

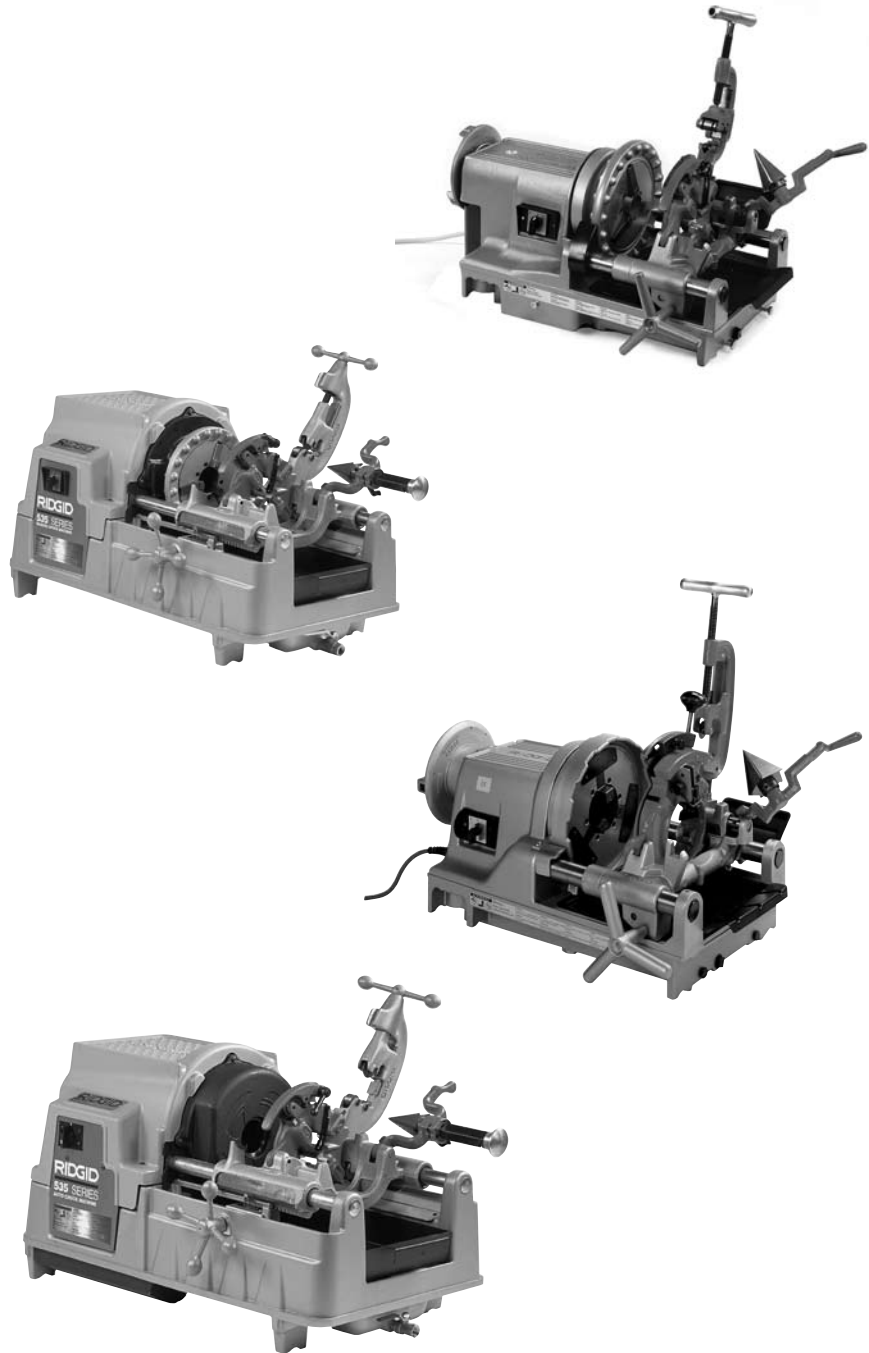
300 Compact

1233

300

535

RIDGID[®]



RIDGE TOOL COMPANY

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 обратитесь 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 В
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 В
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	-	-

* → 1996

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

Резьбонарезные гребенки HS 2 1/2"-3" BSPT	-	x	-	-
Минеральное масло для нарезания резьбы	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 "0". 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 "0".

