

1224

RIDGID[®]



RIDGE TOOL COMPANY

RU

1224

Инструкция по эксплуатации

Общая информация по технике безопасности



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 **RIDGID** для получения более подробной информации.

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

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Принадлежности

Подставки:

№ 100A на 4 ножках с поддоном
 № 200A на 2 колесах с закрытым ящиком
 Регулируемая опора для труб № 92 регулировка
 от 32" до 41".

Резьбонарезные головки:

№ 541 Болты 1/4-1"
 № 542 Болты 11/4-2"
 № 913 1/4-2" левая резьба BSPT

Меры предосторожности

- Изучите станок. Внимательно прочесть руководство оператора. Изучить ограничительные условия, а также конкретные возможные опасности, связанные с применением этого станка. Невыполнение этих инструкций может привести к серьезной травме. На этом станке необходимо использовать только рекомендованные принадлежности.
- Необходимо избегать случайного пуска. Перед подсоединением шнура электропитания к розетке необходимо убедиться, что переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) находится в положении ВЫКЛ (OFF). (См. рис. 3). Перед подсоединением шнура электропитания к розетке необходимо убедиться, что ножной выключатель беспрепятственно работает. Следует проверить, что вблизи станка нет никакого постороннего персонала.
- Заземлить станок. Во время эксплуатации данный инструмент следует заземлить, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током. Инструмент оборудован разрешенным к применению трехпроводным шнуром. Зелено-желтый провод в шнуре является проводом заземления. Шнур следует подключить к надлежаще заземленной розетке электропитания с тремя контактами.
- Снять инструменты со станка. Следует регулярно перед пуском станка проверять отсутствие на нем гаечных ключей или иных инструментов.
- Обеспечить опору для заготовки. Поддержку длинных тяжелых заготовок следует обеспечивать с помощью опоры № 92 RIDGID.
- Закрепление станка. Станок следует надлежащим образом прикрепить к подставке или к верстаку во избежание опрокидывания. Перед пуском станка необходимо надежно затянуть маховичок зажимного патрона и подвести губки центрирующего устройства к заготовке, путем его вращения.
- Необходимо надеть надлежащую рабочую одежду. Необходимо надеть защитную обувь, прочную каску и защитные очки. Запрещается носить свободно свисающую одежду, незастегнутые куртки, незастегнутые манжеты или ювелирные украшения, которые могут попасть в движущиеся детали.
- Не следует издали тянуться к рабочим органам станка. При работе станка следует находиться со стороны, где расположен переключатель FOR/OFF/REV (ВПЕРЕД/ВЫКЛ/НАЗАД). Ноги должны быть надлежащим образом расставлены, чтобы обеспечивать равновесие. В любое время следует обеспечивать безопасное снятие ноги с ножного выключателя. Не следует тянуться через станок, не прикасаясь руками, телом или инструментами к движущимся деталям.
- Следует содержать станок в наилучшем рабочем состоянии. Необходимо применять остро заточенный режущий инструмент и содержать станок в чистоте для обеспечения наилучшей производительности и безопасности. Запрещается эксплуатировать станок, если ножной выключатель не работает. Требуется выполнять инструкции по смазке.
- Содержать рабочую зону в чистоте. Загроможденные рабочие зоны, верстаки и скользкие полы являются причиной несчастных случаев. Если станок установлена на верстаке, следует убедиться, что неиспользуемые инструменты не мешают ее работе.
- Следует избегать работы в опасных условиях. Запрещается использовать станок в условиях сырости или влажности. Запрещается подвергать станок воздействию дождя. Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Для надлежащей работы станка и принадлежностей необходимо обеспечить достаточное свободное место и свободный проход посторонним.
- Следует надевать средства защиты органов слуха. При длительном нахождении в сильно шумном цеху следует защищать органы слуха.
- Посторонние должны находиться вне зоны проведения работ. Все посторонние должны находиться на безопасном расстоянии от зоны проведения работ.
- Использовать только рекомендованные принадлежности. См. руководство оператора. Использование ненадлежащих принадлежностей может быть опасно.
- Отсоединить вилку шнура питания от розетки. При выполнении регулировки, технического обслуживания или замены принадлежностей необходимо отсоединить шнур электропитания. Шнур следует содержать в исправном состоянии и регулярно проверять.
- Следует надлежащим образом эксплуатировать станок. Станок предназначена для нарезания резьбы на трубах или болтах и для их резки. Любое иное нецелевое использование станка может причинить серьезную травму.
- Необходимо избегать острых кромок. Следует быть осторожным в отношении острых режущих кромок зонки.
- Необходимо транспортировать станок с помощью вилочного погрузчика: - для подъема станка требуется использовать стропу,

продетую сквозь ее шпindel. Если станок находится на подставке № 100, вилочный погрузчик можно применять без подъемной стропы.

