave, cijevi ili noževa uklonite nogu s nožne sklopke i pustite da se stroj zaustavi. Prije bilo kakvih podešavanja provjerite da je sklopka u položaju "0".

- **Stezna glava (A):** Zatvorite steznu glavu okretanjem kotača u smjeru suprotnom od kazaljke na satu. Provjerite je li cijev smještena u sredinu i stegnute čeljusti ponavljanim okretanjem kotača stezne glave. Model RIDGID 535A je opremljen automatskom steznom glavom. Umetnite cijev u steznu glavu, sklopku postavite u smjer "Forward" (naprijed) i pritisnite nožnu sklopku. Cijev će biti stegnuta i centrirana. Ako cijev nije centrirana, prebacite na u vraćanje nazad kako biste otpustili cijev i zatim ponovo prebacite na "Forward" (naprijed).

Ne stavljajte ruke u blizinu čeljusti stezne glave kada je stroj spojen na električnu mrežu. Čeljusti koje se zatvaraju mogu vam zgnojiti prste.

- **Nož za odsijecanje (B):** Rezni kotačić postavite na točku rezanja i dok okrećete cijev utiskujte kotačić u meso cijevi okretanjem ručke u smjeru kazaljke sata (sl. 3).

- **Skidač srha (C):** Uklonite srh s cijevi pritiskanjem kotača (sl. 4).

- **Glava za narezivanje (D):** Umetnite odgovarajuće noževe. Podesite glavu za narezivanje (vidi sl. 5). Dok se cijev okreće, napredujte s kolicima prema njoj tako da noževi dođu u dodir s cijevi. Nastavite pritiskati na kotač dok noževi ne zahvate cijev.

Na kraju navoja glava za narezivanje će se automatski otvoriti.

Umetanje noževa u glavu za narezivanje.

Glavu za narezivanje otvorite do kraja (vidi sl. 6).

Napomena: Sa sigurnošću utvrdite da je otkopac otkočen (815A).

Noževe s istim brojem koji je prikazan na nareznoj glavi umetnite u utoke do oznake "insert to line" A (811A, 815A) ili dok držač (B) ne zahvati nož (928). Okrećite "brijeg" da se potreban promjer poravnava s oznakom.

Podešavanje dubine i duljine navoja

Vidi sl. 5, 7a i 7b.

Sustav podmazivanja uljem

Za najbolju kakvoću navoja bitna je visoko kvalitetna tekućina za narezivanje navoja. Ona će također pomoći da se postigne maksimalan vijek trajanja noževa. Preporučujemo da upotrebljavate samo RIDGID ulje za narezivanje navoja kako bi se sačuvala radna učinkovitost stroja. Neka prozorčić filtra za ulje u spremniku bude uvijek čist.

Promijenite ulje kad je zamazano ili onečišćeno. RIDGID mineralni i sintetičko ulje može se prati vodom. Pridržavajte se lokalnih propisa koji se odnose na ispiranje instalacija za vodu, što je moguće prije nakon završetka narezivanja. Provjerite spremnik za ulje i dopunite ulje tako da pokrije prozorčić filtra (vidi sl. 8). Protok ulja može se podesiti upravljačkim ventilom na kolicima (vidi sl. 9), (na modelu 300 nema podešavanja).

Napomena: Modeli 535 od 400 volti imaju takvo upravljanje protokom ulja koje usmjerava ulja na nareznu glavu i dok ona radi u fazi vraćanja (vidi sl. 14).

Održavanje

Ležajeve podmazujte uljem svakih 6 mjeseci (vidi sl. 10). Očistite žičanom četkom zube umetnute u čeljust.

Zamijenite čitav slog umetaka kad se istroše (vidi sl. 11). Svakih 6 mjeseci provjerite istrošenost četkica (vidi sl. 12A) i zamijenite ih kad se istroše na manje od 12 mm. U vezi svih drugih popravaka i održavanja, odnesite stroj u ovlaštenu RIDGID servisnu centar.

VAŽNO: Stroj se snabdijeva RIDGID mineralnim uljem za rezanje navoja koje se pere vodom, a daje optimalnu kakvoću navoja i produžuje vijek noževa. Prije uporabe provjerite lokalne propise koji možda u nekim instalacijama zabranjuju uporabu tekućina na bazi mineralnih ulja.

* → 1996

PL

300 Compact, 1233, 300, 535

Instrukcja obsługi



OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie zapoznać się z tymi zaleceniami oraz z dołączoną broszurą dotyczącą bezpieczeństwa. W przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących jakiegokolwiek aspektu użytkowania tego narzędzia należy skontaktować się z dystrybutorem firmy **RIDGID**, aby uzyskać więcej informacji.

Skutkiem braku zrozumienia i nie przestrzegania wszystkich zaleceń może być porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.

NALEŻY ZACHOWAĆ TE ZALECENIA!

DANE TECHNICZNE

Średnice gwintowania

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
rury	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
pręty	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Średnice obcinania

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
rury	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
pręty	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
rozwiercanie	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
poziom hałas	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
masa	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
silnik	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Dostępne z zasilaniem 230 V lub 110 V - 50/60 Hz (model 535: 400 V)
Wymagane bezpieczniki 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* tylko model 535 400 V

Masa: 170 kg

Silnik: 400 V, 3 fazy, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Wypożyczenie standardowe

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
głowica gwinciarzka 811A	-	-	x	x*
głowica gwinciarzka 812A	-	-	-	-
głowica gwinciarzka 815A	x	x	-	x*
noże do gwintów 1/2"-3/4", 1"-2" BSPT	x	x	x	x
głowica z wycofywanymi nożami 928	-	x	-	-

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
--	----------------	------	----------	-----------------

noże do gwintów 2
1/2"-3" BSPT ze stali
szybkotnącej
olej mineralny do
gwintowania

- x - -
5 l 5 l 5 l 5 l

*wypożyczenie opcjonalne

Wypożyczenie pomocnicze

Modele 300 Compact, 1233:

Stojak 100 na nóżkach z półką
Stojak 200 na kółkach z szafką
Stojak składany 250
Uchwyt 419 do gwintowania złączek 2 1/2" lub 3" (min./maks. długość złączki 8,2/19 cm)
Uchwyt 819 do gwintowania złączek 1/2"-2"

Modele 300, 300A, 535: patrz Katalog RIDGID

Transportowanie i obchodzenie się z maszyną

Uwaga: Do przenoszenia maszyny potrzebne są dwie osoby. Maszynę należy przenosić przy użyciu ręcznych uchwytów. Maszynę można zamocować na stole warsztatowym lub przymocować do jednego ze stojaków RIDGID, jak to przedstawiono na ilustracjach (patrz strona 2). Alternatywnie, do przewidzianych gniazd można włożyć cztery odcinki rury o jednakowych długościach (tylko modele 300 Compact, 1233).

Przygotowanie urządzenia do pracy

Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny przeczytaj ulotkę z informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa. W przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących jakiegokolwiek aspektu użytkowania tego sprzętu skontaktuj się z dystrybutorem firmy RIDGID. Ta maszyna jest przeznaczona do gwintowania rur i prętów oraz do gwintowania i rowkowania rur przy użyciu opcjonalnego wyposażenia pomocniczego RIDGID. Zdecydowanie zaleca się, aby NIE dokonywać modyfikacji maszyny i/lub nie wykorzystywać jej w jakichkolwiek innych zastosowaniach niż te, do których jest przeznaczona, w tym również nie używać jej do skręcania lub rozłączania złączek, nakładania konopi, ani jako źródła napędu dla innego sprzętu. Umieść urządzenie z dala od drzwi i przejść oraz zadбай, aby z miejsca operatora było dobrze widać cały obszar roboczy. Ustaw barierki, aby utrzymywać ludzi z dala od obracającej się rury. Nie używaj maszyny w mokrych lub wilgotnych miejscach. Sprawdź, czy napięcie robocze maszyny jest takie same, jak napięcie źródła zasilania. Przed przyłączeniem maszyny do źródła zasilania upewnij się, czy przełącznik nożny działa prawidłowo oraz, czy przełącznik znajduje się w położeniu "0". Używaj prawidłowej wtyczki z uziemieniem oraz zadбай, aby dostępne było gniazdko zasilające położone na wysokości 0,6 do 1,9 m od podłoża. Przełącznik nożny zapewnia pełną kontrolę nad maszyną, która będzie działać tylko wtedy, gdy ten pedał jest wciśnięty. W celu zapewnienia własnego bezpieczeństwa upewnij się, czy przełącznik nożny działa swobodnie i umieść go w taki sposób, aby wszystkie elementy sterujące były łatwo dostępne. Stosuj podparcie rur, jeśli rura wystaje więcej niż na 1 m z tylnego uchwytu. W przypadku większych długości należy dodać więcej podparć (patrz Rys. 1).

Użytkowanie

Maszyny RIDGID do gwintowania zostały tak zaprojektowane, aby zapewnić łatwe użytkowanie. (patrz Rys. 2). Położenia przełącznika zostały objaśnione na Rys 13.

WAŻNE: Zanim dotkniesz pokrętła uchwytu, rury lub noży zdejmij stopę z przełącznika nożnego i poczekaj, aż uchwyt maszyny przyjmie pozycję spoczynkową. Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji upewnij się, że przełącznik znajduje się w położeniu "0".

- **Uchwyt (A):** Zamknij uchwyt obracając pokrętło w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara. Sprawdź wyśrodkowanie rury i

dociśnij szczękę powtarzając obracanie pokrętła. Maszyna RIDGID model 535A jest wyposażona w uchwyt automatyczny. Umieść rurę w uchwycie, ustaw przełącznik w położeniu Forward (W przód) i wciśnij przełącznik nożny. Rura zostanie uchwycona i wyśrodkowana. Jeśli rura nie została wyśrodkowana, ustaw przełącznik w położeniu Reverse (Wstecz) w celu zwolnienia rury, a następnie przestaw przełącznik z powrotem do położenia Forward.

Kiedy maszyna jest przyłączona do źródła zasilania, trzymaj dłonie z dala od szczęk zacisku. Zamykające się szczęki mogą zmiażdżyć palce.