- **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, 7а и 7б.

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).

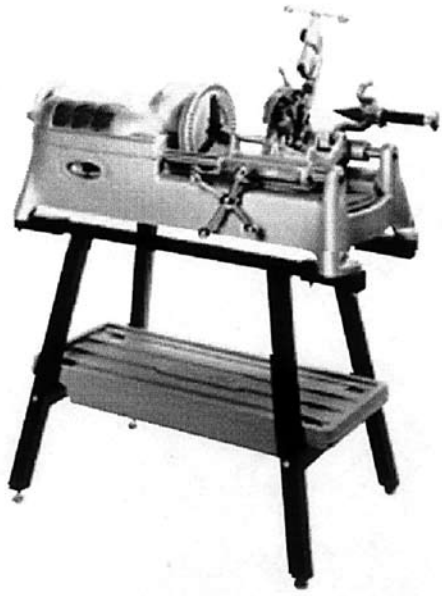
Техническое обслуживание

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. 12А), 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 - Санкт-Петербург, ул. Ворошилова дом 6.

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)



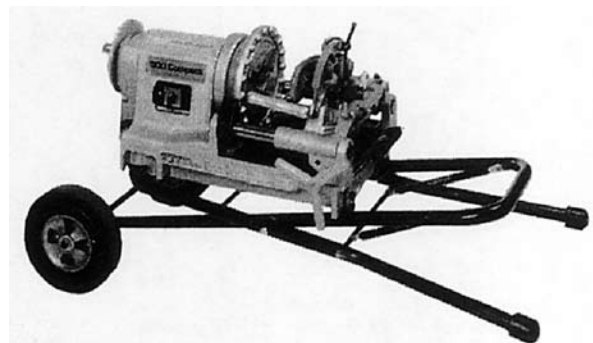
No. 1206



No. 200A



No. 205



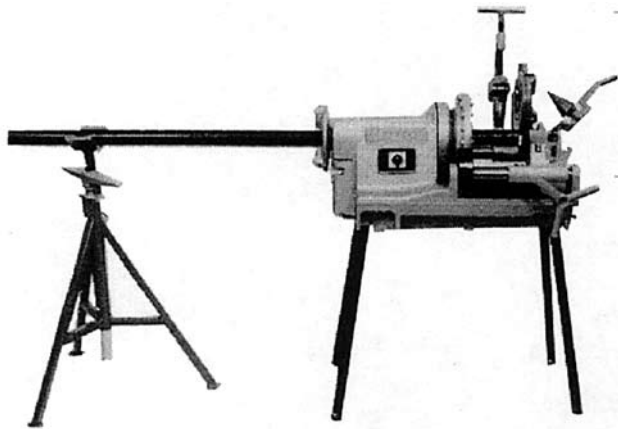


Fig. 1

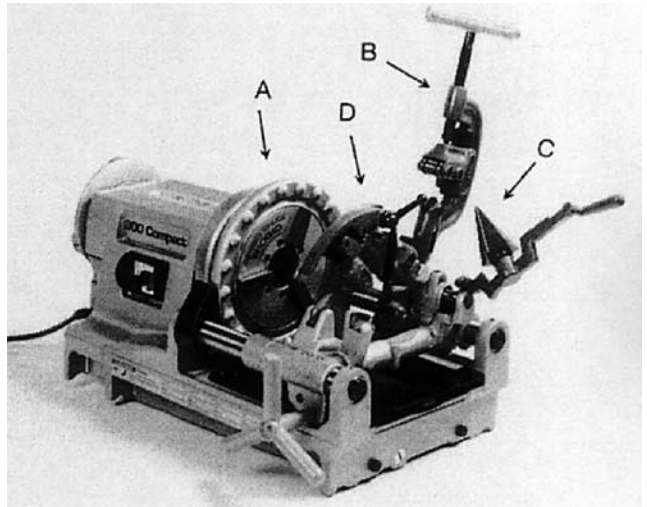


Fig. 2