Для обеспечения наилучшего технического обслуживания и рабочих характеристик

Простота конструкции и работы резьбонарезного станка RIDGID 1224 требуют лишь нескольких инструкций.

1. Всегда следует использовать острые резьбонарезные гребенки – такой подход окупается. Тупые резьбонарезные гребенки требуют больше энергии от электродвигателя и создают резьбу плохого качества.
2. Всегда необходимо использовать масло RIDGID для нарезания резьбы специального состава – это увеличивает срок службы резьбонарезных гребенок ... и повышает качество нарезаемой резьбы.
3. Для поддержки длинных труб необходимо использовать быстрорегулируемую опорную стойку RIDGID № 92.
4. Подшипники главного вала следует смазывать раз в полгода или чаще, если машиной интенсивно пользуются. (Два штуцера для смазки находятся с внутренней стороны у каждого конца основания под верхней крышкой). Использовать солидол хорошего качества. (Рис. 4)
5. Станки RIDGID 1224 оборудуются только однофазными электродвигателями напряжением 220, 240 или 115 вольт. Следует обращать внимание на цветовую кодировку проводов. Коричневый: линия; синий: нейтраль; зелено-желтый: заземление.
6. Шнур питания следует подсоединять к розетке с напряжением, на которое рассчитан электродвигатель (см. табличку с характеристиками на электродвигателе). Убедиться, что напряжение электродвигателя и источника электропитания одинаковы. В комплект машины входит маслостойкий шнур длиной 4,5 м. В случае необходимости удлинения шнура требуется использовать провода сечением 2,5 мм²; если используется удлинитель длиной 30 м или более, необходимо использовать провода сечением 4 мм². Использование проводов меньшего сечения приведет к падению напряжения, подаваемого на электродвигатель, и машина не сможет работать в полную силу. Следует использовать только разрешенные к применению трехпроводные удлинительные шнуры.
7. Для напряжения 115 В необходимо применять только предохранители на минимальный ток 20 ампер, а для напряжений 240 В и 220 В – предохранители на минимальный ток 10 ампер.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПУСКО-НАЛАДКЕ

Станок для нарезания резьбы на трубах и болтах RIDGID № 1224 предназначена для установки на верстак или на подставку. Выпускаются две подставки в том числе подставка с 4-мя ножками и поддоном и колесная подставка с закрытым ящиком.

Установка машины на верстак

Чтобы установить станок на верстак, необходимо вставить болты 10 мм в прорези по углам основания станка. Основные размеры показаны на рис. 1.

Проверка системы смазки

1. Установить станок на подставку или верстак.
2. Выдвинуть выдвижной поддон вместе со вставным поддоном из поддона для сбора стружки (рис. 2).
3. Залить в поддон для сбора стружки масло для нарезания резьбы RIDGID в объеме около 5 литров. Установить на место выдвижной поддон вместе со вставным поддоном.
4. Подсоединить вилку шнура питания к розетке. Напряжение в розетке должно совпадать с указанным на бирке и на табличке с характеристиками.

5. Переместить резьбонарезную головку в верхнее положение.
6. Установить переключатель FOR/OFF/REV (ВПЕРЕД/ВЫКЛ/НАЗАД) в положение FOR (вперед).
7. Нажать ногой на ножной выключатель. Начнет вытекать масло.

Установка трубы

1. Измерить и разметить обрабатываемую длину трубы.
2. Если труба достаточно длинная и не помещается в центрирующем устройстве, вставить трубу через переднюю или заднюю часть станка. Если труба короткая, вставить ее в переднюю часть станка. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Для труб, выступающих на 2 м или более за заднее центрирующее устройство, следует обеспечить поддержку с помощью регулируемой опоры для труб № 92.
3. Убедиться, что труба сцентрирована в центрирующем устройстве, если оно используется, и закрыть центрирующее устройство так, чтобы губки обхватили трубу. Закрепить центрирующее устройство от руки.
4. Затянуть губки патрона, несколько раз поворачивая ручной маховичок против часовой стрелки. Такое ударное действие затягивает губки на трубе. Вращение маховичка по часовой стрелке освобождает губки.

