

Руководство по эксплуатации

Силовой привод № 300



⚠ ВНИМАНИЕ!

Внимательно прочтите руководство до использования инструмента. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

Содержание

Бланк для записи серийного номера станка	1
Общая информация по безопасности	
Безопасность рабочей зоны.....	2
Электробезопасность	2
Личная безопасность	2
Использование и уход за станком.....	3
Текущий ремонт	3
Особая информация по безопасности	
Педальный выключатель	3
Станок	3
Описание и характеристики, стандартное оборудование	
Описание	4
Характеристики.....	4
Сборка станка	
Установка на опору № 1206	5
Установка суппорта № 311А и инструментов	5
Проверка станка	6
Подготовка станка и рабочей зоны	7
Рабочие инструкции по использованию ручного инструмента	
Установка труб в силовой привод.....	8
Резание труб ручным труборезом	8
Расширение труб ручной зенковкой	9
Нарезание резьбы на трубы ручной резьбонарезной головкой	9
Извлечение труб из силового привода	10
Рабочие инструкции по использованию инструментов силового привода, установленных на суппорт	
Резание трубы труборезом № 360.....	11
Расширение трубы зенковкой № 341	11
Нарезание резьбы с помощью быстрооткрывающейся или самооткрывающейся резьбонарезной головки	12
Установка гребенок в быстрооткрывающуюся резьбонарезную головку (правая и левая резьбы)	13
Установка гребенок в самооткрывающуюся резьбонарезную головку (правая резьба)	14
Проверка длины резьбы.....	14
Инструкции по эксплуатации резьбонарезных головок с зубчатой передачей	
Установка головок № 141 и 161 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)	16
Нарезание резьбы с помощью головок № 141 и 161 с зубчатой передачей (метод глухого соединения).....	17
Установка резьбонарезных головок № 141 и 161 с зубчатой передачей с помощью универсального ведущего вала № 840А	18
Нарезание резьбы с помощью резьбонарезных головок № 141 и 161 с ЗП с использованием универсального ведущего вала № 840А	19
Патрон № 819 для патрубков	
Процедуры нарезания резьбы на патрубки	19
Принадлежности	20
Инструкции по обслуживанию	
Замена губок кулачков.....	21
Смазывание	21
Замена щетки двигателя	21
Замена двигателя	21
Хранение станка	21
Обслуживание и ремонт	21
Монтажная диаграмма	22
Монтажная схема	23

Силовой привод № 300



Модель 300 включает в себя опору, суппорт для нарезания резьбы, полку для инструментов и смазчик

RIDGID[®]

Силовой привод № 300

Впишите серийный номер ниже и запомните серийный номер станка, указанный на паспортной табличке.

Серийный номер

--	--

Общая информация по безопасности

ВНИМАНИЕ! Прочтите и поймите все инструкции. Несоблюдение инструкций, перечисленных ниже, может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

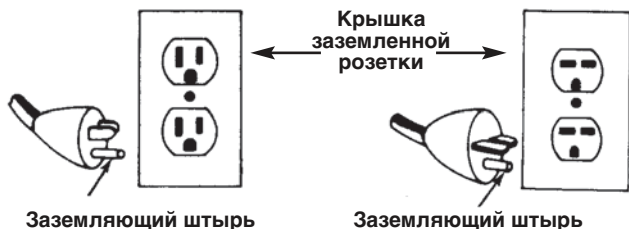
СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!

Безопасность рабочей зоны

- Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной. Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- Не работайте с силовыми инструментами во взрывоопасной атмосфере, например, при наличии горючих жидкостей, газов или пыли. Инструменты создают искры, которые могут воспламенить пыль или газ.
- Наблюдатели, дети и посетители не должны приближаться к инструменту во время его работы. Вы можете отвлечься, что может привести к потере управления.
- Пол должен быть сухим, на нем должны отсутствовать скользкие материалы, такие как масло. Скользкий пол способствует возникновению несчастных случаев.
- Установите защитные приспособления, если заготовка выходит за габариты станка. Защитные приспособления, обеспечивающие как минимум 1 (один) м свободного пространства вокруг заготовки, снижают риск затягивания в станок.

Электробезопасность

- Заземленные инструменты должны быть подключены к розетке, установлены должным образом и заземлены в соответствии со всеми правилами и предписаниями. Никогда не удаляйте заземляющий штырь и не модифицируйте вилку никоим образом. Не используйте вилки-переходники. Если вы не уверены, что розетка заземлена должным образом, проведите проверку вместе с квалифицированным электриком. Если в инструменте происходит электрический сбой или поломка, заземление обеспечит отведение тока от оператора по пути с низким сопротивлением.



- Не прикасайтесь к заземленным поверхностям. Когда ваше тело заземлено, риск поражения током возрастает.
- Не допускайте воздействия влаги или дождя на электрические инструменты. При попадании воды в инструмент повышается риск поражения током.

- Бережно обращайтесь со шнуром. Никогда не выдергивайте вилку из розетки, потянув за шнур, и не переносите инструменты за шнур. Шнур должен находиться вдали от источников тепла, масла, острых кромок или движущихся деталей. При повреждении шнура сразу же замените его. Поврежденные шнуры увеличивают риск поражения током.
- При работе с силовым инструментом вне помещения, используйте удлинитель с маркировкой “W-A” или “W”. Эти шнуры предназначены для использования вне помещений и снижают риск поражения током.
- Используйте только трехпроводные удлинители с заземляющими вилками, оснащенными тремя штырями, и подходящие трехполюсные розетки. При использовании других шнуров инструмент не будет заземлен, что увеличит риск поражения током.
- Используйте подходящие удлинители. (См. таблицу.) Недостаточная длина шнура приведет к чрезмерному падению напряжения и потере энергии.

Минимальный калибр удлинителя			
По паспорту A	Общая длина (в футах, 1 фут = 0,3 м)		
	0 – 25	26 – 50	51 – 100
0 – 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 – 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 – 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 – 16	14 AWG	12 AWG	НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

- Все электрические соединения должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к инструменту или вилкам мокрыми руками. Это снижает риск поражения током.

Личная безопасность

- Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с силовым инструментом. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Секундная невнимательность при работе с силовыми инструментами может привести к серьезным травмам.
- Носите подходящую одежду. Не носите свободную одежду или украшения. Прячьте длинные волосы. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от станка. Свободную одежду, украшения или длинные волосы может затянуть в движущиеся детали.
- Не допускайте случайного запуска. Выключатель должен находиться в положении OFF до включения в сеть. Уберите палец с выключателя при переносе инструмента, не включайте инструмент в сеть, если выключатель находится в положении ON – это способствует возникновению несчастных случаев.
- Извлекайте регулировочные ключи перед включением инструмента. Гаечный ключ, присоединенный к вращающейся детали, может привести к травмам персонала.
- Не тянитесь через станок. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс. Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в непредвиденных ситуациях.

- **Используйте средства защиты. Всегда носите средства защиты глаз.** В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

Использование и уход за инструментом

- **Не используйте станок, если выключатель не включает и не выключает станок.** Любой инструмент с неработающим выключателем подлежит ремонту.
- **Извлеките вилку из розетки перед регулировкой, заменой принадлежностей или хранением инструмента.** Такие профилактические меры снижают риск случайного запуска инструмента.
- **Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном для детей и неквалифицированного персонала.** Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.
- **Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, что детали находятся в целостности, а также проверьте отсутствие обстоятельств, которые могут повлиять на работу инструмента.** При наличии повреждений выполните ремонт инструмента перед использованием. Большинство несчастных случаев происходит вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- **Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы для инструмента.** Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании вместе с другим инструментом.
- **Ручки должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки.** Это улучшает управляемость инструмента

Текущий ремонт

- **Текущий ремонт станка должен проводить только квалифицированный ремонтный персонал.** Текущий ремонт или обслуживание, выполняемые неквалифицированным персоналом, могут привести к травмам.
- **При текущем ремонте инструмента используйте только оригинальные запчасти.** Следуйте инструкциям в разделе "Обслуживание" данного руководства. Использование неоригинальных деталей или несоблюдение инструкций по обслуживанию может создать угрозу удара током или травмы.

Особая информация по безопасности

▲ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочтите руководство оператора перед использованием данного силового привода № 300. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

При наличии вопросов позвоните в отдел технической поддержки компании Ridge Tool: (800) 519-3456.

▲ ВНИМАНИЕ Педальный выключатель

Использование силового привода или станка без педального выключателя увеличивает риск получения серьезных травм. Педальный выключатель усиливает контроль за станком, позволяя вам выключить двигатель, убрав ногу с педали. Если в станок затянуло одежду, она будет наматываться и тянуть вас за собой. Поскольку у станка большой крутящий момент, одежда может обмотаться вокруг вашей руки или других частей тела настолько сильно, что может сломать или раздробить кости.

Станок

- **Силовой привод предназначен для нарезания резьбы и отрезания труб или болтов и для питания желобонакаточного оборудования RIDGID.** Следуйте инструкциям по правильному использованию данного станка. **Не используйте его не по назначению, например, для сверления отверстий или вращения лебедок.** Использование не по назначению или модификация данного станка для других целей может увеличить риск получения серьезных травм.
- **Закрепите станок на верстаке или опоре. Установите опоры для длинных тяжелых труб.** Так вы можете избежать опрокидывания.
- **Не работайте за станком в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу.** Одежда может попасть в станок или трубу, приводя к затягиванию и тяжелым травмам.
- **При работе за станком находитесь со стороны переключателя REV/OFF/FOR.** Так вам не придется тянуться через станок.
- **Не работайте за станком, если педальный выключатель сломан или отсутствует.** Педальный выключатель предотвращает серьезные травмы.
- **Не подносите руки к вращающимся трубам и фитингам. Остановите станок перед очисткой трубных резьб или навинчиванием фитингов. Не прикасайтесь к трубе или патронам станка до его полной остановки.** Это позволит избежать затягивания и серьезных травм.
- **Не используйте станок для создания или разрушения фитингов.** Станок не предназначен для таких операций, они могут привести к серьезной травме.
- **Затяните маховик патрона и сцепите заднее центрирующее устройство с трубой перед включением станка.** Это помогает избежать колебаний трубы.
- **Крышки должны быть на своих местах. Не используйте станок, если крышки отсутствуют.** Незащищенные движущиеся части могут привести к затягиванию и тяжелым травмам.
- **Заблокируйте педальный выключатель, если станок не используется (рисунок 1).** Это позволяет избежать случайного запуска.

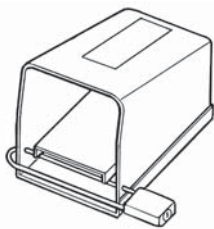


Рисунок 1 – Заблокированный педальный выключатель

Описание, характеристики и стандартное оборудование

Описание

Силовой привод RIDGID № 300 представляет собой станок с приводом от электродвигателя, который центрирует и зажимает в патроне трубы, патрубки и стержни (сортовой прокат) и вращает их во время выполнения операций нарезания резьбы, резания и расширения. Направление вращения вперед (по часовой стрелке) или назад (против часовой стрелки) можно выбрать с помощью переключателя FOR/OFF/REV, а педальный выключатель обеспечивает включение и выключение двигателя.

Операции нарезания резьбы, резания и развертывания могут выполняться с помощью обычных ручных инструментов или инструментов, предназначенных для установки на силовой привод. Ручная система смазывания предназначена для подачи масла для нарезания резьбы на заготовку во время операций нарезания резьбы. Резьбонарезные головки с зубчатой передачей могут использоваться вместе с силовым приводом для нарезания резьбы на трубы с большим диаметром.

Силовой привод RIDGID № 300 также можно использовать в качестве источника питания для желобонакаточного оборудования. Желобонакаточное оборудование, прикрепляемое к опорным рычагам силового привода, накатывает желобки на трубы различного размера и из различных материалов.

ВНИМАНИЕ! Свяжитесь с дистрибьютором RIDGID или изучите каталог RIDGID для уточнения характеристик желобонакаточного оборудования.

Характеристики

Нарезание резьбы	Трубы 1/8 – 2 Болты – 1/4 – 2
	Головки с ЗП: Трубы 2 1/2 – 6
Патрон	Быстрозажимной патрон со сменными губками кулачков
Заднее центрирующее устройство	Управляется кулачком, вращается вместе с патроном
Рабочая скорость	38 или 57 об/мин

Двигатель:

Тип	Универсальный
Мощность	1/2 л.с.