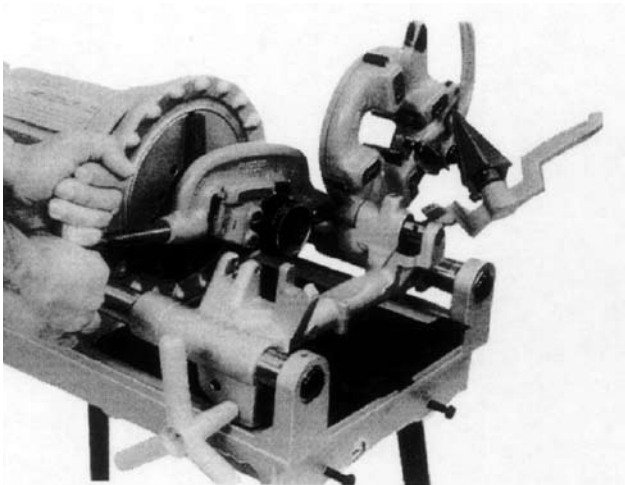


Fig. 3

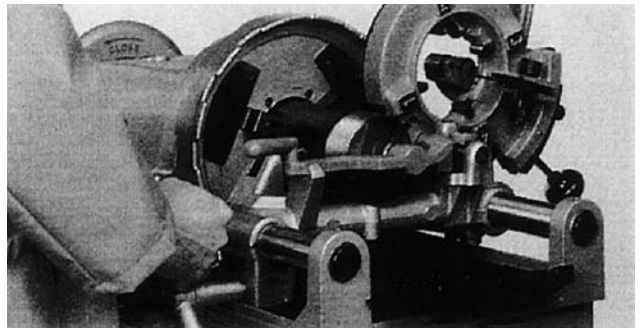


Fig. 4

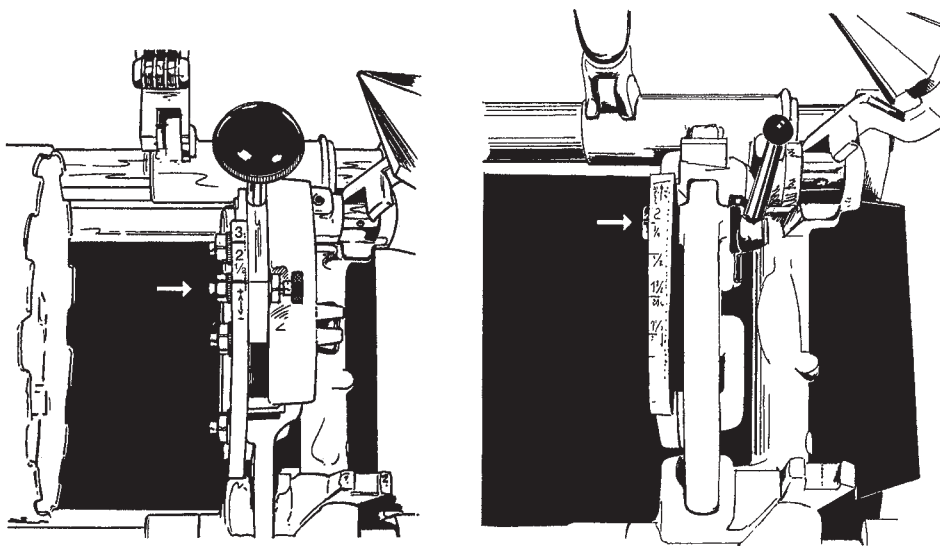


Fig. 5

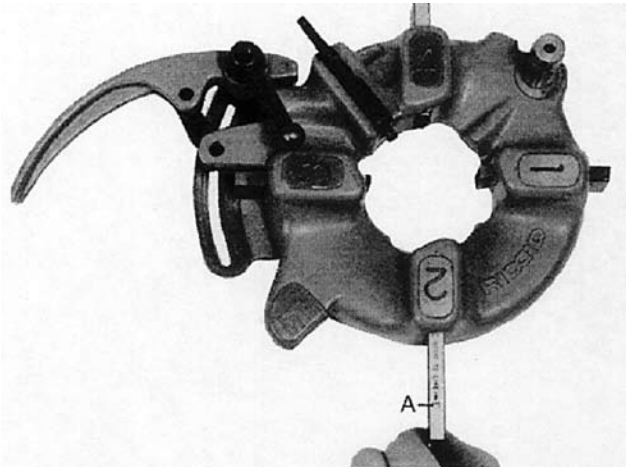


Fig. 6

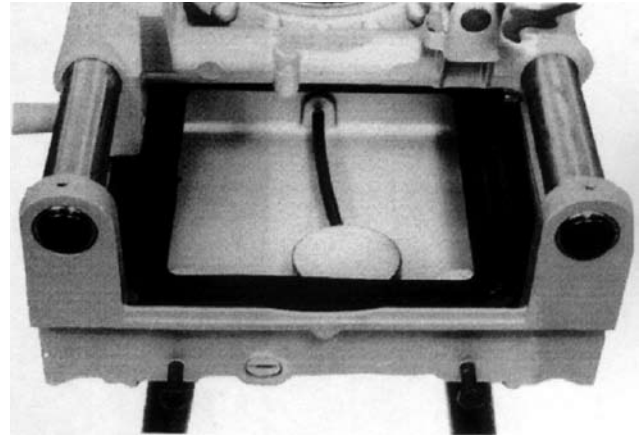


Fig. 8

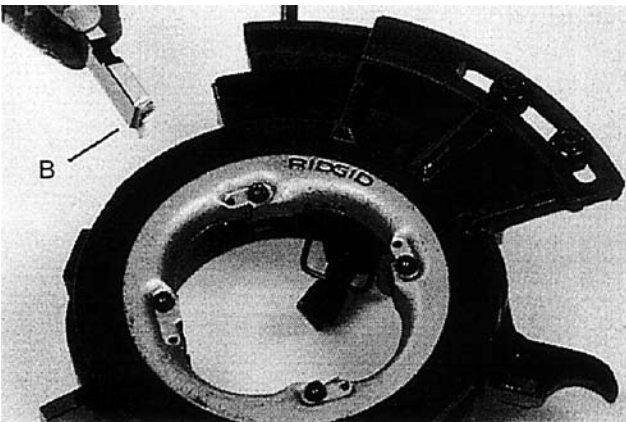