Отрезание трубы с помощью трубореза № 764 (рис. 5)

1. Повернуть, отвести назад в положение вне рабочей зоны зенковку и резьбонарезную головку. (Рис. 5)
2. Переместить сдвижную ручку в положение 36 об/мин. (Рис. 2). **ВНИМАНИЕ!** Перемещение ручки следует выполнять на холостом ходу станка. ЗАПРЕЩАЕТСЯ перемещать сдвижную ручку на станке под нагрузкой.
3. Опустить труборез на трубу и передвинуть каретку с ручным маховичком так, чтобы совместить ролик на труборезе и отметку на трубе.
4. Затянуть винтовую ручку подачи трубореза на трубе.
5. Установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение FOR (вперед) и нажать ногой ножной выключатель.
6. Обеими руками постоянно вращать винтовую ручку подачи трубореза до разрезания трубы.
7. Отпустить ножной выключатель и установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение OFF (ВЫКЛ).
8. Возвратить труборез в положение вне рабочей зоны.

Снятие заусенцев с трубы при помощи зенковки № 744

1. Опустить рычаг зенковки в рабочее положение (фиксированное). (Рис. 6)
2. Установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение FOR (вперед) и нажать ногой ножной выключатель.
3. Переместить сдвижную ручку в положение 36 об/мин. **ВНИМАНИЕ!** Перемещение ручки можно выполнять на холостом ходу станка. ЗАПРЕЩАЕТСЯ перемещать сдвижную ручку на станке под нагрузкой.
4. Установить зенковку на трубу и выполнить операцию снятия заусенцев прикладывая небольшое усилие к ручному маховичку. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Не прилагать слишком большое усилие к ручному маховичку.
5. Отпустить ножной выключатель и установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение OFF (ВЫКЛ).
6. Возвратить зенковку в положение вне рабочей зоны.
7. Освободить трубу ручным маховичком из зажимного патрона и из центрирующего устройства.
8. Извлечь трубу.

Нарезание резьбы на трубе или стержне с помощью самораскрывающихся резьбонарезных головок № 711 и 911 для правой резьбы и быстрораскрывающихся резьбонарезных головок № 713 и 913 для левой резьбы

1. Установить комплект резьбонарезных гребенок. См. процедуру установки резьбонарезной гребенки.
2. Повернуть труборез и зенковку в положение вне рабочей зоны.
3. Повернуть и опустить резьбонарезную головку с рычагом-выбрасывателем, установленным в положение "CLOSE" ("ЗАКРЫТ") (Рис. 7 или 8).
4. Установить сдвижную ручку в надлежащее положение.

ВНИМАНИЕ! Перемещение ручки следует выполнять на холостом ходу станка. ЗАПРЕЩАЕТСЯ перемещать сдвижную ручку на станке под нагрузкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сдвижная ручка должна находиться в положении 36 об/мин при нарезании резьбы на стандартных трубах с диаметром не более 2". При нарезании резьбы на стандартных трубах с диаметром от 2-1/2" до 4" или в других условиях применения с большим крутящим моментом, например, при нарезании резьбы на трубах из нержавеющей стали или на стержнях с твердостью до 30 по Роквеллу С сдвижную ручку следует установить в положение 12 об/мин.

ВНИМАНИЕ! Если сдвижная ручка находится в положении 36 об/мин, а станок останавливается, следует немедленно отпустить ножной выключатель. Установить ручку в положение 12 об/мин. Неоднократный остановка станка может привести к выходу из строя электродвигателя.

5. Установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение FOR (вперед) для нарезания правой резьбы или в положение REV (назад) для нарезания левой резьбы и нажать ногой ножной выключатель.
6. Повернуть ручной маховичок каретки, чтобы подвести резьбонарезные гребенки к торцу трубы. Нажатие на ручной маховичок приведет к началу нарезания резьбы с помощью резьбонарезных гребенок.
7. Быстрораскрывающийся резьбонарезной патрон (рис. 7). После окончания нарезания резьбы поднять рычаг-выбрасыватель в положение открывания патрона, отведя резьбонарезные гребенки. Самораскрывающийся резьбонарезной патрон (рис. 8). После касания переключателем резьбонарезного патрона торца трубы, рычаг-выбрасыватель автоматически раскроется на нарезанной конической резьбе.