- **Obcinak (B):** Ustaw obcinak w miejscu cięcia i przyciskaj kółko do rury obracając uchwyt w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (Rys. 3), równocześnie obracając rurę.
- **Rozwiertak (C):** Rozwierz koniec rury naciskając dźwignię (Rys. 4).
- **Głowica gwinciarzka (D):** Załóż odpowiednie noże. Ustaw głowicę gwinciarzską (patrz Rys. 5). Obracając rurę, przesuwaj sanie aż do zetknięcia się noży z rurą. W dalszym ciągu przykładaj nacisk na pokrętło dopóki nie nastąpi rozpoczęcie nacinania gwintu przez noże. Głowica gwinciarzka otworzy się automatycznie na końcu gwintu.

Zakładanie noży w głowicy gwinciarzkiej.

Otwórz całkowicie głowicę gwinciarzską (patrz Rys. 6).

Uwaga: Zadbaj, aby zwalniacz nie był zaczepiony (815A).

Noże oznaczone takim samym numerem, jak numer na głowicy, wsuń do szczelin równo z oznaczeniem A (811A, 815A) albo do zaczepienia zapadki (B) o nóż (928). Obróć krzywkę w taki sposób, aby ustawić wymagany rozmiar w jednej linii z oznaczeniem.

Ustawianie głębokości i długości gwintu

Patrz Rys. 5, 7a i 7b.

Układ smarowania

Dla uzyskania najwyższej jakości gwintu oraz dla zapewnienia maksymalnej trwałości noży niezbędny jest wysokiej jakości płyn do gwintowania. Zalecamy stosowanie tylko płynu RIDGID do gwintowania, który zabezpiecza pracę maszyny. Utrzymuj w czystości siatkę filtra oleju w zbiorniku.

Wymień olej w razie zabrudzenia lub zanieczyszczenia. Mineralny i syntetyczny olej RIDGID daje zmywać się wodą. Zaraz po zakończeniu gwintowania przepłukaj wodą maszynę, stosując się do miejscowych regulacji prawnych dotyczących tego zagadnienia. Sprawdź zbiornik oleju i uzupełnij olej, tak aby siatka filtra była zakryta (patrz Rys. 8). Natężenie przepływu oleju można regulować zaworem regulacyjnym umieszczonym na saniach (patrz Rys. 9) - w maszynach serii 300 nie występuje ta regulacja.

Uwaga: Modele 535 z zasilaniem prądem elektrycznym o napięciu 400 V posiadają układ sterujący, który kieruje olej do głowicy gwinciarzkiej podczas pracy w kierunku wstecznym (patrz Rys. 14).

Konserwacja

Smaruj łożyska co 6 miesięcy (patrz Rys. 10). Szczotką drucianą czyść zęby na wkładkach szczęk.

W razie zużycia wkładki wymień cały komplet wkładek (patrz Rys. 11). Co 6 miesięcy sprawdzaj stopień zużycia szczotek (patrz Rys. 12A) i dokonaj wymiany, gdy ich długość jest mniejsza niż 12 mm. W przypadku konieczności wykonania wszelkich innych czynności serwisowych i konserwacyjnych, maszynę trzeba przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego firmy RIDGID.

WAŻNE: Maszyna jest dostarczana wraz ze zmywanym wodą olejem mineralnym RIDGID do gwintowania, który zapewnia optymalną jakość gwintów oraz przedłuża trwałość noży. Przed użyciem oleju sprawdź miejscowe regulacje prawne, które mogą zabraniać stosowania produktów z olejami mineralnymi w niektórych instalacjach.

*→ 1996

RO

300 Compact, 1233, 300, 535

Instrucțiuni de exploatare



AVERTISMENT! Citiți cu atenție aceste instrucțiuni și broșura cu măsurile de siguranță înainte de a utiliza acest echipament. În cazul unor incertitudini privind utilizarea acestei unelte, luați legătura cu distribuitorul **RIDGID pentru informații suplimentare.**

Neînțelegerea și nerespectarea tuturor instrucțiunilor poate cauza electrocutări, incendii și/sau accidente grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

SPECIFICAȚII

Capacitate de filetare

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Țeavă	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Șurub	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Capacitate de decupare

Țeavă	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Șurub	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Alezare	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Nivel de zgomot	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Greutate	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Disponibil la 230 V sau 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Siguranțe necesare 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* numai 535 la 400 V

Greutate: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Echipament standard

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
Cap de filetare 811A	-	-	x	x*
Cap de filetare 812A	-	-	-	-
Cap de filetare 815A	x	x	-	x*
Filiiere de				
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT	x	x	x	x
Cap de filetare 928 retractil	-	x	-	-
Filiiere de 2 1/2"-3" BSPT HS	-	x	-	-
Ulei mineral de filetare	5 l	5 l	5 l	5 l

*Opțional

Accesorii**300 Compact, 1233:**

- 100 Stativ cu tavă
- 200 Stativ cu roți și dulăpior
- 250 Stativ pliant
- 419 Mandrină pentru racorduri 2 1/2" sau 3" (8,2/19 cm lungime min./ max. a racordului)
- 819 Mandrină pentru racorduri 1/2"-2"

300, 300A, 535: Vezi Catalogul RIDGID

Transport și manipulare

Observație: Pentru ridicarea mașinilor este nevoie de doi oameni. Ridicați mașina utilizând mânerul prevăzute. Mașina poate fi montată pe banc sau fixată pe unul din stativul RIDGID, conform ilustrației (a se vedea pagina 2). Alternativ, pot fi instalate patru cupoane de țevă de lungimi egale în mufele prevăzute (numai 300 Compact, 1233).

Pregătirea mașinii

Citiți foaia cu informații privind siguranța în exploatare înainte de a utiliza mașina. În cazul unor incertitudini privind utilizarea acestui echipament, luați legătura cu distribuitorul RIDGID pentru informații suplimentare. Această mașină este destinată filetării țevilor și șuruburilor și, cu accesoriile RIDGID opționale, filetării și canelării țevilor. Recomandăm insistent ca mașina să NU fie modificată și/sau utilizată pentru orice alte aplicații decât cea pentru care a fost destinată, incluzând adăugarea sau demontarea de armături, aplicarea de curele sau acționarea altor echipamente. Plasați mașina la distanță de uși sau de coridoare de trecere și asigurați-vă că întreaga zonă de lucru poate fi văzută din locul de operare. Utilizați bariere pentru a ține oamenii la distanță de țeava care se rotește. Nu utilizați mașina în condiții de umezeală. Verificați ca tensiunea mașinii să corespundă tensiunii sursei de curent. Asigurați-vă că întrerupătorul de picior funcționează corect și întrerupătorul este în poziția "0" înainte de conectarea la sursa de curent. Utilizați fișa corectă cu legătură la pământ și asigurați-vă că priza este într-un loc accesibil, situată la 0,6 - 1,9 m de sol. Întrerupătorul de picior permite controlul deplin al mașinii care va funcționa numai când pedala este apăsată. Pentru siguranța dumneavoastră asigurați-vă că întrerupătorul de picior funcționează neîntrerupt și poziționați-l astfel ca toate comenzile să poată fi accesate ușor. Utilizați un suport pentru țeavă dacă țeava iese cu mai mult de 1 m din mandrina posterioară. Adăugați suporturi de țeavă pentru lungimi mai mari (a se vedea Fig. 1).

Exploatarea

Mașinile de filetare RIDGID au fost concepute pentru a fi utilizate cu ușurință (a se vedea Fig. 2). Pentru explicații privind pozițiile comutatorului, a se vedea Fig. 13.

IMPORTANT: Luați piciorul de pe pedala de picior și lăsați mandrina mașinii să se oprească înainte de a pune mâna pe roata de reglare a mandrinei, pe țeavă sau pe filiere. Asigurați-vă întrerupătorul este în poziția "0" înainte de a face orice reglare.

- **Mandrina (A):** Închideți mandrina rotind roata de reglare în sens opus acelor de ceasornic. Verificați ca țeava să fie centrată și strângeți fălcile prin răsuciri repetate ale roții de reglare. Modelul RIDGID 535A este echipat cu o mandrină automată. Plasați țeava în mandrină, comutați la direcția înainte și apăsați pe pedala de picior. Țeava va fi strânsă și centrată. Dacă țeava nu este centrată, comutați pe direcția înapoi pentru a elibera țeava, și comutați din nou pe înainte.
Ferțiți mâinile de fălcile mandrinei când mașina este conectată la un sistem de alimentare cu curent electric. Închiderea fălcilor poate zdrobi degetele.
- **Tăietorul (B):** Plasați roata tăietoare pe locul de decupare și avansați roata în țeavă rotind maneta în sensul acelor de ceasornic (Fig. 3) în timp ce țeava se rotește.

- **Alezorul (C):** Alezați țeava, aplicând presiune pe roata de reglare (Fig. 4).
- **Capul de filetare (D):** Instalați filierele corecte. Fixați capul de filetare (a se vedea Fig. 5). Cu țeava în rotație, avansați căruciorul pentru a aduce filierele în contact cu țeava. Continuați să aplicați presiune pe roata de reglare până când filierele sunt angajate.
Capul de filetare se va deschide automat la capătul filetelui.

Instalarea filierelor în capul de filetare.

Deschideți complet capul de filetare (a se vedea Fig. 6).

Observație: Asigurați-vă trăgaciul a fost decuplat (815A).

Introduceți filiere având același număr cu cel de pe capul de filetare în fante, până la semnul A de "introducere la linie" (811A, 815A) sau până când clichetul (B) prinde filiera (928). Rotiți cama pentru a alinia dimensiunea cerută cu semnul.

Reglarea adâncimii și lungimii filetelui

A se vedea Fig. 5, 7a și 7b.

Sistemul de ungere

Lichidul de filetare de calitate înaltă este esențial pentru a obține cel mai bun filet și ajută la atingerea duratei maxime de viață a filierei. Pentru a proteja funcționarea mașinii, recomandăm utilizarea exclusivă a lichidului de filetare RIDGID. Mențineți curată sita filtrantă în rezervorul de ulei.