Fig. 9

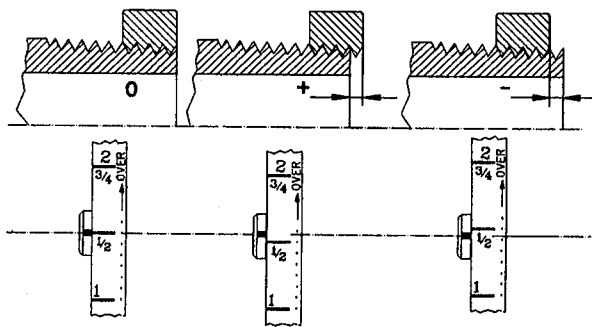


Fig. 7a

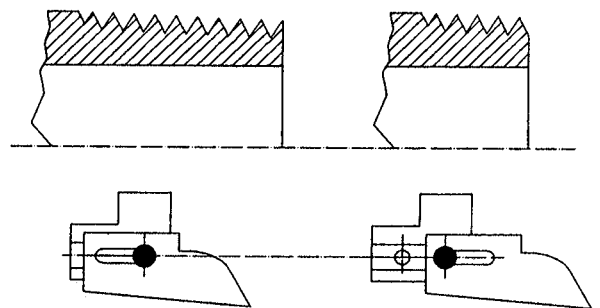


Fig. 7b



Fig. 10

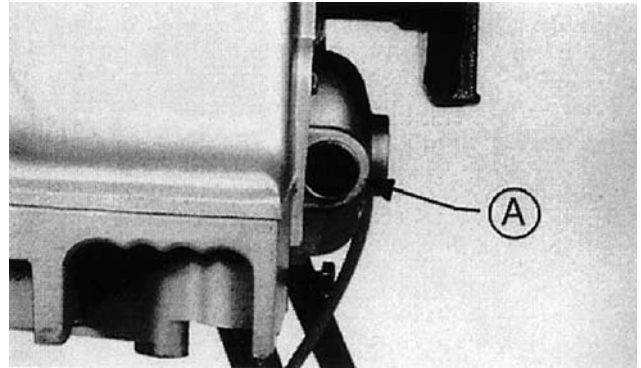


Fig. 12

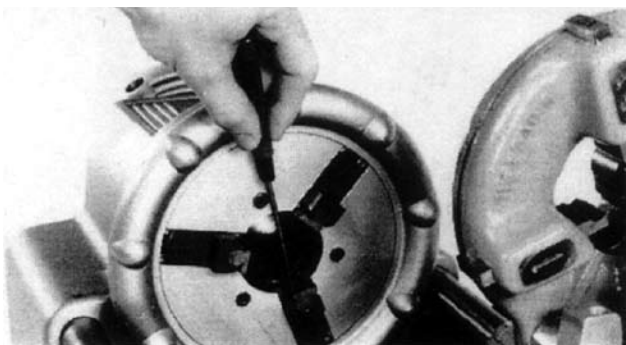
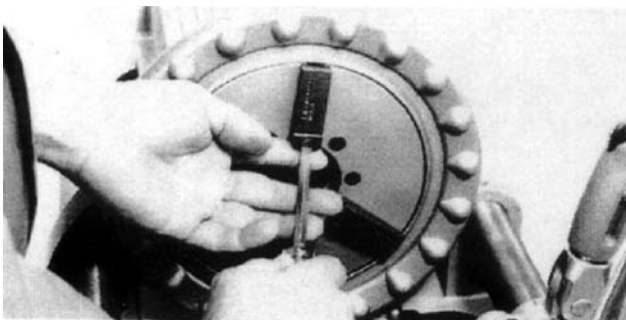
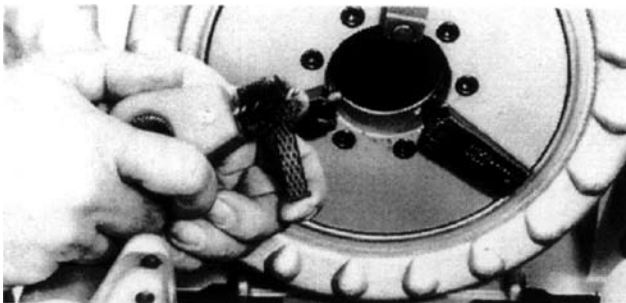