Напряжение.....120 В, 1 фаза, пер. ток 25-60 Гц (230 В по запросу)

Ток.....15 А (36 об/мин)
18 А (57 об/мин)

УправлениеПереключатель FOR/OFF/REV и педальный выключатель

Масса35 кг

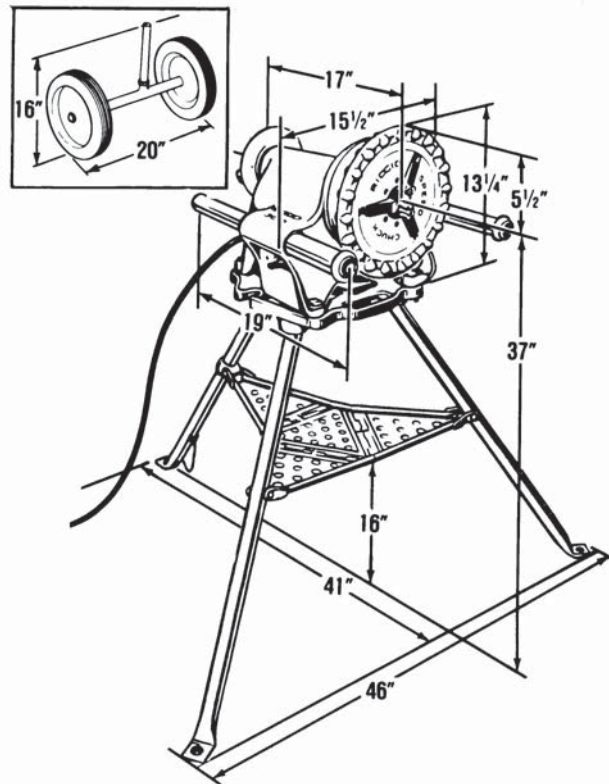


Рисунок 2 – Силовой привод № 300 и опора № 1206

Стандартное оборудование

Только силовой привод:

- Силовой привод № 300

Полностью укомплектованный силовой привод:

- Силовой привод № 300
- Опора № 1206
- Суппорт № 311 с рычагом
- Зенковка № 341
- Труборез № 360
- Универсальная резьбонарезная головка № 811A
- Набор гребенок 1/2" - 3/4"
- Набор гребенок 1 – 2
- Банка белого уплотнителя с Тефлоном, 120 мл
- Смазчик № 418
- 5 л масла Nu-Clear для нарезания резьбы
- Транспортер № 32

Артикул	№ модели	Описание	Скорость шпинделя об/мин	Масса	
				фунтов	кг
41855	только 300	115В,25-60 Гц	38	94	43.0
75075	только 300	115В,25-60 Гц	57	94	43.0
41860	только 300	230В,25-60 Гц	38	94	43.0
75435	только 300	230В,25-60 Hz	38	94	43.0
15682	300 полный комплект	115В,25-60 Гц 1/2" – 2" NPT	38	212	96.2
15722	300 полный комплект	115В,25-60 Гц 1/2" – 2" NPT	57	212	96.2

Сборка станка

⚠ ВНИМАНИЕ



Во избежание серьезных травм требуется надлежащая сборка силового привода. Установка привода на неустойчивую опору или верстак может привести к опрокидыванию и серьезным травмам. Следует соблюдать следующие процедуры:

Установка на опору № 1206

1. Установите опору № 1206, раздвинув ножки и нажимая вниз на поддон. Ножки должны быть жесткими, опора не должна качаться.

ВНИМАНИЕ! Жесткость ножек опоры можно увеличить или уменьшить следующим образом:

- Расположите опору ножками вверх на плоской поверхности.
- Разблокируйте поддон, чтобы ослабить ножки.
- Найдите установочный винт на опоре для поддона на задней ножке (рисунок 3).
- Ослабьте установочный винт для регулировки. Чтобы увеличить жесткость, двигайте опору для поддона вверх к основанию. Чтобы уменьшить жесткость, двигайте опору для поддона вниз к ножкам.
- Затяните установочный винт (при увеличении жесткости увеличивается натяжение поддона).

2. Установите силовой привод на опору с помощью болтов и барашковых гаек (рисунок 3).



Рисунок 3 – Силовой привод № 300, установленный на опору № 1206 со смазчиком № 418

Установка суппорта № 311А и инструментов

1. Проверьте опорные стержни, чтобы они были направлены прямо и закреплены двумя стопорными кольцами. Установочные винты стопорного кольца должны быть затянуты (рисунок 4).

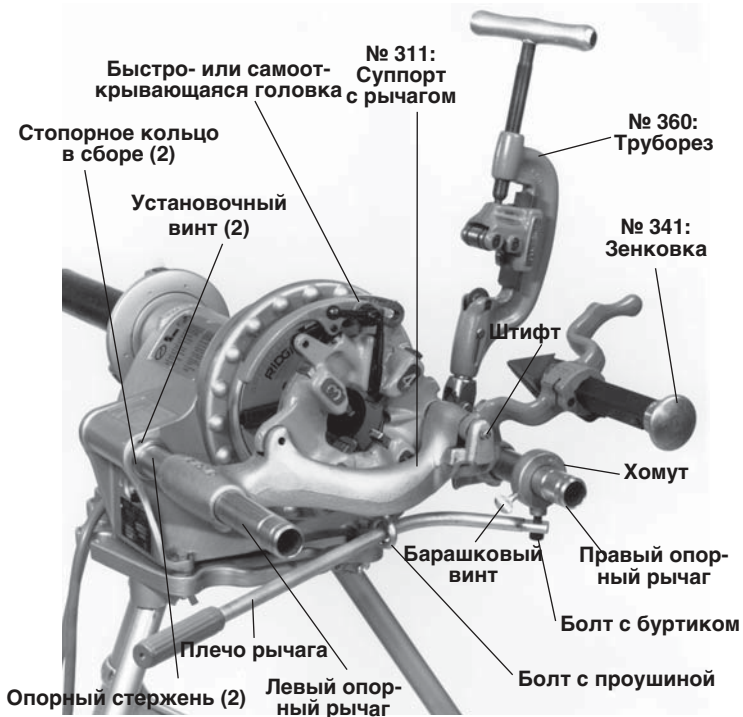
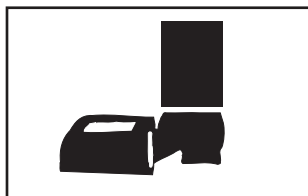


Рисунок 4 – Силовой привод № 300 с суппортом №311А, труборезом 360, зенковкой 341 и резьбонарезной головкой

2. Прикрепите болт с проушиной к суппорту № 311А. Вставьте плечо рычага в болт с проушиной и прикрепите к хомуту с помощью болта с буртиком (рисунок 4).
3. Вкрутите барашковый винт хомута в желобок на опорном стержне.
4. Установите труборез № 360 и зенковку № 341, вставив рычаг в паз суппорта, и выполните фиксацию приводным штифтом (рисунок 4).
5. Установите головку № 811А, вставив стержень головки в соединительное отверстие в суппорте.

ВНИМАНИЕ! Если стержень вставлен до конца, подпружиненный шар будет удерживать головку на месте.

Проверка привода



▲ ВНИМАНИЕ

Во избежание серьезных травм, проверьте силовой привод. Следует ежедневно выполнять следующие проверки:

1. Убедитесь, что привод отключен от сети, а переключатель находится в положении OFF (рисунок 3).
 2. Очистите кулачки патрона проволоочной щеткой.
 3. Проверьте износ губок кулачков. При необходимости их замены изучите инструкции по обслуживанию.
- ВНИМАНИЕ!** Для пластиковых заготовок и заготовок с покрытием следует использовать специальные губки кулачков (№ 97365) во избежание повреждения заготовки.
4. Убедитесь, что педальный выключатель на месте и подключен к приводу (рисунок 3).

▲ ВНИМАНИЕ Не работайте с приводом, если педальный выключатель отсутствует.

5. Проверьте шнур и вилку питания на наличие повреждений. При изменении вилки, отсутствии заземляющего штыря или повреждении шнура не используйте силовой привод до замены шнура.
6. Проверьте привод на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и обычную работу привода. При наличии какого-либо из этих условий, не используйте привод до устранения проблем.
7. Смажьте подшипники шпинделя привода при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
8. Используйте инструменты и принадлежности, предназначенные для вашего силового привода и подходящие для вашей цели. Правильные инструменты и принадлежности позволят вам выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным приводом.
9. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм из-за выскальзывания инструмента или рукоятки из руки.

Проверьте режущие кромки ваших резцов и гребенок. При необходимости замените их до использования привода. Тупые или поврежденные резцы и гребенки могут привести к заеданию, поломке инструмента и плохому качеству резьбы.

10. Уберите металлическую стружку и прочий мусор из поддона для стружки смазчика № 418. Проверьте уровень и качество масла для нарезания резьбы. Замените или добавьте масло при необходимости.

ВНИМАНИЕ! Масло для нарезания резьбы смазывает и охлаждает резьбу во время нарезания. Грязное или некачественное масло может привести к ухудшению качества резьбы.

Подготовка станка и рабочей зоны

▲ ВНИМАНИЕ

Во избежание серьезных травм требуется правильная подготовка станка и рабочей зоны. Следующие процедуры следует соблюдать для подготовки станка:

1. Найдите рабочую зону, в которой:
 - Имеется достаточное освещение.
 - Отсутствуют горючие жидкости, пары или пыль, которые могут воспламениться.
 - Имеется заземленная розетка.
 - Имеется свободный путь к розетке, вблизи которой отсутствуют источники тепла или масла, острые края или движущиеся детали, которые могут повредить шнур.
 - Имеется сухое место для оператора и станка. Не работайте за станком, стоя в воде.
 - Имеется ровный пол.
2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте масло, которое брызгает или капает из станка или смазчика, во избежание поскользывания и падений.
3. Установите силовой привод на плоскую, ровную поверхность.
 - Если силовой привод установлен на опоре № 1206, откройте ножки опоры и нажмите вниз на поддон. Ножки должны быть жесткими, опора не должна качаться.

ВНИМАНИЕ! Чтобы увеличить или уменьшить жесткость ножек, изучите инструкции в разделе "Установка на опору № 1206".

4. Если заготовка выходит более чем на 1,2 м за габариты привода, установите одну или несколько опор для труб во избежание опрокидывания и колебания трубы.
5. Если заготовка выходит за габариты привода, установите защитные приспособления, обеспечивающие как минимум 1 (один) м свободного пространства вокруг заготовки и привода. Эта безопасная зона предотвращает случайный контакт людей со станком или заготовкой, а также опрокидывание оборудования или затягивание во вращающиеся детали.
6. При необходимости наполните смазчик 418 маслом RIDGID для нарезания резьбы. Расположите смазчик под передней частью силового привода (рисунок 3).
7. Убедитесь, что переключатель FOR/OFF/REV находится в положении OFF.
8. Расположите pedalный выключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять станком, резцами и заготовкой. Согласно рисунку 8, он должен позволять оператору:

- Стоять лицом к переключателю направления.
- Нажимать на pedalный выключатель левой ногой.
- Иметь удобный доступ к переключателю направления, резцам и патронам, без необходимости тянуться через станок.

Станок предназначен для работы одного человека.

9. Включите привод в розетку, убедившись, что шнур располагается вдоль заранее выбранного свободного участка. Если шнур не дотягивается до розетки, используйте рабочий удлинитель.

▲ ВНИМАНИЕ

Во избежание удара током и пожара, не используйте удлинитель, если он поврежден или не соответствует следующим требованиям:

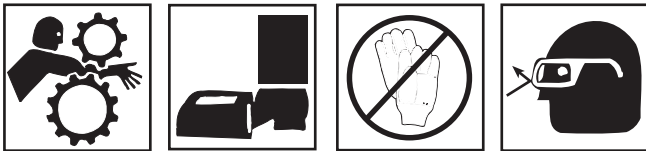
- Вилка шнура имеет три штыря и похожа на вилку из раздела "Электробезопасность".
- При использовании вне помещений шнур имеет маркировку "W" или "W-A".
- Проводники шнура имеют достаточную толщину (14 AWG ниже /12 AWG 25 - 50). Если толщина проводника слишком мала, шнур может перегреться, расплавить изоляцию и воспламенить близлежащие объекты.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание удара током электрические соединения должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к вилке мокрыми руками.