Schimbați uleiul dacă este murdar sau contaminat. Uleiul mineral și sintetic RIDGID poate fi spălat cu apă. Urmați reglementările locale privind spălarea cu apă a instalațiilor cât de curând posibil după finalizare. Controlați rezervorul de ulei și adăugați ulei până ce acoperă sita filtrantă (a se vedea Fig. 8). Debitul de ulei poate fi reglat cu ventilul de comandă de pe cărucior (a se vedea Fig. 9), (Fără reglare la 300).

Observație: Modelele 535 pe 400 volți au un control al uleiului pentru a îndrepta uleiul spre capul de filetare când se funcționează în direcția înapoi (a se vedea Fig. 14).

Întreținere

Ungeți lagărele la fiecare 6 luni (a se vedea Fig. 10). Curățați dinții demontabili ai fălcii cu o perie de sârmă.

Înlocuiți setul complet de dinți demontabil când s-au uzat (a se vedea Fig. 11). Controlați uzura perii la fiecare 6 luni (a se vedea Fig. 12A) și înlocuiți-le când sunt uzate la mai puțin de 12 mm. Pentru toate celelalte operațiuni de service și întreținere, duceți mașina la un centru de service autorizat RIDGID.

IMPORTANT: Această mașină este furnizată cu ulei mineral de filetare RIDGID spălabil cu apă, conceput să asigure filete optime și să prelungească durata de viață a filierelor. Înainte de utilizare, consultați reglementările dvs. locale, care ar putea interzice utilizarea de uleiuri minerale în anumite instalații.

* → 1996

CZ

300 Compact, 1233, 300, 535

Návod k obsluze



POZOR! Před použitím zařízení si pečlivě přečtěte tento návod a přiloženou brožurku o bezpečnosti při práci. Pokud v některém případě nemáte jistotu, jak tento přístroj používat, obraťte se pro další informace na svého dodavatele zařízení **RIDGID**.

Chyba při porozumění a nedodržení všech pokynů může způsobit zasažení elektrickým proudem, požár anebo vážné zranění.

TENTO NÁVOD USCHOVEJTE!

SPECIFIKACE

Rozah řezání závitů

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Trubka	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Šroub	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52

Kapacita

	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Trubka	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Šroub / svorník	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52
Odhroťování	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52	M 6 - M 52
Hladina hluku	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Hmotnost	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
Motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

K dostání buď pro 230 V nebo 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Požadované pojistky 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* Pouze 535 400V

Hmotnost: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardní vybavení

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Závitová hlava 811A	-	-	x	x*
Závitová hlava 812A	-	-	-	-
Závitová hlava 815A	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
závitorezné nože	x	x	x	x
Závitová hlava 928	-	x	-	-
Nože 2 1/2"-3" BSPT HS	-	x	-	-
Minerální závitorezný olej	5L.	5L.	5L.	5L.

*Na zvláštní přání

Příslušenství

300 Compact, 1233:

Stojan na nohách s policí 100

Stojan na kolečkách se skříňkou 200

Skládací stojan 250

Sada 419 na vsuvky 2 1/2" nebo 3" (Délka vsuvky 8,2/19 cm min/max.)

Sada 819 na vsuvky 1/2" - 2"

300, 300A, 535: Viz katalog RIDGID

Přeprava a manipulace

Poznámka: Na zvedání závitorezu jsou třeba dva lidé. Zvedejte pomocí dodaných rukojetí. Může být namontován na nebo připevněn k některému ze stojanů RIDGID podle vyobrazení (viz stranu 2). Jako nohy mohou být použity 4 trubky, které se zasunou a zajistí šrouby v nálitcích ze spodů základové desky (pouze Compact, 1233).

Příprava závitorezu

Dřív, než začnete závitorez používat, si přečtěte informační prospekt. Pokud v některém případě nemáte jistotu, jak tento závitorez používat, obraťte se na svého dodavatele zařízení RIDGID. Tento závitorez je zkonstruován pro řezání závitů a drážkování trubek. Důrazně doporučujeme, aby NEBYL upravován a/ nebo používán pro jiné účely, než pro které je určen, včetně sestavování nebo rozpojování šroubení, navíjení konopí nebo pohánění jiného zařízení. Závitorez umístěte tam, kde nejsou dveře a spojovací chodby a přesvědčte se, že na celý pracovní prostor je ze stanoviště obsluhy dobře vidět. Používejte zábrany, aby se jiné osoby nemohly přiblížit k rotující trubce. Závitorez nepoužívejte v mokřem nebo vlhkém prostředí. Zkontrolujte, že elektrické napětí závitorezu je shodné s napětím příkonu elektrického proudu. Před připojením k příkonu proudu se přesvědčte, že nožní spínač správně funguje a že přepínač je v poloze "0". Použijte správnou zástrčku s uzemněním a přesvědčte se, že zásuvka je umístěna v přístupné poloze od 0,6 do 1,9 m nad zemí. Nožní spínač umožňuje plně ovládnutí závitorezu, který lze uvést do provozu pouze tehdy, když je pedál sešlápnutý. Pro vaši bezpečnost zkontrolujte, že nožní spínač lze lehce ovládat a umístěte ho tak, aby všechny ovládací prvky byly lehce dostupné. Když trubka vyčnívá ze zadního skřídla více než 1 m, použijte podpěru. Při větších délkách přidejte podpěry trubky (viz obr. 1).

Provoz

Závitorezné stroje RIDGID jsou zkonstruovány pro snadné používání (viz obr. 2). Legenda poloh přepínače je na obr. 13.

DŮLEŽITÉ: Dejte nohu z nožního spínače a nedotýkejte se skřídla, trubky nebo závitorezných dokud se úplně nezastaví. Před prováděním jakékoli seřizování se přesvědčte, že přepínač je v poloze "0".

- **Skřídlo (A):** Skřídlo utáhněte otáčením ručního upínacího kladivového kola proti směru chodu hodin. Zkontrolujte vystředění trubky a utáhněte opětovným prudkým doražením upínacího kladivového kola. Model RIDGID 535A je vybaven automatickým skřídlem. Vložte trubku do skřídla, přepněte do polohy Vpřed a sešlápněte nožní spínač. Trubka se upne a vystředí. Když se trubka nevystředí, přepněte do polohy vzad, aby se trubka uvolnila a znovu přepněte do polohy Vpřed.
Když je závitorez připojen k příkonu proudu, nepřibližujte se rukama k čelistem skřídla. Zavírající se čelisti mohou rozdrtit prsty
Poznámka: zadní skřídlo slouží pouze k vystředění dlouhé trubky, nikoliv k upínání!

- **Řezák trubek (B):** Řezák nastavte na místo, kde se má řezat a dělicí kolečko posouvajte do trubky otáčením rukojetí ve směru chodu hodin (obr. 3), když se trubka otáčí.

- **Odhroťovací fréza (C):** Trubku odhroťte tlakem na ruční kolo posuvu (obr. 4).

- **Závitová hlava (D):** Nainstalujte správné závitové nože. Nastavte rozměr řezaného závitů (viz obr. 5). Když se trubka otáčí, kolem posuvu najedte s hlavou na trubku - až nože začnou řezat závit, pak kolo pusťte. Po vyřízení standardní délky závitů doraz rozevře hlavu.

Instalace závitorezných nožů do závitové hlavy.

Závitovou hlavu úplně otevřete (viz obr.6)

(rozevřete zavírací křídlo; povolte upínací šroub tak, aby vymezovací koleček vyjel z hlavy a vychylo tak, aby byl celý mimo výřez výstředníku)

Poznámka: Přesvědčte se, že je rozevřený doraz (815A).

Zasuňte závitorezný nůž se stejným číslem, jaké je uvedeno na závitové hlavě, do drážky a "zasunout k rysce" označení A (811A, 815A) nebo až západka (B) závitorezný nůž zajistí (928). Vymezovací koleček zasuňte zpět, přitáhněte šroub a posuňte výstředníkem pro nastavení požadovaného rozměru na značku.

Seřízení hloubky a délky závitů

Viz obr. 5, 7a a 7b.

Systém mazání

Závitorezný olej vysoké jakosti je pro pro zhotovení nejlepších závitů zásadní a pomůže maximálnímu prodloužení životnosti závitorezných nožů. Doporučujeme, aby vzhledem k ochraně provozu stroje byla používána výhradně závitorezný olej RIDGID. Udržujte filtrační síto ve vaně v čistotě.

Olej vyměňte, když je špinavý nebo obsahuje nečistoty. Minerální a syntetický olej RIDGID je smývateľný vodou. Pokud možno co nejdříve po dohotovení, se seznamte s místními předpisy, které se týkají proplachování instalací na vodu. Zkontrolujte olejovou vanu a přidejte olej, aby filtrační síto bylo ponořené. (viz obr. 8) Průtok oleje lze seřídit ovládacím ventilem na saních (viz obr. 9), (nelze seřizovat u 300).

Poznámka: Modely 535 na 400 voltů mají ovládání průtoku oleje u vedení oleje k závitové hlavě při zpětném chodu (viz obr. 14).

Údržba

Ložiska mažte olejem každých 6 měsíců (viz obr. 10). Břity upínacích vložek čistěte drátěným kartáčem.

Když se opotřebují, vyměňte celou sadu vložek (viz obr. 11). Každých 6 měsíců kontrolujte opotřebení uhlíků (viz obr. 12A) a vyměňte je, když jsou opotřebené pod 12 mm. Pro provedení jiného druhu servisu a údržby předejte stroj do smluvního servisního střediska RIDGID.

DŮLEŽITÉ: Tento závitorez je dodáván s vodou omyvatelným závitorezným olejem, který je vyvinut pro řezání optimálních závitů a prodloužení životnosti závitorezných nožů. Před použitím si ověřte vaše místní předpisy, které mohou zakazovat používání výrobků z minerálních olejů u některých instalací.

* → 1996

HU

300 Compact, 1233, 300, 535 Használati útmutató



FIGYELMEZTETÉS! A készülék használatba vétele előtt olvassuk el ezt az útmutatót és a hozzá tartozó biztonsági előírásokat. Ha a készülék használatának bármilyen szempontjában bizonytalanok vagyunk, vegyük fel a kapcsolatot a **RIDGID** forgalmazójával, ahol megkapjuk a megfelelő információt.