Fig. 11

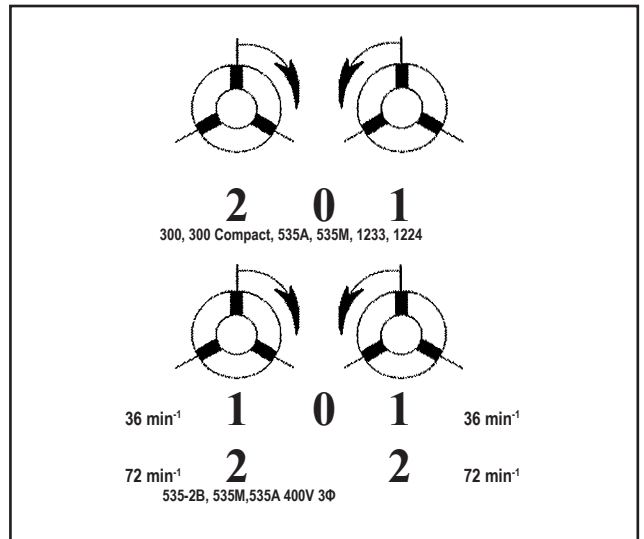


Fig. 13



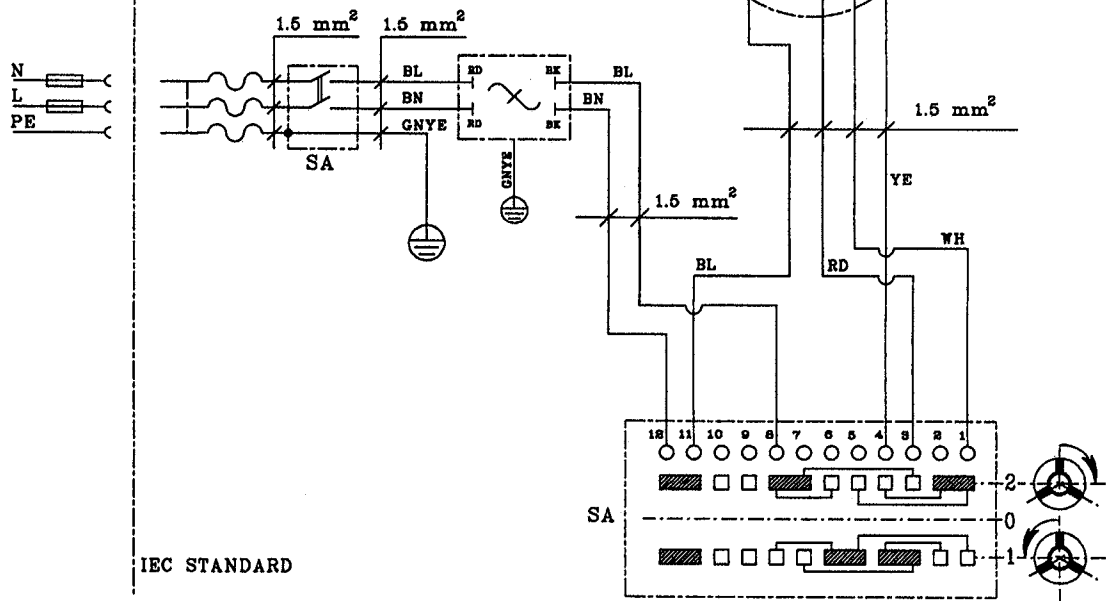
Fig. 14

Wiring Diagram 230/115 Volt

230 V.
50 Hz.
15 A.

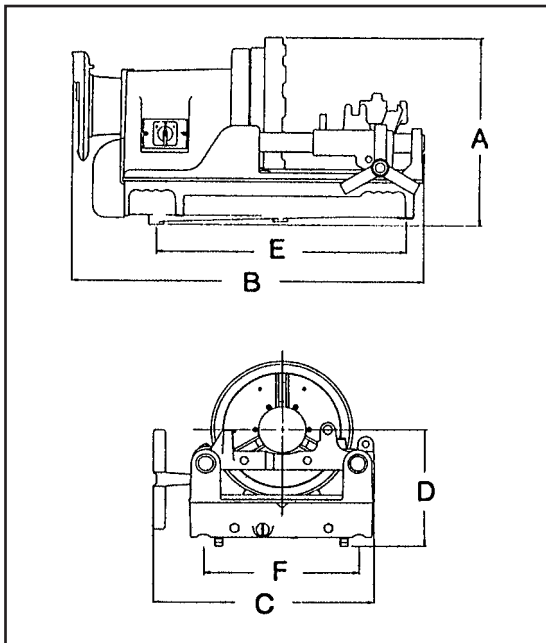
115 V.
50 Hz.
20 A.

1700 WATT
8 A. 1700 WATT
18 A.



IEC STANDARD

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	Belb/Grün	Jaune/Vert	Giallo/Verde	Geel/Groen	Amarillo-Verde	Amarelo-Verde	Gul-Grøn	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

RIDGID[®]



EMERSON[™]
Professional Tools