10. Проверьте силовой привод и убедитесь, что он работает правильно.
 - Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед). Нажмите и отпустите pedalный выключатель. Убедитесь, что привод вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к переднему патрону. Проведите ремонт привода, если он вращается в неправильном направлении или pedalный выключатель не управляет остановкой или запуском.
 - Нажмите и держите pedalный выключатель. Проверьте наличие смещений, заеданий, странных звуков или других необычных состояний в движущихся деталях, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу станка. При наличии такого состояния выполните ремонт привода.
 - Переведите переключатель направления в положение REV (назад). Нажмите и отпустите pedalный выключатель. Убедитесь, что привод вращается по часовой стрелке, когда вы стоите лицом к патрону.
 - Отпустите pedalный выключатель и переведите переключатель направления в положение OFF.

Рабочие инструкции по использованию ручного инструмента

⚠ ВНИМАНИЕ



Не работайте с приводом в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу.

Не работайте с приводом, если педальный выключатель сломан или отсутствует. Всегда надевайте защитные очки для предохранения глаз от грязи и других инородных частиц.

Не подносите руки к вращающимся трубам и фитингам. Остановите станок перед очисткой трубных резьб или навинчиванием фитингов. Не прикасайтесь к трубе или патронам станка до его полной остановки.

Не используйте станок для создания или разрушения фитингов. Привод не предназначен для такого использования.

Установка труб в силовой привод:

1. Пометьте трубу в нужном месте, если вы собираетесь укоротить ее.
2. Вставьте трубу в привод, чтобы рабочий конец или отметка отрезания располагались на расстоянии около 30 см перед кулачками быстрого патрона.
3. Вставляйте заготовки длиной менее 60 см спереди станка. Вставляйте более длинные трубы с любого конца, чтобы более длинный участок выступал сзади привода.

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание опрокидывания оборудования, установите опоры для труб под заготовкой.

4. Затяните заднее центрирующее устройство вокруг трубы, вращая маховик в задней части привода против часовой стрелки. Это предотвращает движения трубы, которые могут привести к снижению качества резьбы.
5. Закрепите трубу многократными и сильными поворотами маховика быстрого патрона, находящегося спереди привода, против часовой стрелки. Это действие надежно фиксирует кулачки вокруг трубы.
6. Полностью выдвиньте опорные стержни за переднюю часть силового привода.

Резание труб ручным труборезом

1. Расположите труборез на заготовке, чтобы ролики были направлены вверх (труборезы, рекомендованные к использованию с данным приводом, указаны в разделе "Принадлежности").
2. Выровняйте ролики по отметке на трубе и установите корпус трубореза на левый опорный рычаг (рисунок 5). Вручную затяните труборез на заготовке с помощью рукоятки ходового винта, во время этого процесса режущие ролики должны находиться вровень с отметкой.
3. Примите правильную рабочую позу (рисунок 8). Это позволит вам сохранить равновесие и контроль над станком и резами.
 - Убедитесь, что вы можете быстро убрать ногу с педального выключателя.
 - Стойте лицом к переключателю направления.
 - Убедитесь, что вы легко можете дотянуться до переключателя направлений, резцов и патронов.
 - Не тянитесь через станок или заготовку.
4. Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед).
5. Обеими руками возьмитесь за рукоятку ходового винта трубореза (рисунок 5), надавите и держите педальный выключатель левой ногой.

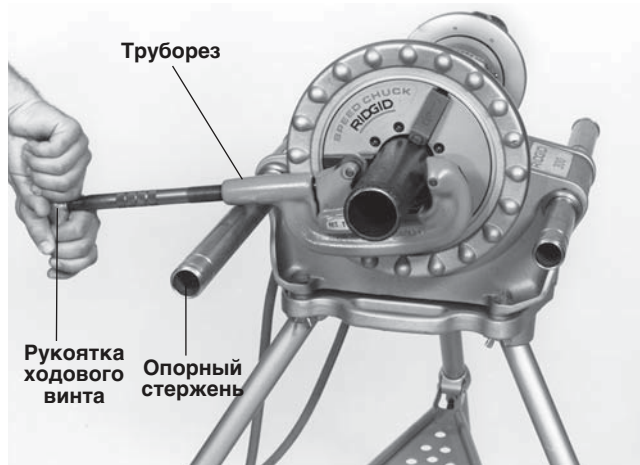


Рисунок 5 – Резание трубы ручным труборезом

6. Медленно и равномерно затягивайте рукоятку ходового винта до отрезания трубы. Не прикладывайте усилий при подаче трубореза в трубу.

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание травм, крепко удерживайте труборез и убедитесь, что он покоится на опорном стержне. Если инструмент не удерживать, он может перевернуться или упасть на пол.

7. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу с корпуса.

Обработка труб ручной зенковкой

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание серьезных травм, не используйте спиральные зенковки с автоматической подачей с приводом № 300.

1. Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед).
2. Расположите зенковку на конце трубы (зенковки, рекомендуемые к использованию с данным приводом, указаны в разделе "Принадлежности").
3. Примите правильную рабочую позу.
4. Положите рукоятку на левый опорный стержень (рисунок 6), а правой рукой надежно держите зенковку за рукоять. Во избежание защемлений, пальцы не должны попадать между зенковкой и опорным стержнем.
5. Возьмитесь за конец рукоятки зенковки левой рукой, затем нажмите и держите педальный выключатель.
6. Вдавливайте зенковку в трубу правой рукой, пока разворачивание не завершится. Держите руки подальше от вращающихся деталей и надежно держитесь за рукоять.
7. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу с корпуса, если вы держите зенковку двумя руками.



Рисунок 6 – Обработка трубы ручной зенковкой

8. Извлеките зенковку из трубы, когда силовой привод перестанет вращаться.

Нарезание резьбы на трубы ручной резьбонарезной головкой

1. Установите ручную головку на конце трубы (ручные головки, рекомендуемые к использованию с данным приводом, указаны в разделе "Принадлежности").
2. Расположите ручку храповика на ручной головке так, чтобы стрелка на ручке была направлена вверх.
3. Расположите рукоятку храповика ручной головки на левом опорном стержне (если смотреть спереди силового привода – рисунок 7).

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание защемлений, пальцы не должны попадать между головкой и опорным стержнем.

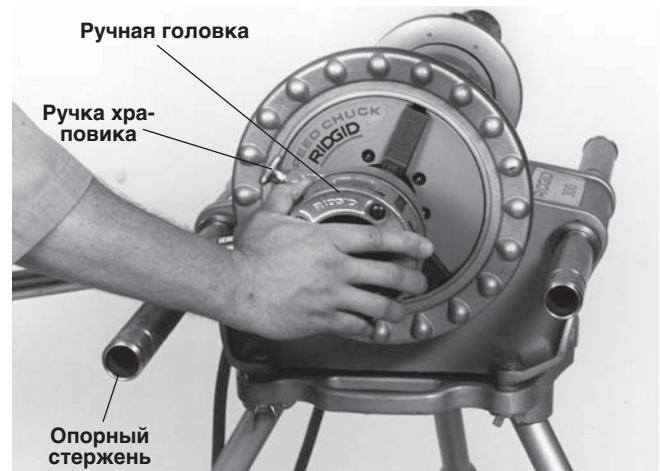


Рисунок 7 – Надевание головки на трубу, чтобы гребенки зацепились за нее

4. Нанесите масло RIDGID для нарезания резьбы на конец трубы.
5. Примите правильную рабочую позу. Проверьте переключатель направления, он должен находиться в положении FOR.
6. Правой рукой держите головку напротив заготовки.

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание травм от вращающихся деталей или острых поверхностей, не прикасайтесь руками и пальцами к чему-либо, кроме внешнего корпуса головки.

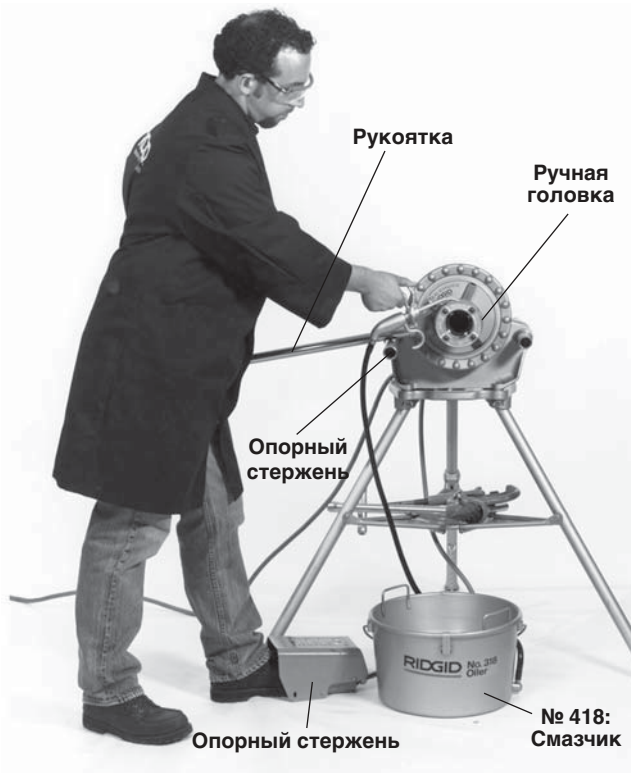


Рисунок 8 – Нарезание резьбы с помощью ручной головки

7. Нажмите и держите педальный выключатель.
8. Наденьте головку на трубу, толкая головку ладонью правой руки, пока гребенки не войдут в контакт с заготовкой. После этого начнется нарезание резьбы, поскольку гребенки тянут себя к концу трубы (рисунок 7).
9. Уберите правую руку из зоны работы головки и обильно смазывайте гребенки во время нарезания резьбы (рисунок 8).

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание серьезных травм от вращающихся деталей, между ними и вашей рукой должно быть достаточно свободного места во время смазывания.

10. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу с корпуса, когда труба достигает конца гребенок.
11. Слегка поднимите рукоятку головки правой рукой, двигая левый опорный стержень по направлению к задней части привода.

12. Поверните ручку храповика в другую сторону. Стрелка на ручке должна указывать вниз.
13. Опустите рукоятку головки ниже верхней точки левого опорного стержня.
14. Полностью выдвиньте левый опорный стержень перед силовым приводом.
15. Поднимите и держите рукоятку головки напротив левого опорного стержня.
16. Переведите переключатель направления в положение REV (назад). Нажмите и держите педальный выключатель, пока головка сама не снимется с заготовки.

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание травм вследствие падающих деталей, надежно держитесь за головку, поскольку она упадет на пол, если ее не держать после отвода.

17. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу с корпуса.
18. Опустите головку вниз и при необходимости уберите масло и стружку с резьбы с помощью тряпки. Будьте аккуратны, чтобы не порезаться об острые осколки или края.
19. Проверьте длину и глубину резьбы (рисунок 14).

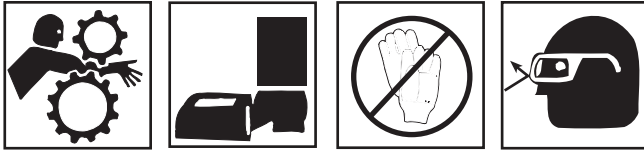
Извлечение трубы из привода

1. Переведите переключатель направления в положение OFF.
2. Несколько раз с усилием поверните маховик скоростного патрона в передней части привода для освобождения заготовки из кулачков патрона.
3. При необходимости, ослабьте заднее центрирующее устройство путем вращения маховика в задней части привода по часовой стрелке.
4. Вытащите заготовку из силового привода, надежно держась за заготовку, когда она покидает привод.

⚠ ВНИМАНИЕ Во избежание травм от падающих деталей или опрокидывания оборудования при работе с длинными заготовками, перед удалением заготовки убедитесь, что ее самый дальний от привода конец покоится на опоре.

5. Пол вокруг привода должен быть чистым, без капель или брызг масла.

Рабочие инструкции по использованию инструментов силового привода, установленных на суппорт



▲ ВНИМАНИЕ

Не работайте с приводом в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу.