Az összes utasítás megértésének és betartásának elmulasztása áramütést, tüzet és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

ŐRIZZÜK MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

SPECIFIKÁCIÓK

Menetvágási kapacitás

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
Cső	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Csavar	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Kívágási kapacitás

Cső	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Csavar	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Bővítés	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Zajszint	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Súly	52 kg	56 kg	48/90 kg	110 kg
A motor	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

230 vagy 110 V-os feszültséggel - 50/60 Hz (535: 400 V)

Szükséges biztosítékok: 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* csak 535 400 V

Súly: 170 kg

Motor: 400 V, 30, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Szabvány berendezés

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 V
811A menetvágófej	-	-	x	x*
812A menetvágófej	-	-	-	-
815A menetvágófej	x	x	-	x*
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT				
menetmetszők	x	x	x	x
928 szétnyíló menetvágófej	-	x	-	-
2 1/2"-3" BSPT HS	-	x	-	-
menetmetszők				
Ásványi eredetű menetvágó olaj	5L.	5L.	5L.	5L.

* Választható

Tartozékok

300 Compact, 1233:

- 100 gépállvány tálcával
- 200 gépállvány kerékkel
- 250 összecsatolható állvány
- 419 2 1/2" vagy 3" közcsavar készítő tokmány (8,2/19 cm min/max csőkapcsoló hossz)
- 819 1/2"-2" közcsavar készítő tokmány

Szállítás és mozgatás

Megjegyzés: A gépek megemeléséhez két ember szükséges. A felszerelt fogódzórudak segítségével emeljük fel a berendezést. A berendezés lehet padra szerelt, vagy valamely RIDGID állványra illesztett, ahogy az ábra mutatja (lásd 2. oldal). Négy egyforma hosszúságú cső is behelyezhető a meglévő csőaljakra (csak 300 Compact, 1233).

A berendezés felállítása

A berendezés használata előtt olvassuk el a biztonsági információkról szóló nyomtatványt. Ha a készülék használatának bármilyen szempontjában bizonytalanok vagyunk, vegyük fel a kapcsolatot a RIDGID forgalmazójával, ahol megkapjuk a megfelelő információt. Ez a berendezés csövek és csavarok menetvágására, és választható RIDGID tartozékokkal csövek menetvágására és hornyolására alkalmas. Szigorúan javasolt, hogy a berendezést NE módosítsuk, és/vagy NE használjuk másra, mint amire a gyártók szánták, ideértve szerelvények hozzáadását vagy letörését, kender alkalmazását vagy egyéb készülékek működtetését. Tartsuk távol a gépet ajtóktól vagy átjáróktól, és győződjünk meg arról, hogy a működtetés helyéről a teljes munkaterület belátható. Korlátok segítségével tartjuk távol az embereket a forgó csőtől. Nedves vagy nyirkos környezetben ne használjuk a gépet. Ellenőrizzük, hogy a gép feszültsége megegyezik az áramforrásával. Mielőtt a berendezést áram alá helyezzük, győződjünk meg arról, hogy a lábkapcsoló megfelelően működik, és a kapcsoló "O" állásban van. Földelő csatlakozóval ellátott megfelelő dugót használunk, és győződjünk meg arról, hogy a dugaszoló aljzat hozzáférhető helyen van, a földtől 0,6-1,9 m-re. A lábkapcsoló teljes ellenőrzést biztosít a gép felett, mely csak akkor működik, ha a pedál le van nyomva. A saját biztonságunk érdekében győződjünk meg arról, hogy a lábkapcsoló szabadon működtethető, és úgy állítsuk, hogy minden vezérlés könnyedén elvégezhető legyen. Ha a cső a hátsó tokmánytól több mint 1 m-re kinyúlik, használjunk csőtámaszt. Nagyobb hosszúság esetén állítsunk oda egy csőtámaszt (lásd 1. ábra).

Üzemeltetés

A RIDGID menetvágó berendezéseket könnyű kezelhetőség jellemzi (lásd 2. ábra). A kapcsolóállások magyarázatát lásd a 13. ábrán.

FONTOS: A tokmány kézikerekének, a csőnek vagy a menetmetszőknek a megérintése előtt vegyük le a lábunkat a lábkapcsolóról és várjuk meg, míg a géptokmány nyugalmi állapotba kerül. Mielőtt bármilyen igazítást végeznénk, győződjünk meg arról, hogy a kapcsoló "O" állásban van.

- **Tokmány (a):** A kézikereket az óramutató járásával ellenkező irányba forgatva zárjuk a tokmányt. Ellenőrizzük, hogy a cső közepén helyezkedik el, és húzzuk meg a befogópórákat a kézikerek ismételt forgatásával. A RIDGID 535A modell automata tokmánnyal van felszerelve. Helyezzük a csövet a tokmányba. Kapcsoljunk előre menetbe és nyomjuk le a lábkapcsolót. Megtörténik a cső befogása és központosítása. Ha a cső nem lett központosítva, hátrakapcsolva lazítsuk ki a csövet, majd kapcsoljunk ismét Előre. **Ha a gép áram alá van helyezve, ne nyúljunk hozzá a tokmánypofákhoz. A pofák záródásakor összezúzódhat az ujjunk.**
- **Vágó (B):** Állítsuk a vágókereket a vágandó pontra, és toljuk a kereket a csőbe úgy, hogy a kart az óramutató járásával megegyező irányban forgatjuk (3. ábra), miközben forgatjuk a csövet.
- **Bővítőfúró (C):** A kézikereket nyomva bővítjük a csövet (4. ábra).

- **Menetvágó fej (D):** Szereljük fel a megfelelő menetmetszőket. Menetvágófej-készlet (lásd 5. ábra). A cső forgatása mellett, toljuk előre a szánt, hogy a menetmetszők érintkezésbe kerüljenek a csővel. Továbbra is nyomjuk a kézikereket, míg a menetmetszők akaszknak. A menet végén a menetvágófej automatikusan kinyílik.

Menetmetszők beszerelése a menetvágófejbe.

Teljesen nyissuk ki a menetvágófejet (lásd 6. ábra).

Megjegyzés: Győződjünk meg arról, hogy a kioldó kikapcsolódott (815A).

A menetvágófejen megadott számú menetmetszőket dugjuk a résekbe az A "vonalhöz illeszt" jelű (811A, 815A), vagy míg a (B) bűtyök beakad a menetmetszőbe (928). A bűtyköstárcsát forgatva igazítsuk össze a kívánt méretet a jelöléssel.

Menet mélységének és hosszának beállítása

Lásd 5., 7a. és 7b. ábrát.

Olajozó rendszer

A legjobb menetek érdekében lényeges a jó minőségű menetvágó folyadék, mely a menetmetsző maximális élettartamát is biztosítja. A gép működésének védelme érdekében kizárólag RIDGID menetvágó folyadék használata javasolt. A tartályban lévő olajszűrőt tartsuk tisztán.

Ha az olaj piszkos vagy szennyezett, cseréljük le. A RIDGID ásványi és szintetikus olaj vízzel mosható. A művelet elvégzése után a lehető leghamarabb kövessük a vízberendezések öblítésére vonatkozó helyi előírásokat. Ellenőrizzük az olajtartályt és töltjük fel olajjal, míg elfedi az olajszűrőt (lásd 8. ábra). Az olaj áramlását a szánon lévő vezérlőszeleppel szabályozhatjuk (lásd 9. ábra) (300-as modellnél nincs szabályozás).

Megjegyzés: Az 535 400 V-os modelljei olajáramlás szabályozóval rendelkeznek, mely hátramenet esetén, az olajat a menetvágófejre irányítja. (lásd 14. ábra).

Karbantartás

Olajtartók 6 havonta (lásd 10. ábra). Tisztítsuk meg a pofabetét fogait drótkéfével.

Ha a pofabetétek elkopnak, cseréljük ki a teljes készletet (lásd 11. ábra). 6 havonta ellenőrizzük a kefék kopását (lásd 12A. ábra) és ha 12 mm-nél rövidebbre koptak, cseréljük ki őket. Minden egyéb szervizelés és karbantartás ügyében vigyünk el a gépet egy RIDGID szakszervizbe.

FONTOS: Ez a berendezés vízzel mosható RIDGID ásványi menetvágó olajjal van ellátva, mely optimális meneteket biztosít és meghosszabbítja a menetmetsző élettartamát. Használat előtt ellenőrizzük a helyi előírásokat, melyek bizonyos készülékek esetén tilthatják az ásványi olaj termékek használatát.

*→ 1996

GR

300 Compact, 1233, 300, 535 Οδηγίες Λειτουργίας



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν χρησιμοποιήσετε αυτόν τον εξοπλισμό, διαβάστε προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες και το συνοδευτικό φυλλάδιο ασφαλείας. Αν έχετε οποιαδήποτε αμφιβολία σχετικά με τη χρήση αυτού του εργαλείου, επικοινωνήστε με τον διανομέα της **RIDGID** για διευκρινίσεις.

Πρέπει να έχετε κατανοήσει απόλυτα όλες τις οδηγίες και να τις τηρείτε πιστά, αλλιώς μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Ικανότητα σπειροτόμησης

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Σωλήνας	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Κοχλίας	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Ικανότητα κοπής

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Σωλήνας	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Κοχλίας	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Γλύφανση	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Στάθμη θορύβου	79,5 dBA	80 dBA	80 dBA	80 dBA
Βάρος	52 κιλά	56 κιλά	48/90 kg	110 κιλά
Μοτέρ	1,7 kW	1,7 kW	1,5 kW	1,5 kW

Διατίθεται είτε σε 230 V είτε σε 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)
Απαιτούμενες ασφάλειες 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 400V μόνο

Βάρος: 170 κιλά

Μοτέρ: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Στάνταρ εξοπλισμός

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400V
Φιλέρα 811A	-	-	x	x*
Φιλέρα 812A	-	-	-	-
Φιλέρα 815A	x	x	-	x*
Μαχαίρια				
1/2"-3/4", 1"-2" BSPT	x	x	x	x
Φιλέρα μοντέλο 928	-	x	-	-
Μαχαίρια 2 1/2"-3" BSPT HS	-	x	-	-
Ορυκτέλαιο κοπής				
σπειρωμάτων	5 λίτρα	5 λίτρα	5 λίτρα	5 λίτρα

*Προαιρετικά

εξαρτήματα

300 Compact, 1233:

Βάση με δίσκο αρ. μοντέλου 100

Τροχοφόρος βάση με ντουλάπι αρ. μοντέλου 200

Πτυσσόμενη βάση αρ. μοντέλου 250

Τσοκ σωληνομαστών 419 με σπείρωμα 2 1/2" ή 3" (ελάχ./μέγ. μήκος σωληνομαστού 8,2/19 εκ.)

Τσοκ σωληνομαστών 819 με σπείρωμα 1/2"-2"

300, 300A, 535: Βλ. τον κατάλογο RIDGID

Μεταφορά και χειρισμός

Σημείωση: Για την ανύψωση των μηχανημάτων απαιτούνται δύο άτομα. Σηκώστε το μηχάνημα από τις χειρολαβές που παρέχονται. Το μηχάνημα μπορεί να τοποθετηθεί σε πάγκο εργασίας ή να προσαρτηθεί σε μία από τις βάσεις RIDGID όπως φαίνεται στην εικόνα (βλ. σελίδα 2). Εναλλακτικά, μπορούν να τοποθετηθούν τέσσερις ισομήκεις σωλήνες στις υποδοχές που παρέχονται (300 Compact, μοντέλο 1233 μόνο).

Τοποθέτηση μηχανήματος

Διαβάστε το φυλλάδιο με τις πληροφορίες που αφορούν την ασφάλεια, πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα. Αν έχετε οποιαδήποτε αμφιβολία σχετικά με τη χρήση αυτού του μηχανήματος, επικοινωνήστε με τον τοπικό αντιπρόσωπο της RIDGID. Αυτό το μηχάνημα έχει σχεδιαστεί για τη σπειροτόμηση σωλήνων και κοχλίων και, σε συνδυασμό με τη χρήση προαιρετικών εξαρτημάτων της RIDGID, για τη σπειροτόμηση και αυλάκωση σωλήνων. Συνιστάται ρητά η ΑΠΟΦΥΓΗ τροποποίησης του μηχανήματος και/ή χρήσης του για οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή εκτός από αυτή για την οποία προορίζεται, συμπεριλαμβανομένης της συναρμολόγησης ή αποσυναρμολόγησης εξαρτημάτων, της τοποθέτησης παρεμβυσμάτων ή της ηλεκτρικής τροφοδοσίας άλλου εξοπλισμού. Τοποθετήστε το μηχάνημα μακριά από πόρτες ή διόδους και βεβαιωθείτε ότι ολόκληρη η περιοχή εργασίας είναι ορατή από τη θέση λειτουργίας. Χρησιμοποιήστε προστατευτικές μπάρες ώστε να μην πλησιάζουν άτομα στον περιστρεφόμενο σωλήνα. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα σε χώρους που υπάρχουν νερά ή υγρασία. Βεβαιωθείτε ότι η τάση του μηχανήματος είναι ίδια με την τάση τροφοδοσίας. Βεβαιωθείτε ότι ο ποδοδιακόπτης του μηχανήματος λειτουργεί κανονικά και ότι ο διακόπτης λειτουργίας του μηχανήματος βρίσκεται στη θέση "Ο" πριν συνδέσετε το μηχάνημα στην τροφοδοσία ισχύος. Χρησιμοποιήστε κατάλληλο φως με γείωση και βεβαιωθείτε ότι η πρίζα βρίσκεται σε προσβάσιμη θέση και σε απόσταση μεταξύ 0,6 και 1,9 μέτρα από το έδαφος. Με τον ποδοδιακόπτη μπορείτε να ελέγχετε πλήρως το μηχάνημα το οποίο λειτουργεί μόνο όταν πατηθεί το πεντάλ του ποδοδιακόπτη. Για τη δική σας ασφάλεια, βεβαιωθείτε ότι ο ποδοδιακόπτης λειτουργεί ανεμπόδιστα και τοποθετήστε τον σε θέση τέτοια ώστε να μην σας εμποδίζει να φθάσετε εύκολα όλα τα χειριστήρια. Αν ο σωλήνας που πρόκειται να κόψετε προεξέχει περισσότερο από 1 μέτρο από το πίσω τσοκ, χρησιμοποιήστε βάση σωλήνα. Για σωλήνες μεγαλύτερου μήκους, χρησιμοποιήστε περισσότερες βάσεις σωλήνων (βλ. εικ. 1).

Λειτουργία

Τα μηχανήματα σπειροτόμησης της RIDGID έχουν σχεδιαστεί ώστε να είναι εύχρηστα (βλ. εικ. 2). Για λεπτομέρειες σχετικά με τις θέσεις του διακόπτη βλ. εικόνα 13.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Απελευθερώστε τον ποδοδιακόπτη και αφήστε το τσοκ του μηχανήματος να έρθει σε κατάσταση ηρεμίας πριν αγγίξετε το χειροστρόφαλο του τσοκ, το σωλήνα ή τα μαχαίρια. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης λειτουργίας του μηχανήματος είναι στη θέση "Ο" πριν κάνετε οποιοδήποτε ρυθμίσεις.

- **Τσοκ (Α):** Κλείστε το τσοκ περιστρέφοντας το χειροστρόφαλο αριστερό-στροφα. Ελέγξτε εάν ο σωλήνας έχει κεντραριστεί και σφίξτε τις σιαγόνες περιστρέφοντας επανειλημμένα το χειροστρόφαλο. Το μοντέλο 535A RIDGID είναι εξοπλισμένο με αυτόματο τσοκ. Τοποθετήστε το σωλήνα στο τσοκ, γυρίστε το διακόπτη στη θέση προώθησης και πατήστε τον ποδοδιακόπτη. Ο σωλήνας θα ασφαλίσει και θα κεντραριστεί. Εάν ο σωλήνας δεν έχει κεντραριστεί, γυρίστε το διακόπτη στη θέση απόσυρ-

σης για να απελευθερωθεί ο σωλήνας και ξαναγυρίστε τον στη θέση προώθησης.

Μην πλησιάζετε τα χέρια σας στις σιαγόνες του τσοκ όταν το μηχανήμα είναι συνδεδεμένο στην τροφοδοσία ισχύος. Οι σιαγόνες μπορεί να κλείσουν και να συνθλίψουν τα δάχτυλά σας.

- **Κόφτης (B):** Ρυθμίστε τον τροχίσκο κοπής στο σημείο που πρόκειται να κοπεί και προωθήστε τον τροχίσκο μέσα στο σωλήνα περιστρέφοντας τη λαβή δεξιόστροφα (εικ. 3) ενόσω περιστρέφεται το σωλήνα.
- **Αλεζουάρ (Γ):** Διευρύνετε το σωλήνα πιέζοντας το χειροστρόφαλο (εικ. 4).
- **Φιλιέρα (Δ):** Τοποθετήστε κατάλληλα μαχαίρια. Ρυθμίστε τη φιλιέρα (βλ. εικ. 5). Ενόσω περιστρέφεται ο σωλήνας, προωθήστε την κινητή βάση τόσο ώστε τα μαχαίρια να έρθουν σε επαφή με το σωλήνα. Συνεχίστε να ασκείτε πίεση στο χειροστρόφαλο έως ότου τα μαχαίρια εμπλακούν. Η φιλιέρα θα ανοίξει αυτόματα φθάνοντας στο τέλος του σπειρώματος.

Τοποθέτηση μαχαιριών σε φιλιέρα.

Ανοίξτε εντελώς τη φιλιέρα (βλ. εικ. 6).

Σημείωση: Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης είναι απενεργοποιημένος (815A). Εισαγάγετε τα μαχαίρια, με τον ίδιο αριθμό που αναγράφεται πάνω στη φιλιέρα, στις εγκοπές μέχρι το σημάδι Α "εισαγάγετε μέχρι τη γραμμή" (811A, 815A) ή μέχρι το άγκιστρο (B) να πιάσει το μαχαίρι (928). Περιστρέψτε το έκκεντρο ώστε το απαιτούμενο μέγεθος να έρθει στην ίδια ευθεία με το σημάδι.

Ρύθμιση του βάθους και του μήκους του σπειρώματος

Βλ. εικ. 5, 7α και 7β.

Σύστημα λίπανσης

Η χρήση υγρού κοπής σπειρωμάτων υψηλής ποιότητας είναι σημαντική για την επίτευξη βέλτιστων σπειρωμάτων και τη μεγιστοποίηση διάρκειας ζωής των μαχαιριών. Συνιστάται η χρήση μόνο υγρού κοπής σπειρωμάτων της RIDGID για την προστασία της λειτουργίας του μηχανήματος. Διατηρείτε καθαρό το φίλτρο λαδιού του κάρτερ.

Αλλάζετε το λάδι όταν ρυπανθεί ή μολυνθεί. Τόσο το ορυκτό όσο και το συνθετικό λάδι της RIDGID ξεπλένονται με νερό. Τηρείτε τους κατά τόπους κανονισμούς όσον αφορά το πλύσιμο με νερό των εγκαταστάσεων αμέσως μετά την ολοκλήρωση της εργασίας. Ελέγχετε το κάρτερ λαδιού και προσθέτετε λάδι μέχρι να καλυφθεί το φίλτρο (βλ. εικ. 8). Η ροή του λαδιού μπορεί να ρυθμιστεί από τη βαλβίδα ελέγχου που βρίσκεται στην κινητή βάση (βλ. εικ. 9). (Δεν απαιτείται ρύθμιση για το μοντέλο 300).

Σημείωση: Τα μοντέλα 535 των 400 V διαθέτουν έλεγχο ροής λαδιού ώστε να κατευθύνεται το λάδι απευθείας στη φιλιέρα κατά τη λειτουργία του μηχανήματος στη θέση απόσυρσης (βλ. εικ. 14).