Не работайте с приводом, если педальный выключатель сломан или отсутствует. Всегда надевайте защитные очки для предохранения глаз от грязи и других инородных частиц.

Не подносите руки к вращающимся трубам и фитингам. Остановите станок перед очисткой трубных резьб или навинчиванием фитингов. Не прикасайтесь к трубе или патронам станка до его полной остановки.

Не используйте станок для создания или разрушения фитингов. Привод не предназначен для такого использования.

Установка труб в силовой привод

1. Убедитесь, что труборез, зенковка и резьбонарезная головка находятся в задней части суппорта.
2. Пометьте трубу в нужном месте, если вы собираетесь укоротить ее.
3. Вставьте трубу в привод, чтобы рабочий конец или отметка отрезания располагались на расстоянии около 30 см перед кулачками быстрого патрона.
4. Вставляйте заготовки длиной менее 60 см спереди станка. Вставляйте более длинные трубы с любого конца, чтобы более длинный участок выступал сзади привода.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание опрокидывания оборудования, установите опоры для труб под заготовкой.

5. Затяните заднее центрирующее устройство вокруг трубы, вращая маховик в задней части привода против часовой стрелки. Это предотвращает движения трубы, которые могут привести к снижению качества резьбы.
6. Закрепите трубу многократными и сильными поворотами маховика быстрого патрона, находящегося спереди привода, против часовой стрелки. Это действие надежно фиксирует кулачки вокруг трубы.

Резание трубы труборезом № 360

1. Убедитесь, что зенковка и резьбонарезная головка находятся в верхнем положении (рисунок 9).

2. Опустите труборез на трубу и перемещайте суппорт с помощью маховика, чтобы выровнять режущий ролик с отметкой на трубе.
3. Затяните рукоятку ходового винта трубореза, при этом ролик трубореза должен находиться вровень с отметкой.
4. Примите правильную рабочую позу (рисунок 11).

▲ ВНИМАНИЕ Это позволит вам сохранить равновесие и управление над станком и резами.

- Убедитесь, что вы можете быстро убрать ногу с педального выключателя.
 - Стойте лицом к переключателю направления.
 - Убедитесь, что вы легко можете дотянуться до переключателя направлений, резцов и патронов.
 - Не тянитесь через станок или заготовку.
5. Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед).
 6. Возьмитесь за рукоятку ходового винта трубореза обеими руками (рисунок 9).

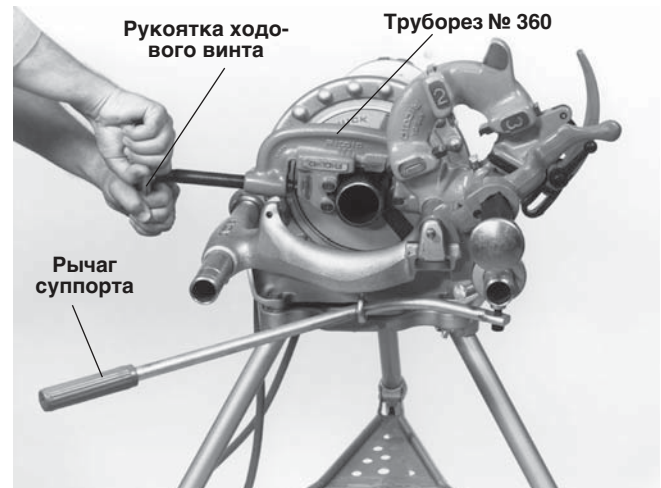


Рисунок 9 – Резание трубы труборезом № 360

7. Нажмите и держите педальный выключатель левой ногой.
8. Медленно и равномерно затягивайте рукоятку ходового винта до отрезания трубы. Не прикладывайте усилий при подаче трубореза в трубу.
9. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу из корпуса.
10. Поверните труборез обратно в верхнее положение.

Обработка трубы зенковкой № 341

1. Переведите рычаг зенковки вниз в положение для зенковки. (рисунок 10).

2. Выдвиньте зенковку, нажав на защелку и двигая ручку к трубе до зацепления защелки.
3. Проверьте переключатель направления, он должен находиться в положении FOR (вперед). Нажмите и держите педальный выключатель левой ногой.
4. Вставьте зенковку в трубу и выполните развертывание, нажимая правой рукой на рычаг суппорта.
5. Отведите зенковку и поверните ее в верхнее положение.

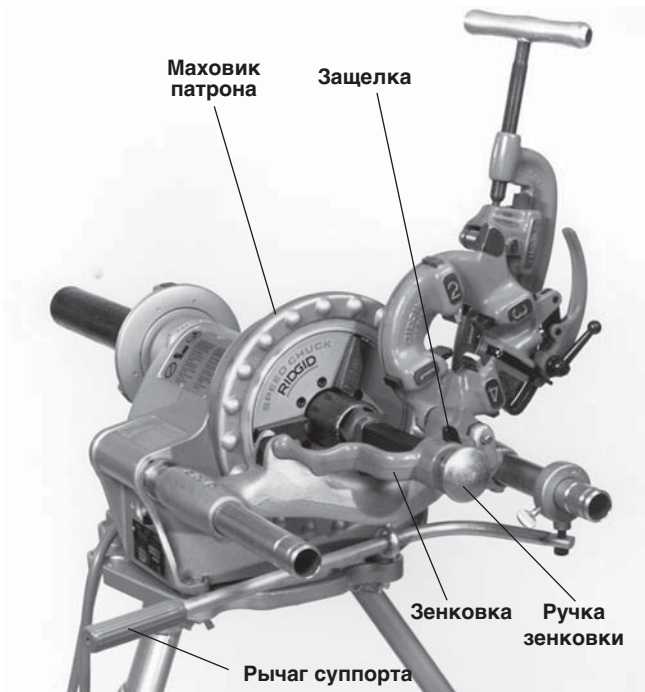


Рисунок 10 – Обработка трубы зенковкой № 341

6. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу с корпуса.

Нарезание резьбы с помощью быстрооткрывающейся или самооткрывающейся резьбонарезной головки

1. Убедитесь, что труборез и зенковка находятся в задней части суппорта (рисунок 11).
2. Опустите головку в положение для нарезания резьбы.

3. Убедитесь, что в головке установлены гребенки правильного размера. Один набор гребенок требуется для каждого из следующих диапазонов размеров труб: (1/8), (1/2 – 2). Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов.
4. Настройте головку на нужный размер.

ВНИМАНИЕ! В разделе, посвященном головке № 811А или № 815А содержатся инструкции по смене гребенок и регулировке под нужный размер.

5. Быстрооткрывающаяся головка 811А (рисунок 12) – Вращайте расцепляющий рычаг в закрытое положение.
- Самооткрывающаяся головка № 815А (рисунок 13) – Нажмите на расцепляющий рычаг до щелчка спускового триггера.
6. Нанесите масло RIDGID для нарезания резьбы на конец трубы.
7. Примите правильную рабочую позу.
8. Проверьте переключатель направления, он должен находиться в положении FOR. Нажмите и держите педальный выключатель левой ногой.
9. Гребенки должны войти в контакт с трубой, для этого используйте рычаг суппорта и смазывайте гребенки большим количеством масла RIDGID для нарезания резьбы, пока резьба не будет нарезана полностью.

ВНИМАНИЕ Во избежание серьезных травм от вращающихся деталей, между ними и вашими руками при смазывании должно иметься достаточно свободного пространства.

10. Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка №811А (рисунок 12) – По завершении резьбы поднимите расцепляющий рычаг в открытое положение, отводя гребенки.

Самооткрывающаяся резьбонарезная головка №815А (рисунок 13) – Когда курок резьбонарезной головки входит в контакт с концом трубы, расцепляющий рычаг автоматически открывается.

11. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу из корпуса.
12. Отведите рычаг суппорта от конца трубы и переведите головку в верхнее положение.
13. Проверьте длину и глубину резьбы (рисунок 14).

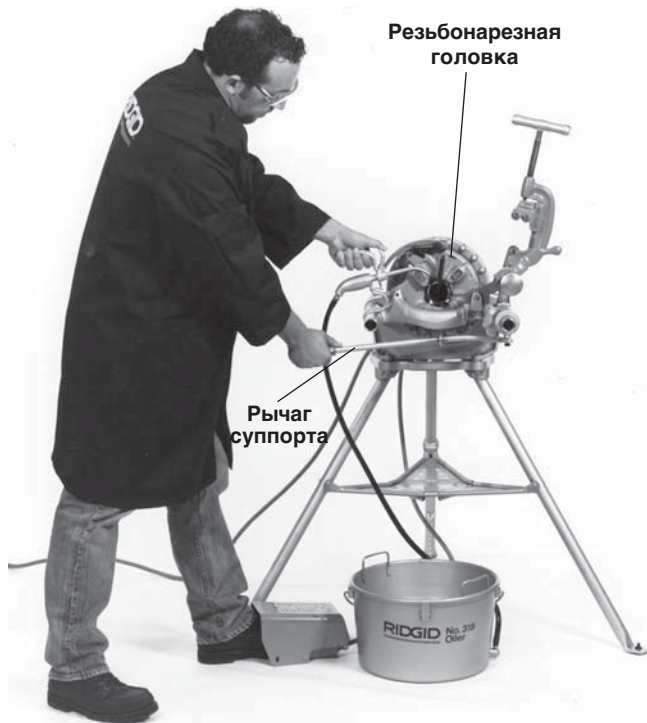


Рисунок 11 – Нарезание трубной резьбы с помощью быстро- или самооткрывающейся резьбонарезной головки

Извлечение трубы из привода

1. Переведите переключатель направления в положение OFF.
2. Несколько раз с усилием поверните маховик скоростного патрона в передней части привода для освобождения заготовки из кулачков патрона.
3. При необходимости, ослабьте заднее центрирующее устройство путем вращения маховика в задней части привода по часовой стрелке.
4. Извлеките заготовку из привода, надежно удерживая заготовку, когда она покидает привод.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание травм от падающих деталей или опрокидывания оборудования при работе с длинными заготовками, перед удалением заготовки убедитесь, что ее самый дальний от привода конец покоится на опоре.

5. Пол вокруг привода должен быть чистым, без капель или брызг масла.

Установка гребенок в быстрооткрывающуюся резьбонарезную головку № 811A (для правой и левой резьб)

ВНИМАНИЕ! Для универсальной резьбонарезной головки №811A (рисунок 12) для правых резьб требуется четыре набора гребенок для нарезания резьбы на трубы диаметром 1/8 – 2. Один набор гребенок требуется для каждого из следующих диапазонов размеров труб: (1/8), (1/4 – 3/8), (1/2 – 3/4) и (1 – 2).

Гребенки для труб 1/8 недоступны для головки для левой резьбы. Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов. Для универсальных резьбонарезных головок для левой резьбы недоступны гребенки для болтов.

1. Отключите станок от сети, снимите головку. Положите головку на верстак цифрами вверх.
2. Переведите расцепляющий рычаг в открытое положение.
3. Ослабьте зажимной рычаг примерно на три оборота.
4. Поднимите язычок зажимной шайбы и извлеките его из паза под размерной шкалой. Двигайте расцепляющий рычаг до конца вдоль паза в направлении OVER на размерной шкале (в направлении CHANGE DIES в задней части дискового кулачка).
4. Поднимите язычок зажимной шайбы и извлеките его из паза под размерной шкалой. Двигайте расцепляющий рычаг до конца вдоль паза в направлении OVER на размерной шкале (в направлении CHANGE DIES в задней части дискового кулачка).
5. Извлеките гребенки из головки.
6. Вставьте новые гребенки до отметки по бокам. Номера гребенок 1 – 4 должны совпадать с номерами на головке.
7. Переместите расцепляющий рычаг назад, чтобы язычок шайбы зажимного рычага попал в паз под размерной шкалой.
8. Двигайте размерную шкалу головки, пока риска на стопорном винте или звене не встанет напротив нужной размерной отметки на размерной шкале. Для болтовых резьб выполните выравнивание с линией BOLT на размерной шкале.
9. Затяните зажимной рычаг
10. Если требуются резьбы большего или меньшего размера, установите риску в направлении отметки OVER или UNDER на размерной шкале.
11. Замените головку в станке.