Συντήρηση

Λαδώνετε τα έδρανα κάθε 6 μήνες (βλ. εικ. 10). Καθαρίζετε τα δόντια στα τακάκια των σιαγόνων με συρμάτινη βούρτσα.

Αντικαταστήστε ολόκληρο το σετ των τακακίων, εάν έχουν φθαρεί (βλ. σελ. 11). Ελέγχετε τις ψήκτρες για φθορά κάθε 6 μήνες (βλ. εικ. 12A) και αντικαταστήστε τις εάν έχουν φθαρεί λιγότερο από 12 χλστ. Για κάθε άλλη εργασία σέρβις και συντήρησης, απευθυνθείτε σε εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις της RIDGID.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Το παρόν μηχανήμα είναι εξοπλισμένο με ορυκτέλαιο κοπής σπειρωμάτων της RIDGID που ξεπλένεται με νερό, σχεδιασμένο ώστε να εξασφαλίζει βέλτιστα σπειρώματα και να συμβάλλει στη μεγιστοποίηση της διάρκειας ζωής των μαχαιριών. Πριν το χρησιμοποιήσετε, ελέγξτε τους τοπικούς κανονισμούς, που ενδέχεται να απαγορεύουν τη χρήση ορυκτέλαιων σε συγκεκριμένες εγκαταστάσεις.

* → 1996

RU

300 Compact, 1233, 300, 535

Инструкция по эксплуатации



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прежде чем использовать оборудование, внимательно прочтите эту инструкцию и сопроводительный буклет по технике безопасности. В случае неясности по какому-либо аспекту использования настоящего оборудования обратиться к дистрибьютору компании **RIDGID** для получения более подробной информации.

Непонимание и несоблюдение всех инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЬ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр нарезаемой резьбы

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 B
Труба	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Болт	3/8"-2"	3/8"-2"	1/4"-2" (M52)	1/4"-2" (M52)

Возможности отрезания

Труба	1/8"-2"	1/8"-3"	1/8"-2"	1/8"-2"
Болт	3/8"-1"	3/8"-1"	1/4"-1"	1/4"-1"
Развертывание отверстий	1/4"-2"	1/4"-3"	1/4"-2"	1/4"-2"
Уровень шума	79,5 дБА	80 дБА	80 дБА	80 дБА
Вес	52 кг	56 кг	48/90 кг	110 кг
Электродвигатель	1,7 кВт	1,7 кВт	1,5 кВт	1,5 кВт

Выпускается на напряжение 230 В или 110 В - 50/60 Гц (535: 400 В)
Необходимые предохранители 10 А (230 В), 20 А (115 В)

* только для 535 на 400 В

Вес: 170 кг

Электродвигатель: 400 В, 3 фазы, 50 Гц, 1,35/1,7 кВт, 35/70 об/мин

Стандартные принадлежности

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 B
Резьбонарезная головка 811A	-	-	x	x*
Резьбонарезная головка 812A	-	-	-	-
Резьбонарезная головка 815A	x	x	-	x*
Резьбонарезные гребенки 1/2"-3/4", 1"-2" BSPT	x	x	x	x
Резьбонарезная головка 928	-	x	-	-

	300 Compact	1233	300/300A	535 535 400 B
--	----------------	------	----------	------------------

Резьбонарезные гребенки
HS 2 1/2"-3" BSPT
Минеральное масло для
нарезания резьбы

-	x	-	-
5 л	5 л	5 л	5 л

**Дополнительно*

Принадлежности

300 Compact, 1233:

- 100 - подставка на ножках с лотком
- 200 - подставка в виде шкафа на колесиках
- 250 - складная подставка
- 419 - зажимной патрон для патрубков 2 1/2" или 3" (мин./макс. длина патрубка 8,2/19 см)
- 819 - патрон для изготовления бочат 1/2"-2"

300, 300A, 535: См. каталог компании RIDGID

Транспортировка и погрузо-разгрузочные работы

Примечание: Для подъема станка требуются два человека. Подъем станка следует осуществлять с использованием имеющихся поручней. Станок можно установить на верстаке или прикрепить к одной из показанных на рисунках стоек RIDGID (см. стр. 2). Иным образом в имеющиеся гнезда можно вставить четыре отрезка трубы одинаковой длины (только 300 Compact, 1233).

Подготовка станка к работе

Прежде чем начать пользоваться станком, следует прочесть листок с информацией о технике безопасности. В случае неясности по какому-либо аспекту использования настоящего оборудования обратиться к дистрибьютору компании RIDGID. Станок предназначен на нарезания резьбы на трубах и болтах, он оборудован дополнительными принадлежностями RIDGID, обеспечивающими нарезание резьбы и создание канавок на трубе. Компания RIDGID настоятельно рекомендует не вносить НИКАКИХ изменений в конструкцию станка и не применять станок для нецелевых задач, в том числе для соединения или разъединения муфт, нанесения льна или приведения во вращение другого оборудования. Установить станок вдали от дверей или проходов и проверить, что вся рабочая зона просматривается из рабочего положения. Использовать ограждения, чтобы не подпускать людей близко к вращающейся трубе. Запрещается использовать станок в условиях сырости или влажности. Проверить, что напряжение питания станка соответствует напряжению источника электропитания. До подсоединения к источнику электропитания проверить, что pedalный переключатель функционирует правильно, а выключатель установлен в положение "О". Использовать надлежащую вилку с заземляющим контактом и убедиться, что розетка доступна и находится на расстоянии 0,6 - 1,9 м от заземления. Pedальный переключатель обеспечивает полное управление станком, который работает только при нажатой педали. Для обеспечения безопасности проверить, что pedalный переключатель работает свободно, и установить его так, чтобы можно было легко достать все органы управления станка. Использовать опору для трубы, если труба выступает из заднего зажимного патрона более чем на 1 м. Для труб большей длины следует устанавливать дополнительные опоры (см. рис. 1).

Функционирование

Станки RIDGID для нарезания резьбы предназначены для упрощения этой процедуры (см. рис. 2). Пояснения о положениях выключателя см. на рис. 13.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Снять ногу с pedalного переключателя и дождаться остановки зажимного патрона станка, только после этого

можно касаться маховичка зажимного патрона, трубы или резьбонарезных гребенок. Перед выполнением каких-либо регулировок убедиться, что выключатель находится в положении "О".

- **Зажимной патрон (А):** Зажать зажимной патрон поворотом маховичка в направлении против часовой стрелки. Проверить отцентрированное положение трубы и затянуть зажимные губки, еще несколько раз повернув маховичок. Станок RIDGID 535A оборудована автоматическим зажимным патроном. Поместить трубу в зажимной патрон, установить переключатель в направлении "вперед" и нажать pedalный переключатель. Будет осуществлен захват и центрирование трубы. Если труба не отцентрирована, установить переключатель в направлении "назад", чтобы освободить трубу, и вновь установить переключатель в направлении "вперед".

При подключении станка к источнику электропитания держать руки в стороне от губок зажимного патрона. Сжимающиеся губки могут раздробить пальцы.

- **Труборез (В):** Установить режущий ролик трубореза в точке резания и подать ролик к трубе, поворачивая рукоятку по часовой стрелке (рис. 3) во время вращения трубы.

- **Зенковка (С):** Развертывание отверстия трубы осуществляется прикладыванием усилия к маховичку (рис. 4).

- **Резьбонарезная головка (D):** Установить надлежащие резьбонарезные гребенки. Отрегулировать резьбонарезную головку (см. рис. 5). Во время вращения трубы подать каретку, чтобы привести резьбонарезные гребенки в соприкосновение с трубой. Продолжать оказывать усилие на маховичок, пока резьбонарезные гребенки не войдет в зацепление с трубой. По окончании нарезания резьбы резьбонарезная головка откроется автоматически.

Установка гребенок в резьбонарезную головку.

Полностью открыть резьбонарезную головку (см. рис. 6).

Примечание: Убедиться, что спусковой рычаг разъединен (815A). Вставить резьбонарезную гребенку с номером, который указан на резьбонарезной головке, в гнездо с отметкой "А" (811A, 815A) или до момента, когда стопор (В) войдет в зацепление с резьбонарезной гребенкой (928). Повернуть кулачок так, чтобы совместить требуемый размер с отметкой.

Регулировка глубины и длины нарезаемой резьбы

См. рис. 5, 7a и 7b.

Система смазки

Для наилучшего нарезания резьбы и для обеспечения максимального срока службы резьбонарезных гребенок требуется использовать высококачественную жидкость для нарезания резьбы. Компания RIDGID рекомендует использовать фирменную жидкость для нарезания резьбы с целью предохранения поломок станка. Сетчатый масляный фильтр в бачке следует содержать в чистоте.

Загрязненное или засоренное масло подлежит замене. Минеральное и синтетическое масло RIDGID смывается водой. Следует соблюдать местные нормы и правила в отношении промывания водой установок после завершения рабочих операций. Проверить масляный бачок и долить масло, чтобы его уровень был выше сетчатого фильтра (см. рис. 8). Поток масла можно отрегулировать регулирующим клапаном на каретке (см. рис. 9), (на станке модели 300 регулировка отсутствует).

Примечание: Станки модели 535 на напряжение 400 вольт имеют регулятор потока масла для его подачи на резьбонарезную головку при работе в обратном направлении (см. рис. 14).

Техническое обслуживание

Подшипники следует смазывать раз в полгода (см. рис. 10). Вставные зубья зажимных губок следует очищать проволочной щеткой.

Изношенные вставные зубья следует заменять в полном комплекте (см. рис. 11). Износ щеток необходимо проверять раз в полгода (см. рис. 12A), замену щеток следует осуществлять, если они изношены до высоты менее 12 мм. Все остальные операции сервиса и технического обслуживания станка следует проводить в уполномоченном сервисном центре компании RIDGID.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ. Этот станок поставляется вместе со смываемым водой минеральным маслом для нарезания резьбы RIDGID, которое предназначено для нарезания качественной резьбы и увеличения срока службы резьбонарезных гребенок. Перед началом эксплуатации следует ознакомиться с местными нормами и правилами, которые могут запрещать использование минеральных масел на некоторых установках.