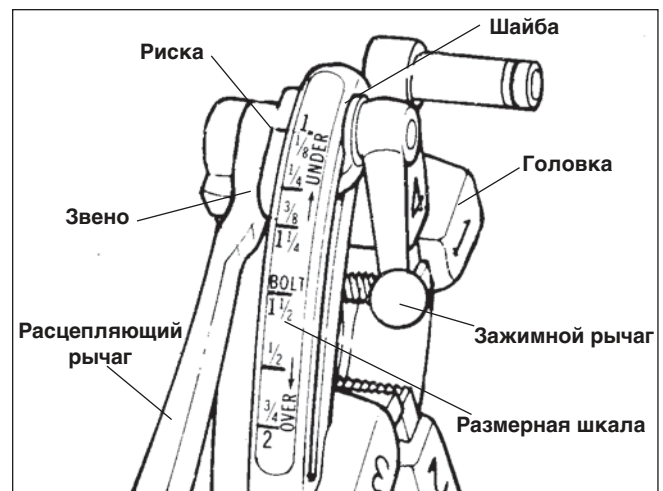


Рисунок 12 – Универсальная быстрооткрывающаяся головка

Установка гребенок в самооткрывающуюся резьбонарезную головку № 815А (только правая резьба)

ВНИМАНИЕ! Для самооткрывающейся головки № 815 (рисунок 13) для правых резьб требуется четыре набора гребенок для нарезания резьбы на трубы диаметром 1/8 – 2. Один набор гребенок требуется для каждого из следующих диапазонов размеров труб: (1/8), (1/4 – 3/8), (1/2 – 3/4) и (1 – 2). Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов.

1. Отключите станок от сети, снимите головку. Расположите самооткрывающуюся головку на верстаке в вертикальном положении.
2. Убедитесь, что спусковой механизм не взведен.
3. Ослабьте зажимной рычаг примерно на три оборота.
4. Вытащите стопорный винт из паза под размерной шкалой, чтобы цилиндрический штифт в стопорном винте пропускал паз.
Расположите размерную шкалу так, чтобы риска на стопорном винте находилась в конце надписи REMOVE DIES.
5. Положите головку цифрами вверх.
6. Извлеките изношенные гребенки из головки.
7. Вставьте новые гребенки до отметки по бокам. Номера гребенок 1 – 4 должны совпадать с номерами на головке.
8. Вращайте рычаг дискового кулачка назад, чтобы зафиксировать гребенки в головке.
9. Когда головка установлена вертикально, вращайте кулачковый диск, пока цилиндрический штифт на стопорном винте не войдет в паз под размерной шкалой. В этом положении гребенки зафиксируются в головке. Убедитесь, что цил. штифт направлен к концу размерной шкалы с надписью REMOVE DIES.
10. Двигайте размерную шкалу головки, пока риска на стопорном винте или звене не встанет напротив нужной размерной отметки на размерной шкале. Для болтовых резьб выполните выравнивание с линией BOLT на размерной шкале.
11. Затяните зажимной рычаг
12. Если требуются резьбы большего или меньшего размера, установите риску в направлении отметки OVER или UNDER на размерной шкале.
13. Замените головку в станке.

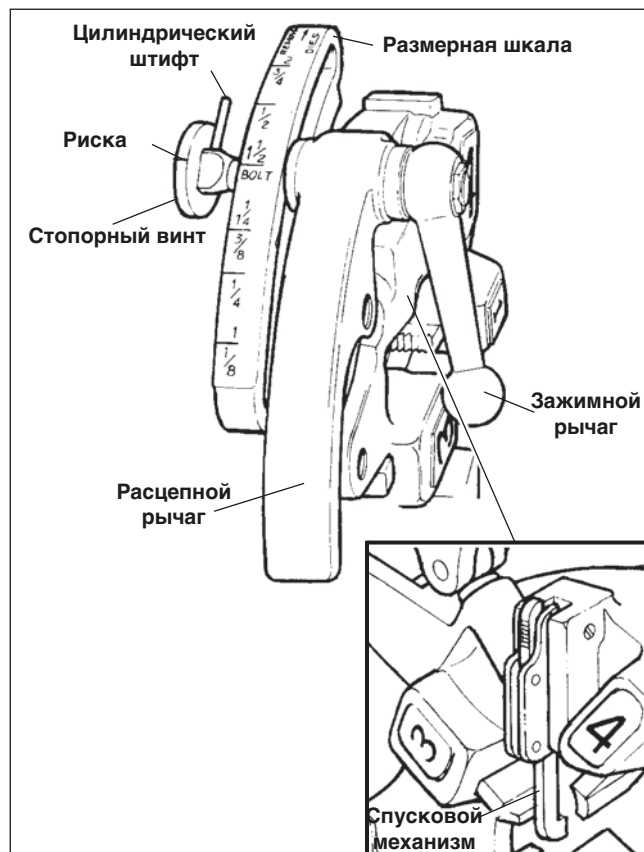


Рисунок 13 – Самооткрывающаяся головка № 815

Проверка длины резьбы

1. Резьба нарезана до нужной длины, когда конец трубы находится вровень с краями гребенок (рисунок 14А).
2. Головка регулируется для получения резьбы нужного диаметра. По возможности, резьбы следует проверить с помощью резьбового кольца (рисунок 14Б). Резьба нарезана правильно, если для выравнивания конца трубы с торцом резьбового кольца требуется добавить или снять 1 виток.

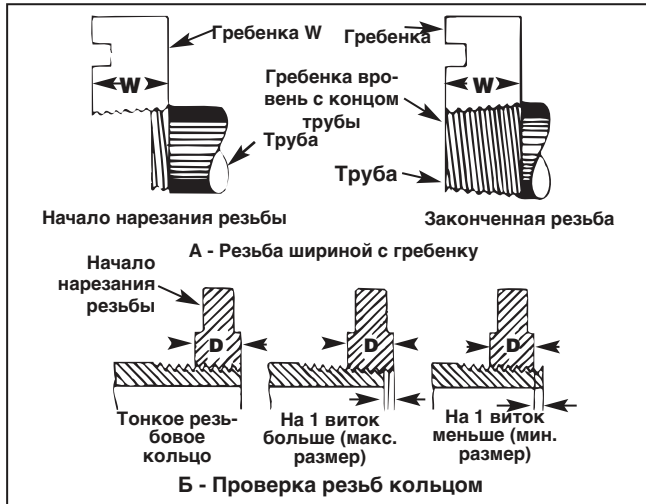


Рисунок 14 – Проверка длины резьбы

ВНИМАНИЕ! Если резьбовое кольцо отсутствует, можно использовать фитинг. Он должен быть таким же, который используется во время работы. Трубную резьбу необходимо нарезать так, чтобы можно было вручную накрутить фитинг на 2-3 витка. Если использован неправильный диаметр резьбы, риску следует переместить в направлении OVER или UNDER на размерной шкале. (См. "Установка гребенок в головке").

Инструкции по эксплуатации резьбонарезных головок с зубчатой передачей



▲ ВНИМАНИЕ

Не работайте с приводом в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок, головку с зубчатой передачей или ведущий вал.

Не работайте с приводом, если педальный выключатель сломан или отсутствует. Всегда надевайте защитные очки для предохранения глаз от грязи и других инородных частиц.

Во избежание опрокидывания требуется правильная установка станка и головки с зубчатой передачей. Тщательно соблюдайте инструкции.

Головки с ЗП весят 43 – 72 кг. Для подъема таких головок требуется 2 человека.

Регулировка головок № 141 и 161 с зубчатой передачей

Регулировка дискового кулачка (размера трубы)

1. Расположите головку на полу или верстаке приводным валом вверх.
2. Потяните ручки (рисунок 15) дискового кулачка и вращайте дисковый кулачок до желаемой размерной отметки в верхней части головки. Отпустите ручки, когда установочные штифты попадают в отверстие на диске для выбора.

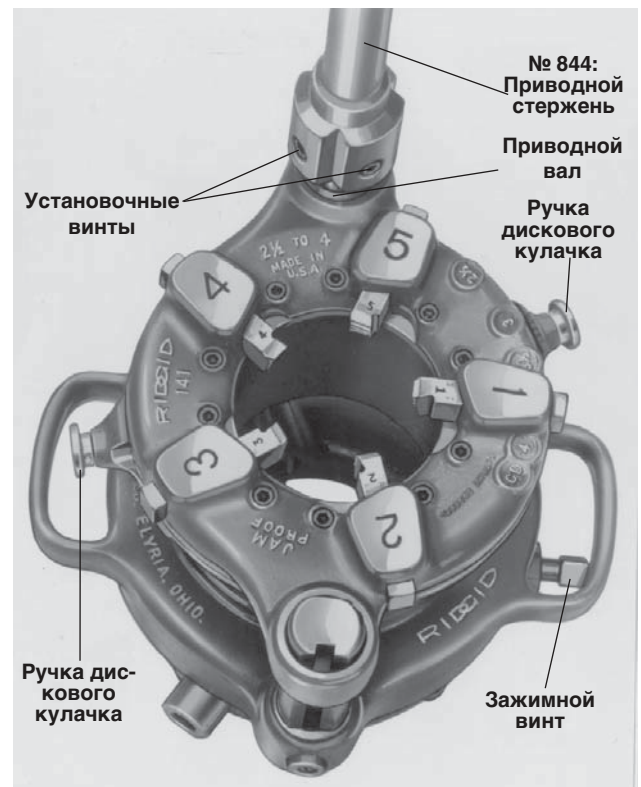


Рисунок 15 – Головка № 141 с установленным приводным стержнем № 844 (так же для головки № 161)

Процедура регулировки размера резьбы

Возьмитесь за патрон и поверните квадратный конец приводного вала или коробку передач вручную до соответствующих опорных линий на направляющем стержне (рисунок 16).

Стандартный размер резьбы - можно использовать одну из двух следующих опорных линий.

Опорная линия 1: Расположите нижний торец резьбонарезной головки у красной линии STANDARD зубчатой втулки.

Опорная линия 2: Расположите верхний торец резьбонарезной головки, в котором находится направляющий

стержень, вровень с линией STANDARD в верхней части направляющего стержня.

Увеличенная резьба: Для увеличенной (мелкой) резьбы установите головку у нижней линии на направляющем стержне. Эта линия помечена как 2T OVER.

Уменьшенная резьба: Для уменьшенной (глубокой) резьбы установите головку у верхней линии на направляющем стержне. Эта линия помечена как 2T UNDER.

Замена стержней для прямых или конических резьб

1. Настройте головку для нарезания резьб стандартного размера с помощью опорной линии STANDARD.

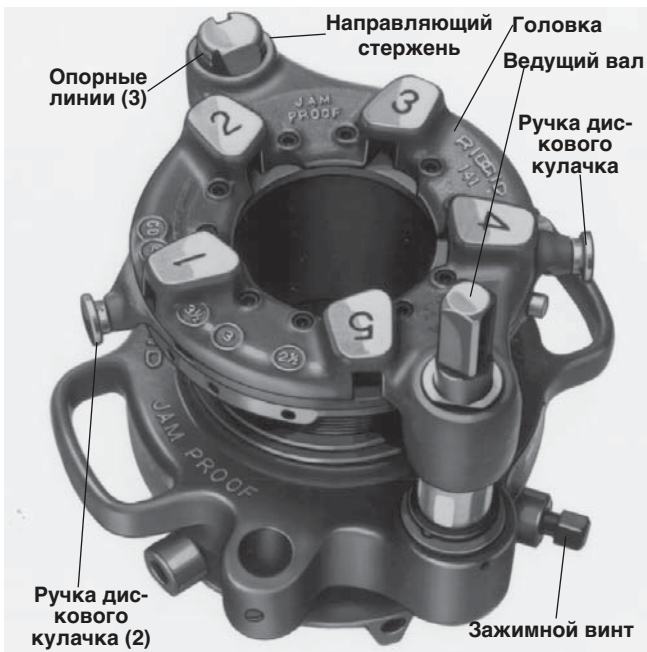


Рисунок 16 – Головка № 141 с зубчатой передачей с опорными линиями зубчатой втулки и направляющего стержня

2. Выкрутите винт из редуктора в основании направляющего стержня.
3. Тяните направляющий стержень вверх, пока направляющий блок, прикрепленный к диску для выбора, не выйдет из углового паза в направляющем стержне.
4. Вращайте направляющий стержень, пока прямой паз не будет направлен внутрь для цилиндрической резьбы. Для конических резьб направьте конический паз внутрь. На рисунке 16 показан направляющий стержень в состоянии готовности к нарезанию конической резьбы.
5. Вставьте направляющий блок в паз и вдавите направляющий стержень вниз.
6. Вкрутите винт направляющего стержня.

Теперь устройство готово для нарезания цилиндрических резьб (NPSM или BSPP) или конических резьб (NPT или BSPT).

Замена набора гребенок

1. Выкрутите стопорный винт (рисунок 17) из диска для выбора.
 2. Потяните ручки (рисунок 15) и вращайте дисковый кулачок до нужной отметки CD наверху винторезного патрона.
 3. Снимите набор изношенных гребенок (рисунок 15) и вставьте новый набор гребенок.
- ВАЖНО!** Замените набор гребенок полностью. Цифры на гребенках должны совпадать с номерами пазов.
4. Вращайте дисковый кулачок до исходного положения и вкрутите стопорный винт.

ВНИМАНИЕ! Если требуется снять или заменить направляющий блок, штампованный номер E-1997 на направляющем блоке должен находиться ЛИЦОМ к диску для выбора. Если вы видите штампованный номер, будет производиться нарезка резьбы МЕНЬШЕГО РАЗМЕРА.

Установка головок № 141 и 161 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)

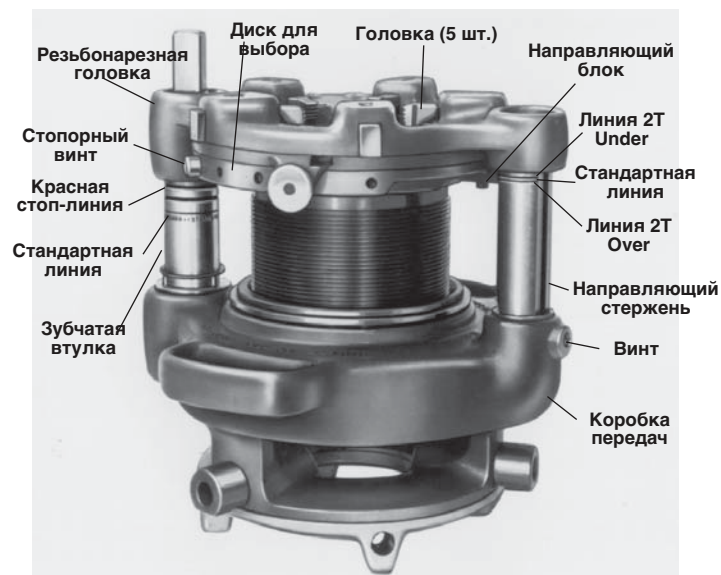


Рисунок 17 – Головка № 141 с установленным ведущим стержнем № 844 (то же для головки № 161)

1. Расположите головку на полу или верстаке ведущим валом вверх. Установите ведущий вал № 844 на ведущий вал головки и затяните два установочных винта (рисунок 15).
2. Два человека должны поднять головку и вставить ведущий вал в патрон силового привода. Вкрутите кулачки патрона силового привода в три V-образных желобка в верхней части ведущего вала.

ВАЖНО! V-образные желобки должны выступать примерно на 2 см перед передними кулачками (рисунок 17), что обеспечит достаточно свободного места для смазывания.

3. Зафиксируйте центрирующий патрон на валу приводной штанги.

4. Головки № 141 с ЗП (рисунок 19) – Вытащите опорный стержень со стороны выключателя и прикрепите стопорное кольцо к корпусу силового привода с помощью установочных винтов.

Головки № 161 с ЗП (рисунок 20) – Вставьте опорные рычаги № 346 в опорные стержни и прикрепите стопорные кольца к корпусу силового привода с помощью установочных винтов.

5. Головки № 141 с ЗП (рисунок 19) – Наденьте проушину № 758 на опорный стержень и прикрепите к проушине редуктора с помощью установочного винта.

ВНИМАНИЕ! Используйте скобу-переходник № E-3675 (рисунок 19) вместо проушины № 758 для всех головок 4Р без отверстия для проушины в редукторе.

Головка № 161 с ЗП (рисунок 20) – Извлеките установочный винт (пробку) из направляющего стержня головки и зафиксируйте опорные рычаги с помощью болта и шайбы.

6. Установите трубу на опору (рисунок 21). Расположите опору на расстоянии около 75 см от головки.
7. Вставьте трубу в головку и расположите конец трубы по центру горловины гребенок. Затяните патрон торцовым ключом (рисунок 18).
8. Затяните зажимной винт торцовым ключом.

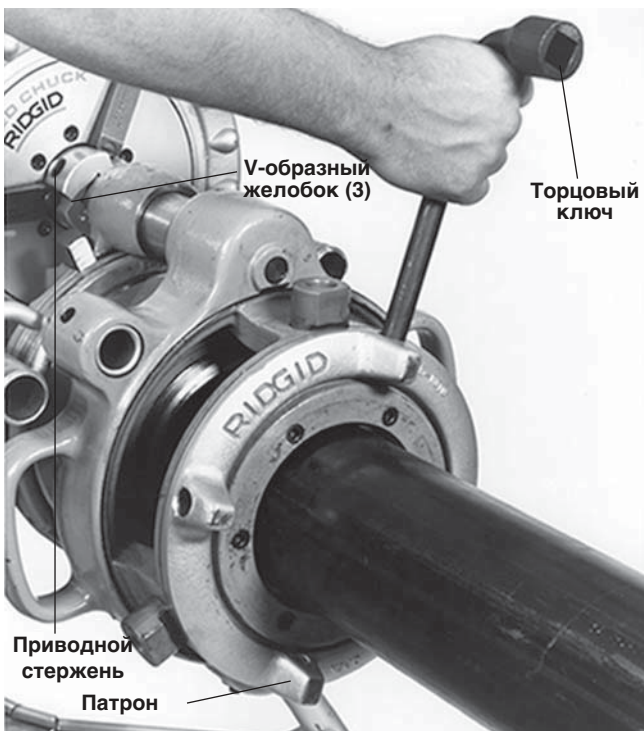


Рисунок 18 – Затяжка патрона на головке № 141 с ЗП (то же в случае с головкой № 161)

9. Расположите смазчик № 418 прямо под головкой (рисунок 21).

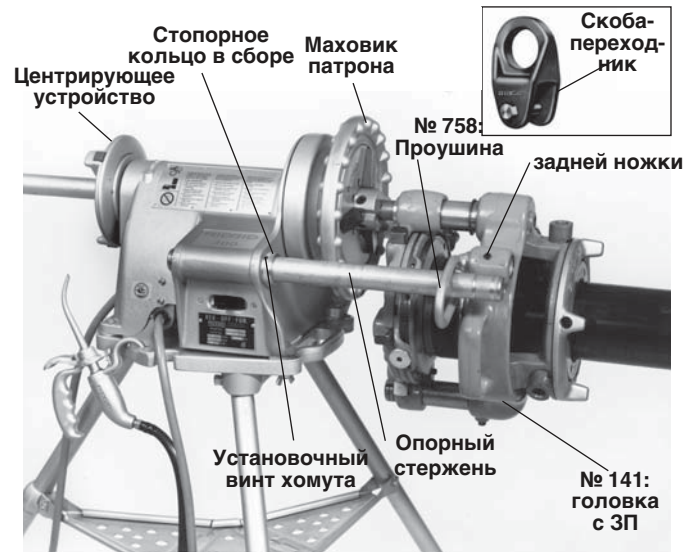


Рисунок 19 – Головка №141 установлена на силовой привод

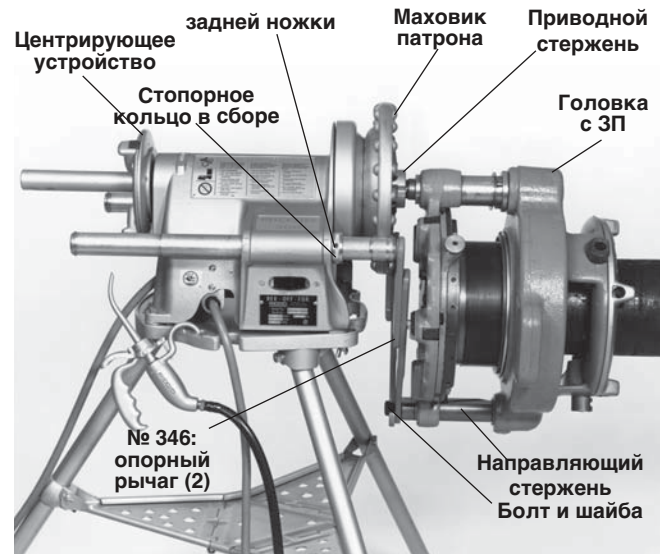


Рисунок 20 – Головка № 161 установлена на силовой привод

Нарезание резьбы с помощью головок № 141 и 161 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)

1. Установите головку с ЗП и трубу.
2. Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение FOR (вперед).
3. Нажмите педальный выключатель.
4. Во время работы подавайте на гребенки масло RIDGID для нарезания резьбы, чтобы продлить срок службы гребенок.

- 141 и 161 – Отпустите педальный выключатель, когда на зубчатой втулке появится красная линия STOP (рисунок 17).

ВНИМАНИЕ! Головки RIDGID с зубчатой передачей защищены от заедания, поэтому зубчатый вал автоматически выйдет из зацепления, если головка случайно пройдет по трубе дальше, чем полная длина резьбы.

- Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение REV (назад). Нажмите на педальный выключатель и отведите головку от трубы.

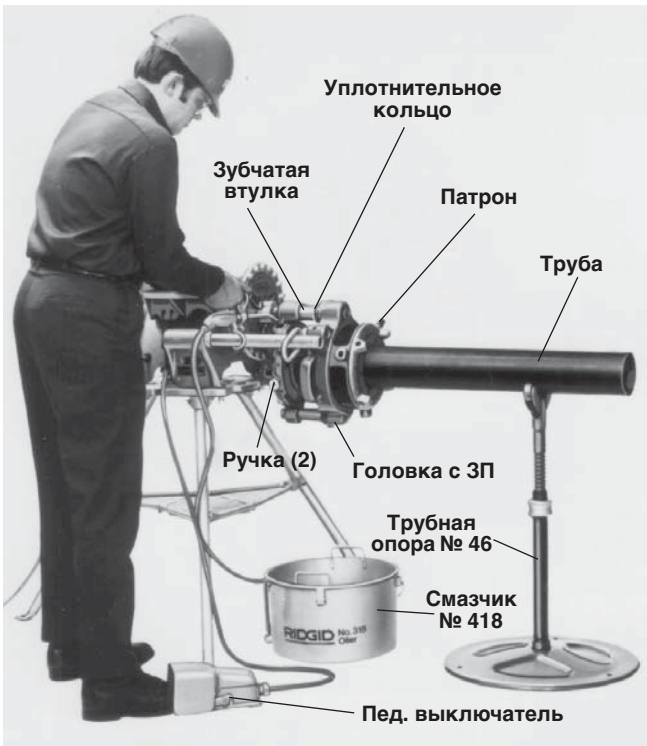


Рисунок 21 – Нарезание резьбы на трубу головкой № 141 с ЗП (метод глухого соединения) (то же для головки № 161)

ВАЖНО! V-образные желобки должны выступать примерно на 2 см перед передними кулачками (рисунок 17), что обеспечит достаточно свободного места для смазывания.

- 141 и 161 – Торцовым ключом ослабьте зажимной винт (рисунок 16), поверните патрон в открытое положение и извлеките трубу.

ВНИМАНИЕ! Перед обработкой следующего куска трубы переместите головку за линию STANDARD на зубчатой втулке, а затем назад до линии STANDARD. Такое движение устраняет люфт зубчатой передачи для немедленной реакции при нарезании следующей резьбы.

- Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение OFF.

ВАЖНО! Если вы случайно отвели головку с ЗП слишком далеко, и барабан головки отошел от патрона, головку следует снять с привода и положить на верстак. Аккуратно вручную выполните зацепление резьб. Не пытайтесь сделать это с помощью станка.