*→ 1996



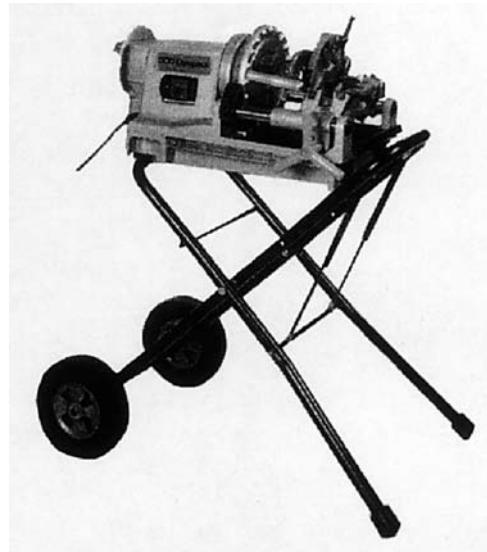
No. 100 (535 → 1996)



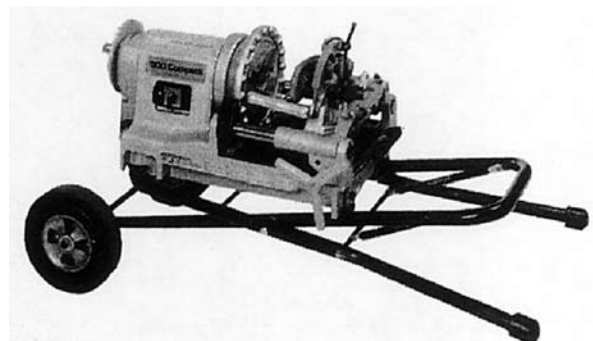
No. 1206



No. 200A



No. 205



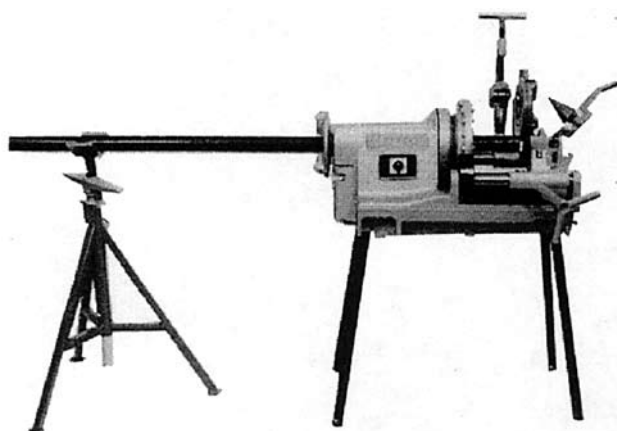


Fig. 1

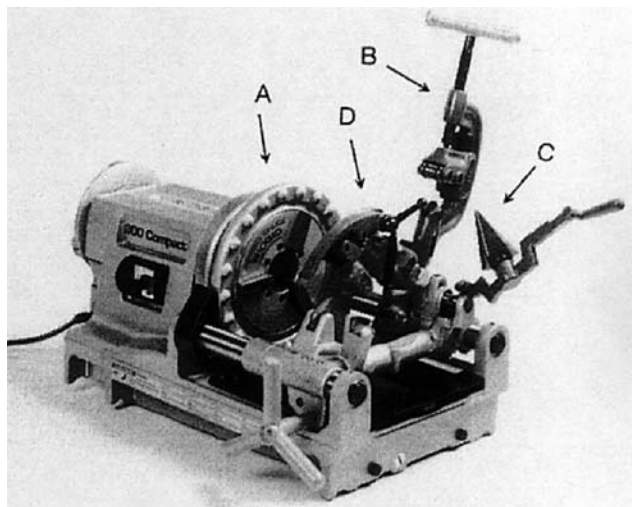


Fig. 2

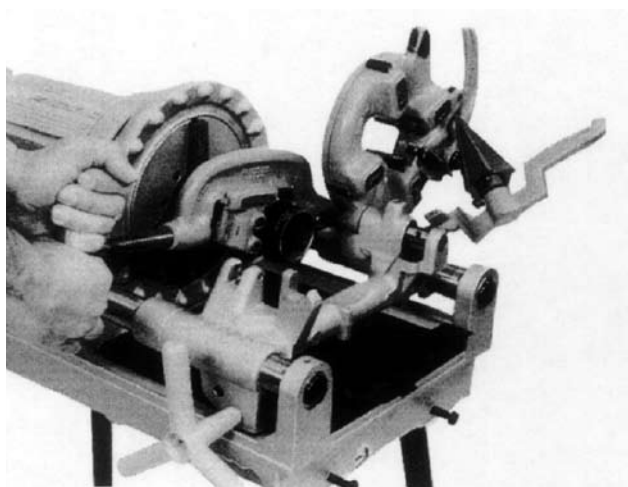


Fig. 3

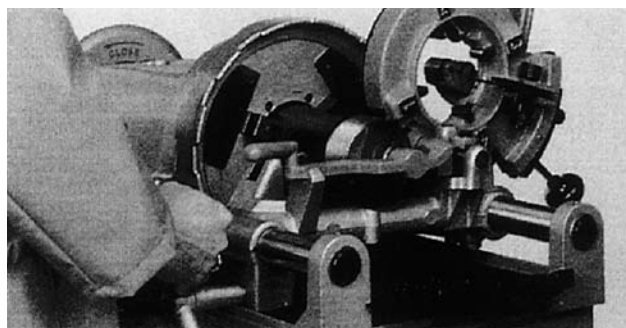


Fig. 4

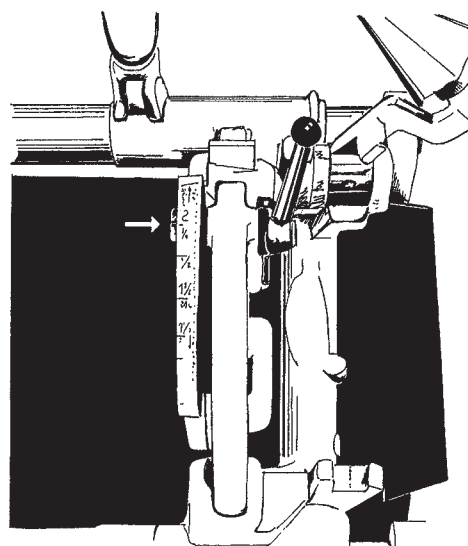
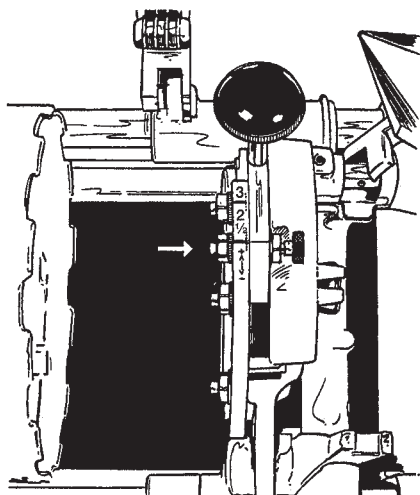


Fig. 5

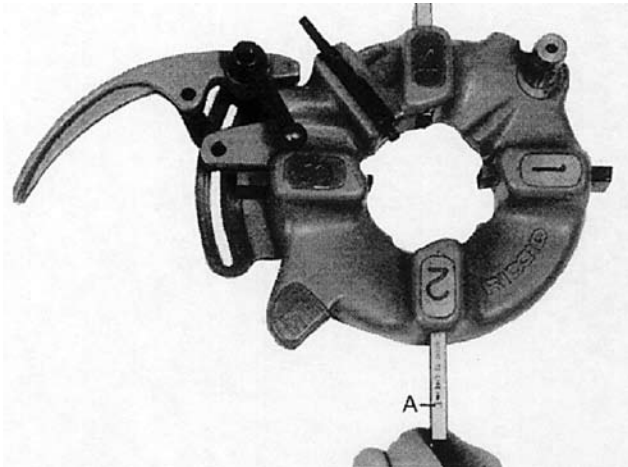


Fig. 6

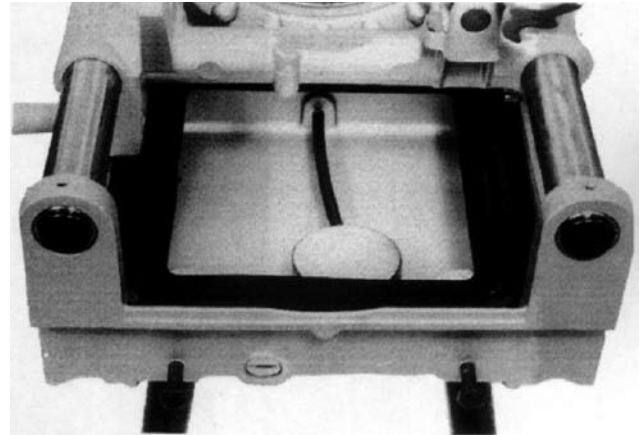


Fig. 8

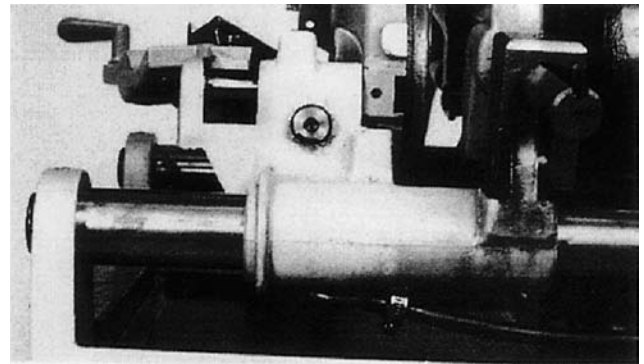
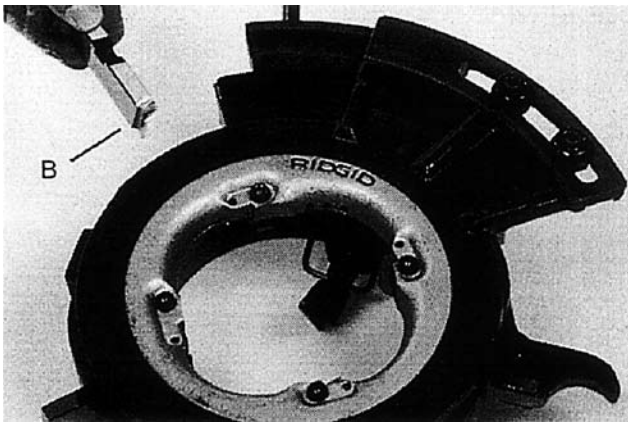