Установка резьбонарезных головок № 141 и 161 с зубчатой передачей с помощью универсального ведущего вала № 840А

▲ ВНИМАНИЕ

При нарезании резьбы на трубы диаметром более 2 дюймов, опору для привода следует привинтить к полу. Цепные тиски следует надежно прикрепить к потолку с помощью винтового домкрата и стержня, либо привинтить к полу. Несоблюдение данных инструкций может привести к опрокидыванию тисков или привода и серьезным травмам.

При нарезании резьбы на трубу диаметром до 5", можно использовать тиски № 450 на трех ножках. Однако при нарезании резьбы на трубу диаметром 6", следует использовать верстачные цепные тиски ВС-610, ВС-810 или переносной верстак № 460 с цепными тисками.

- Отрегулируйте используемую головку с ЗП.
- Вставьте длинный шестигранный конец универсального ведущего вала в передний патрон силового привода. Затяните маховик переднего патрона силового привода (рисунок 22).
- Расположите цепные тиски на одной линии, на одном уровне и на расстоянии, примерно равном длине универсального ведущего вала, от переднего патрона силового привода (рисунок 22).
- Надежно зафиксируйте трубу в цепных тисках № 450 или 460.
- Установите опоры для длинных труб.
- Усилиями двух человек расположите патрон так, чтобы кулачок находился вверху по центру, и наденьте головку на трубу. Аккуратно расположите конец трубы по центру горловины гребенок.

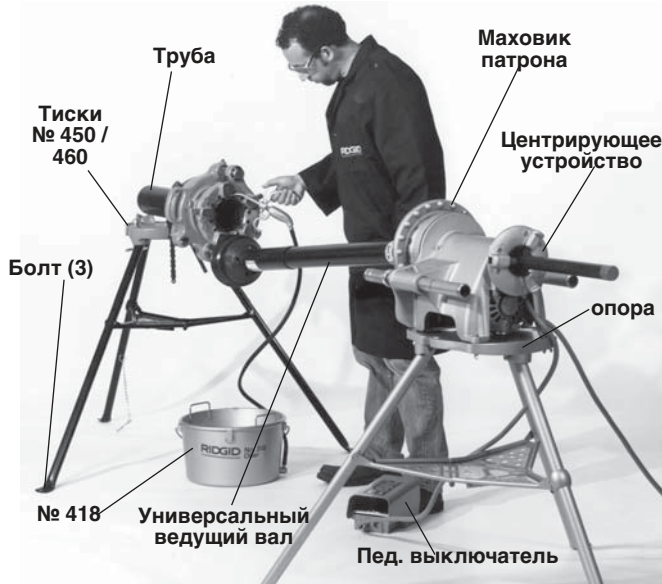


Рисунок 22 – Нарезание резьбы с помощью головок № 141 и 161 с ЗП с использованием универсального ведущего вала № 840А

7. Торцовым ключом надежно затяните зажимной винт патрона (рисунок 15).
8. Наденьте квадратное гнездо универсального ведущего вала 840А на квадратный торец ведущего вала головки и затяните два установочных винта.

ВАЖНО! При правильной установке, скользящий хвостовик универсального ведущего вала должен находиться примерно по центру, чтобы обеспечить движение в любом направлении.

9. Расположите смазчик № 418 прямо под головкой.

Нарезание резьбы с помощью резьбонарезных головок № 141 и 161 с ЗП с использованием универсального ведущего вала № 840А

1. Выполняйте шаги 1 – 6 из инструкции по эксплуатации головки с ЗП (метод глухого соединения).
2. Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение OFF.
3. Ослабьте два установочных винта и снимите универсальный ведущий вал с головки.
4. 141 и 161 – Ослабьте зажимной винт кулачка (рисунок 15) и поверните патрон в открытое положение.
5. Ослабьте цепные тиски и уберите трубу.

ВНИМАНИЕ! Если вы случайно отвели головку с ЗП слишком далеко, и барабан головки отошел от патрона, головку следует снять с привода и положить на верстак. Аккуратно вручную выполните зацепление резьб. Не пытайтесь сделать это с помощью станка.

Патрон № 819 для патрубков

Патрон RIDGID № 819 для патрубков позволяет удерживать короткие патрубки с узкой ненарезной средней частью или штифты для нарезания резьбы. Силовой привод № 300 должен быть оборудован 2 опорными стержнями, суппортом № 311А и само- или быстрооткрывающейся головкой.

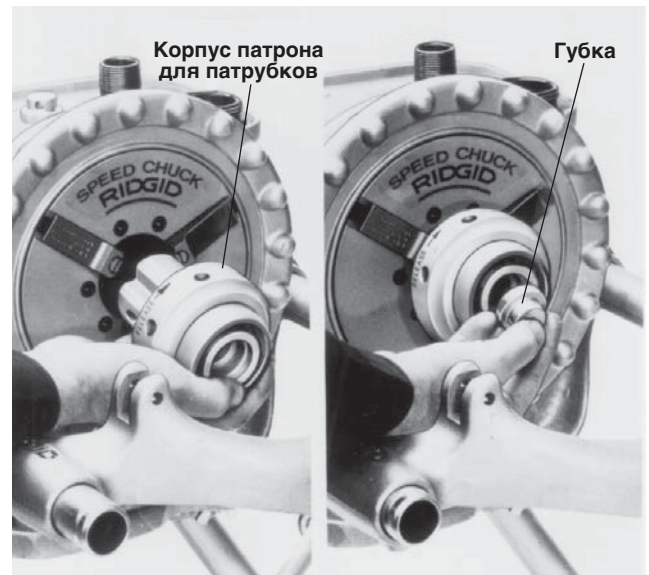
Возможности: Стандартные трубы 1/8 – 2 (NPT)
Болты или штифты 1/4 – 2 (UNC или

Переходники для труб	Переходники для штифтов
1/8 , 1/4 , 3/8 , 1/2 , 3/4 , 1 , 1 1/4 , 1 1/2	1/4 – 2 UNC 1/4 – 1 1/2 UNF

UNF)

Процедуры нарезания резьбы на патрубки

1. Зажмите трубу в патроне. Нарезьте резьбу и выполните развертывание с одного конца и отрежьте патрубок желаемой длины.
2. Переведите переключатель направления в положение OFF и извлеките трубу.
3. Установите патрон для патрубков (рисунок 23) в патрон привода, зажимая канавки кулачков. Затяните патрон резким вращением маховика.
4. Расположите губку (рисунок 23) малым концом к корпусу патрона для труб 1/8 – 3/4 ; большим концом к корпусу патрона для труб 1"; губка не требуется для



труб 1-1/4 и больше.

Рисунок 23 – Установка патрона для патрубков и губки

5. Выберите нужный размер переходника патрона для патрубков и вкрутите его в патрон для патрубков (рисунок 24) вручную. Затяните ключом, поставляемым вместе с патроном для патрубков.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание травм уберите ключ до включения станка.

6. Вкрутите патрубок (рисунок 24) с резьбой на одном конце в переходник вручную. Переведите переключатель в положение ON и нажмите педальный выключатель. Выполните развертку и резьбу на другом конце

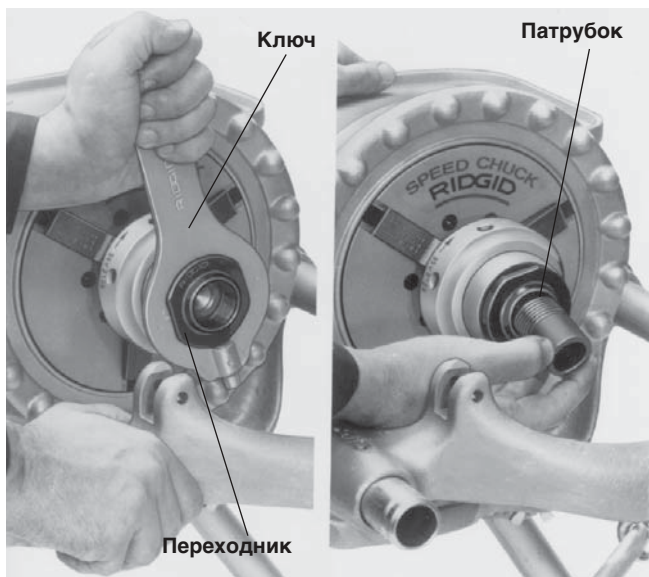


Рисунок 24 – Установка переходника патрона для патрубков и самого патрубка

7. Вставьте штифт на конце ключа (рисунок 25) в одно из отверстий разжимающей втулки патрона для патрубков и поверните. Вручную уберите патрубок с резьбой.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание травм уберите ключ до включения станка.

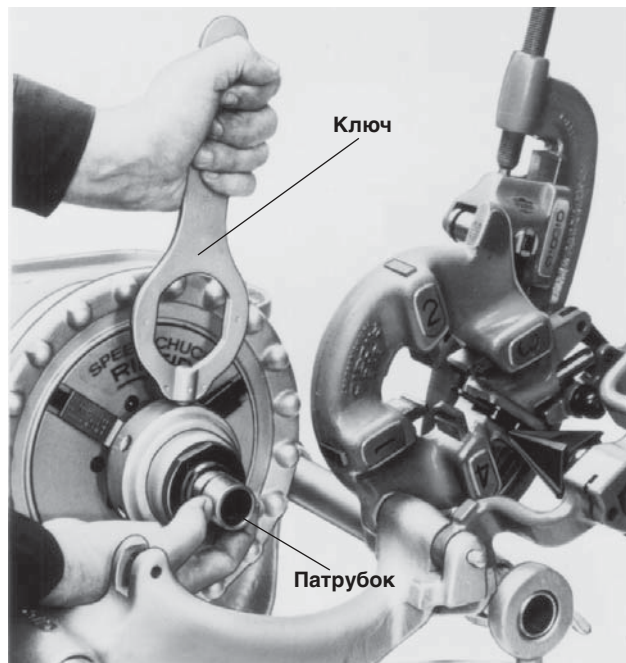


Рисунок 25 – Извлечение патрубка из патрона для патрубков

Принадлежности

▲ ВНИМАНИЕ

Для привода 300 предназначены только следующие изделия RIDGID. Прочие принадлежности, предназначенные для других инструментов, могут стать опасными при использовании вместе с данным приводом. Во избежание серьезных травм используйте только перечисленные ниже принадлежности.

Принадлежности для привода

№ модели	Описание
1206	Опора для привода 300
32	Транспортер (для силовых приводов и тисков на трех ножках)
819	Полностью укомплектованный патрон для патрубков, 1/2 – 2 (12 – 50 мм)
1452	Пристегивающийся поддон для инструментов
–	Губки кулачков для труб с покрытием
E-863	Конус развертки для левой/правой резьбы
	Смазка редуктора

Ручные инструменты, рекомендуемые для использования с силовым приводом

Резьбонарезные головки:

- Резьбонарезная головка для труб 12-R
- Резьбонарезная головка для труб OO-R
- Резьбонарезная головка для труб 11-R
- Резьбонарезная головка для труб OO-RB

Труборезы:

- Труборез № 1-A и 2-A
- Труборез № 202

Зенковки:

- Зенковки № 2 и 3 с храповиком

Свяжитесь с дистрибьютором RIDGID или изучите каталог Ridge для уточнения характеристик и номеров по каталогу.

Суппорт № 311A и инструменты в качестве принадлежностей

№ модели	Описание
311	Суппорт с рычагом № 312
341	Зенковка для суппорта № 311
360	Труборез для суппорта № 311
811A	Универсальная быстросоткрывающаяся головка, только правая резьба
	Самооткрывающаяся головка, только правая резьба

Головки с ЗП:

- 141: трубы 2 1/2" – 4" (NPT или BSPT)
- 161: трубы 4" – 6" (NPT или BSPT)

Принадлежности для нарезания резьбы методом глухого соединения

№ модели	Описание	Головки с ЗП	
		141	161
	Опоры для труб		
758	Проушина	X	
844	Приводной стержень	X	X
346	Опорный рычаг (2)		X
ВНИМАНИЕ! Если в редукторе отсутствует отверстие для проушины, используйте скобу-переходник № 3675 вместо проушины № 758.			

Артикул	№ модели	Описание
61122	840-A	Универсальный ведущий вал
72037	460	Тиски Tristand
42510	92	Регулируемая опора для труб

Принадлежности для нарезания резьбы с помощью ведущего вала

ВНИМАНИЕ! Список опор для труб, масла для нарезания резьбы, головок и гребенок вы найдете в каталоге Ridge Tool.

Инструкции по обслуживанию

▲ ВНИМАНИЕ

Перед выполнением обслуживания или регулировок убедитесь, что станок отключен от источника питания.

Губки кулачков

1. Ежедневно чистите зубья губок кулачков проволочной щеткой.
2. Замените губки кулачков, если зубья изношены и не могут удерживать трубу или стержень.

ВНИМАНИЕ! Замените весь комплект губок кулачков, чтобы обеспечить надежную фиксацию трубы или стержня.

Замена губок кулачков

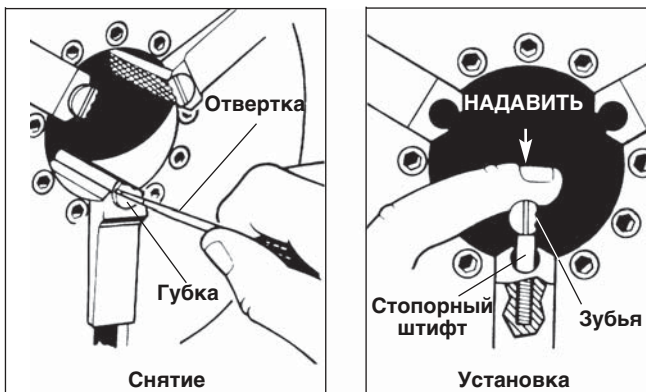


Рисунок 26 – Замена губок кулачков

1. Вставьте отвертку в паз губки и поверните на 90 градусов в любом направлении.
2. Вставьте губку боком на стопорный штифт и надавите на нее вниз как можно сильнее.
3. Вдавите губку вниз отверткой, поверните губку зубьями вверх.

Смазывание

Надлежащее смазывание очень важно для бесперебойной работы и долгой службы привода.

Смазывайте подшипники главного вала каждые 2 – 6 месяцев, в зависимости от интенсивности использования привода. Фитинги для смазывания находятся на боковом основании, по одному с каждого конца вала. Используйте солидол высокого качества.

Замена щеток двигателя

1. Проверяйте щетки двигателя каждые 6 месяцев и заменяйте их, если их размер составляет меньше 1/2".
2. Если коммуникатор изношен, внешний диаметр коммуникатора следует обработать и срезать слюду до замены щеток. Эта операция выполняется только квалифицированным персоналом.

Замена двигателя

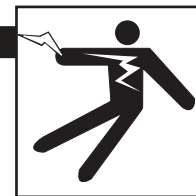
1. Извлеките вилку двигателя из распределительной коробки.
2. Выкрутите два винта (E-891), удерживающие двигатель.
3. Ослабьте задний винт (E-4548) в корпусе у горловины двигателя и поднимите двигатель

▲ ВНИМАНИЕ Хранение станка

Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или вне помещения, но оно должно быть надежно укрыто при дождливой погоде. Храните станок в запертом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с силовыми приводами. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

Обслуживание и ремонт

▲ ВНИМАНИЕ



Обслуживание и ремонт данного привода должны выполняться квалифицированным персоналом. Привод необходимо доставить в Независимый авторизованный сервисный центр RIDGID или вернуть на завод. Мы гарантируем, что ремонт на предприятиях Ridge выполняется квалифицированными сотрудниками с использованием качественных материалов.

При ремонте привода следует использовать только оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность удара током или другой серьезной травмы.

Если у вас остались вопросы касательно обслуживания или ремонта станка, позвоните или напишите нам:

Отдел технического обслуживания компании Ridge

Tool, улица Кларк, 400

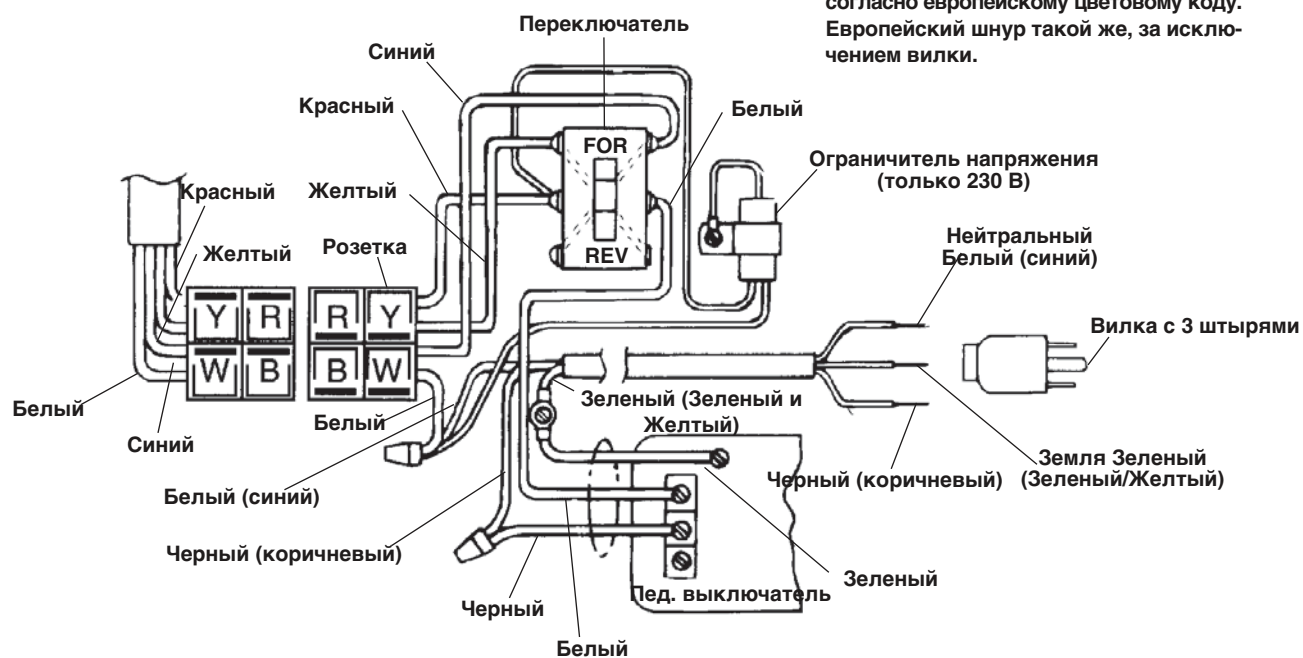
Элирия, шт. Огайо, 44035-6001

Тел.: (800) 519-3456

Эл. почта: TechServices@ridgid.com

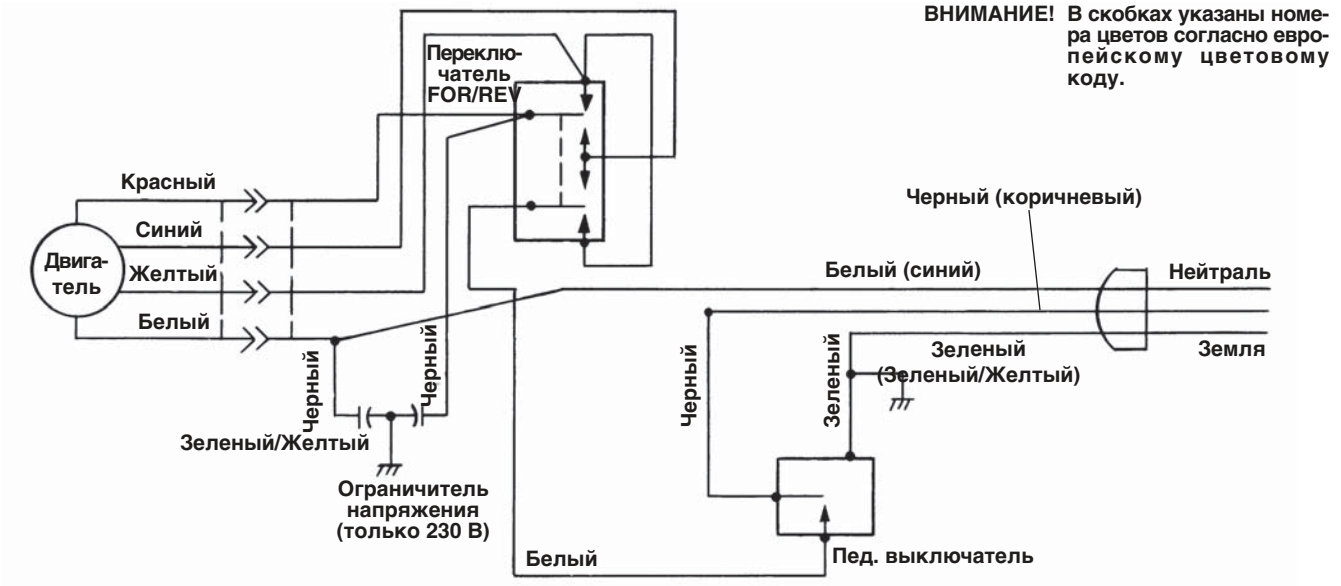
Названия и адреса ближайших независимых авторизованных сервисных центров можно узнать по телефону (800) 519-3456 или на сайте <http://www.ridgid.com>.

Монтажная диаграмма (115/230 В)

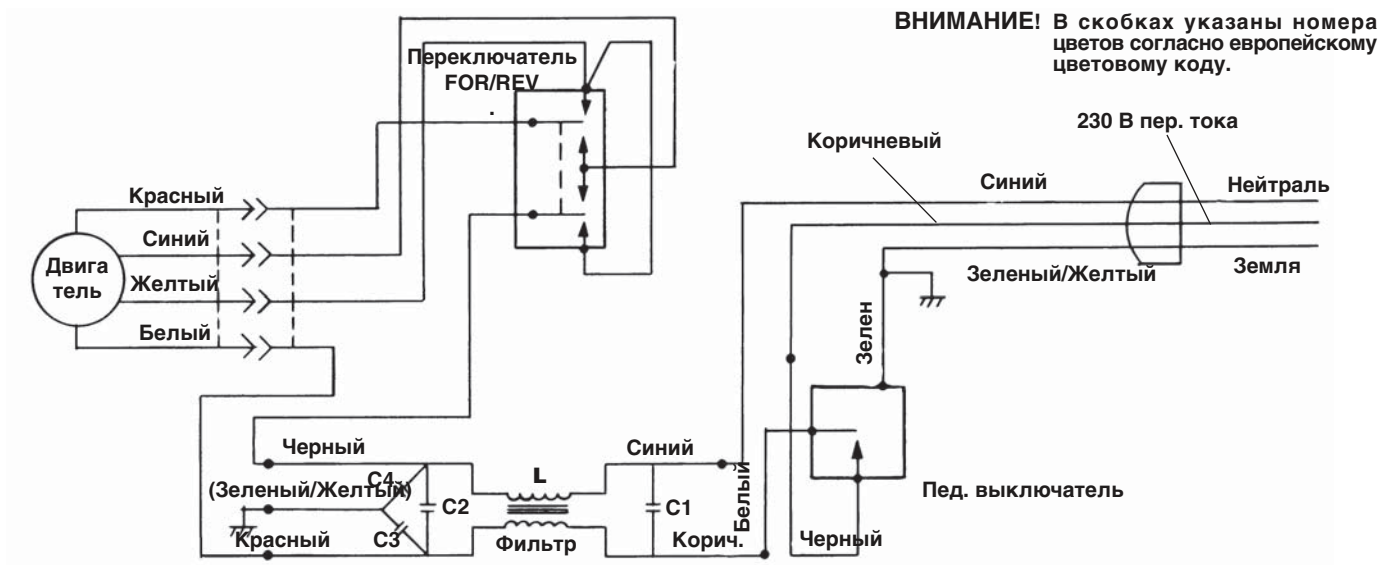


1. Щетки и провода ротора могут иметь сплошной цвет или быть белыми с разноцветным полосками.
2. В скобках указаны номера цветов согласно европейскому цветовому коду. Европейский шнур такой же, за исключением вилки.

Монтажная схема (115/230 В)



Монтажная схема (230 В) с сетевым фильтром



RIDGID оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики оборудования, программного обеспечения или и того, и другого, описанные в данном руководстве, без предварительного уведомления.



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™