Fig. 7a

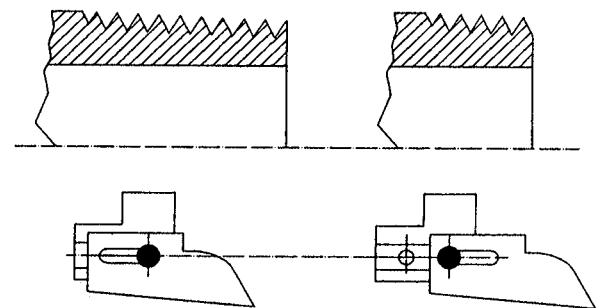


Fig. 7b



Fig. 10

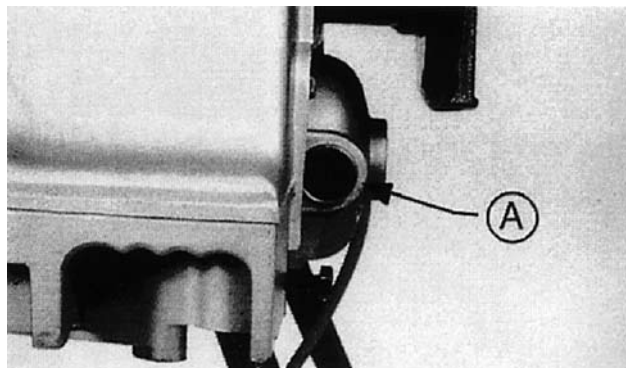


Fig. 12

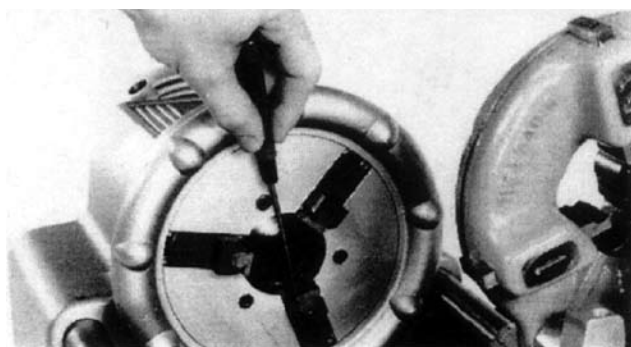
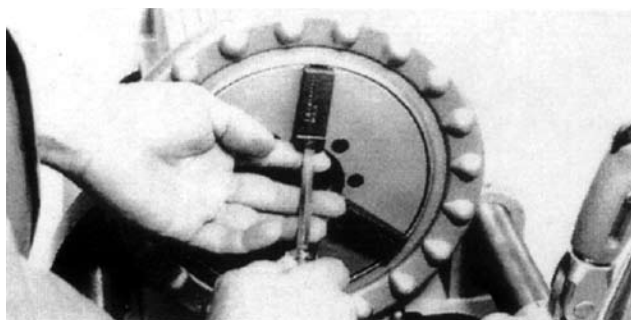
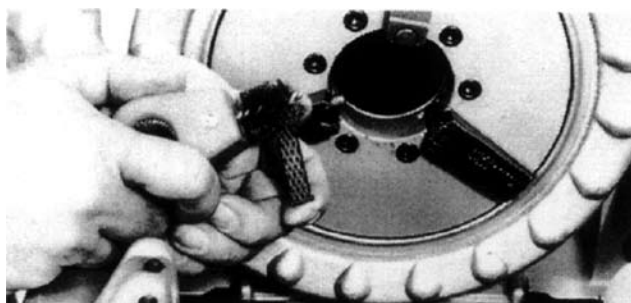


Fig. 11

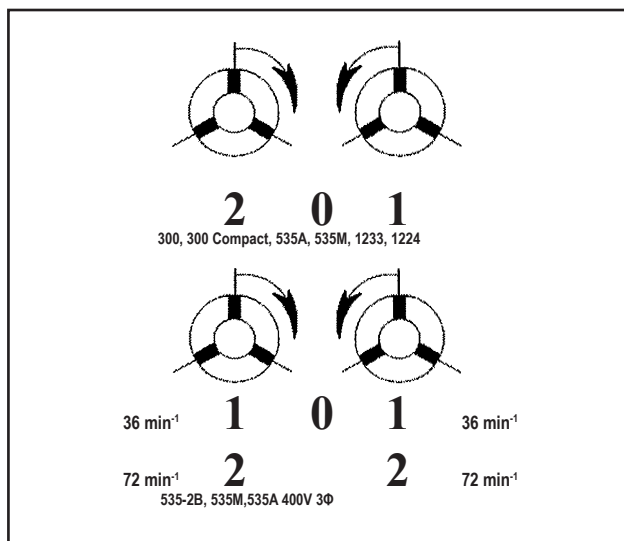
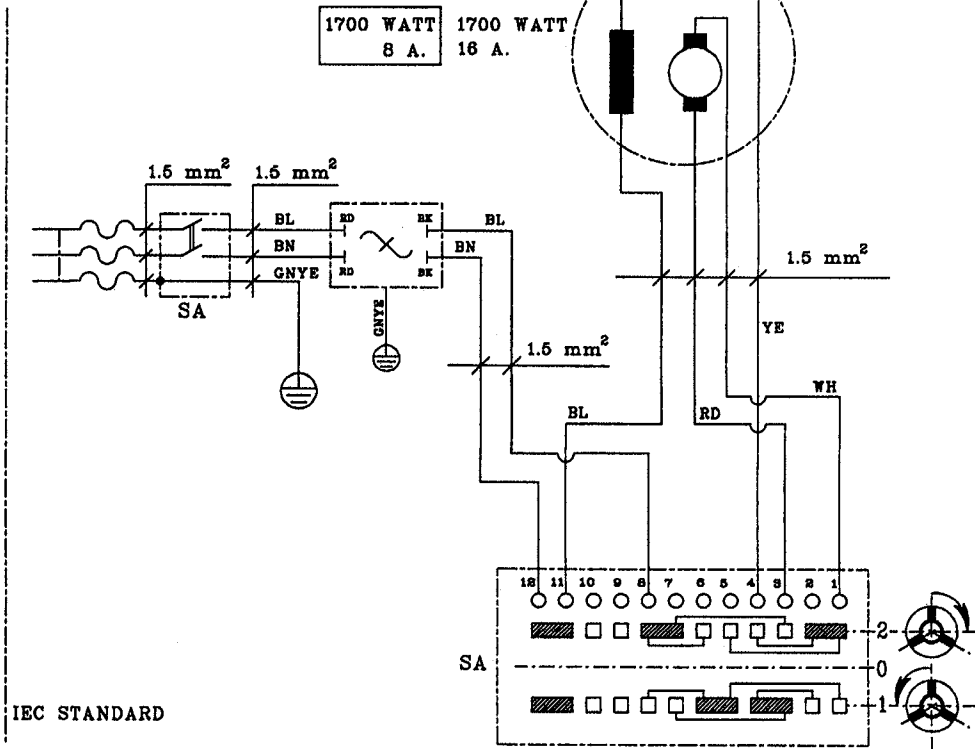


Fig. 13

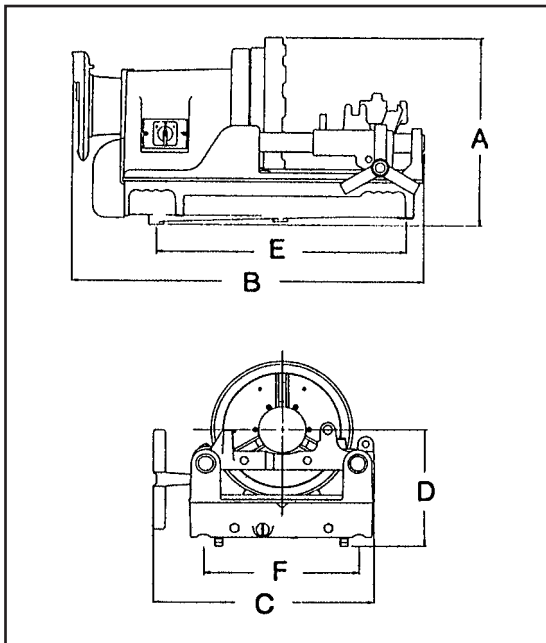


Fig. 14

230 V.	115 V.
50 Hz.	50 Hz.
15 A.	20 A.



IEC	(D)	(F)	(I)	(NL)	(E)	(P)	(S)	(DK)	(SF)
BL	Blau	Bleu	Blu	Blauw	Azul	Azul	Bla	Bla	Sininen
BN	Braun	Brun	Marone	Bruin	Marron	Castanho	Brun	Brun	Ruskea
GN/YE	Beib/Grün	Jaune/Vert	Giallo/Verde	Geel/Groen	Amarillo-Verde	Amarelo-Verde	Gul-Grön	Gul-/Grøn	Kelta/Vihreä
RD	Rot	Rouge	Rosso	Rood	Roso	Vermelho	Röd	Rød	Punainen
WH	Weiss	Blanc	Bianco	Wit	Blance	Branco	Vit	Hvid	Valkoinen
YE	Gelb	Jaune	Giallo	Geel	Amarillo	Amarelo	Gul	Gul	Keltainen
BK	Schwartz	Noir	Nero	Zwart	Negro	Negro	Svart	Sort	Musta



	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm
300	340	500	400	200	(Use 1206)	
300 Compact	375	718	441	238	498	311
535	370	1040	530	250	990	340*
1233	380	704	441	238	498	311

*1996 onwards



Ridge Tool Europe
Research Park Haasrode, Interleuvenlaan 50, 3001 Leuven
Belgium
Phone.: + 32 (0)16 380 280
Fax: + 32 (0)16 380 381
www.ridgid.eu