ПРИМЕЧАНИЕ: После нарезания цилиндрической резьбы следует нажать на рычаг-выбрасыватель, чтобы открыть его.

8. Отпустить ножной выключатель и установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение OFF (ВЫКЛ). Повернуть ручной маховичок каретки, чтобы отвести назад резьбонарезную головку.
9. Освободить фиксатор на резьбонарезной головке 713 или 913 (рис. 9) и повернуть головку в положение вне рабочей зоны. Нажать рычаг на резьбонарезной головке чтобы установить резьбонарезные гребенки в положение для нарезания резьбы.

Нарезание резьбы на трубе с помощью самооткрывающихся головок № 714 и 914 (резьба NPT/BSPT)

1. Установить комплект резьбонарезных гребенок. См. процедуру установки резьбонарезной гребенки.
2. Повернуть труборез и зенковку в положение вне рабочей зоны.
3. После установки резьбонарезной гребенки в верхнее положение нажимать на рукоятку планки фиксации кулачка (рис. 10) до тех пор, пока размыкающая опора не зафиксируется в корпусе резьбонарезной головки.
4. Установить сдвижную ручку в надлежащее положение.

ВНИМАНИЕ! Перемещение ручки следует выполнять на холостом ходу станка. ЗАПРЕЩАЕТСЯ перемещать сдвижную ручку на станке под нагрузкой.

- ПРИМЕЧАНИЕ:** Сдвижная ручка должна находиться в положении 36 об/мин при нарезании резьбы на трубах с диаметром не более 2". При нарезании резьбы на трубах с диаметром от 2-1/2" до 4" сдвижную ручку следует установить в положение 12 об/мин.
5. Установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение FOR (вперед) и нажать ногой ножной выключатель.
 6. Повернуть и опустить резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы (рис. 11).
 7. Повернуть ручной маховичок каретки против часовой стрелки, чтобы одним непрерывным движением подвести резьбонарезную головку к торцу трубы. Размыкающая опора разблокируется и включит механизм отведения. Продолжать оказывать давление на маховичок, чтобы резьбонарезные гребенки начали работу.
 8. По окончании нарезания резьбы механизм отведения автоматически раскрывает резьбонарезные гребенки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы частично вывести резьбонарезную головку из резьбы, следует освободить гайку регулировки размера и вручную отвести резьбонарезные гребенки вращая планку кулачка. Поднять рукоятку планки фиксации кулачка, чтобы заблокировать рычаг защелки. Отвести назад резьбонарезную головку и установить другой размер.

9. Отпустить ножной выключатель и установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение OFF (ВЫКЛ). Повернуть ручной маховичок каретки по часовой стрелке, чтобы отвести назад резьбонарезную головку.
10. Повернуть резьбонарезную головку в верхнее положение и вновь заблокировать размыкающую опору в корпусе резьбонарезной головки. Механизм отведения в каретке автоматически возвратится в исходное положение.

Нарезание резьбы на трубе с помощью резьбонарезных головок № 714 и 914 (резьба NPSM/BSPP)

1. Отвернуть винт размыкающей опоры от поворотного блока размыкающей опоры (рис. 12). Повернуть размыкающую опору так, чтобы отверстие в опоре было совмещено с отверстием под винт в поворотном блоке. Вновь ввернуть винт в размыкающую опору (рис. 13).
2. Слегка отвернуть винт на блокировочной планке и сдвинуть ее по часовой стрелке (рис. 14) до открывания доступа к фиксатору. Вновь затянуть винт.
3. Прижать синусную планку в каретке к ее правому дальнему торцу и повернуть по кругу фиксатор синусной планки до его фиксации в отверстии на торце каретки (рис. 13).
4. После установки резьбонарезной головки в верхнее положение нажимать на рукоятку планки фиксации кулачка (рис. 14) до тех пор, пока размыкающая опора не войдет в зацепление с фиксатором.
5. Повернуть и опустить резьбонарезную головку в рабочее положение.
6. Установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение FOR (вперед) и нажать ногой ножной выключатель.
7. Повернуть ручной маховичок каретки, чтобы подвести резьбонарезные гребенки к торцу трубы. Продолжать оказывать давление на маховичок, чтобы резьбонарезные гребенки начали нарезать резьбу.
8. После достижения требуемой длины резьбы нажать на размыкающую опору чтобы освободить фиксатор (рис. 14). Резьбонарезной патрон автоматически откроется.
9. Отпустить ножной выключатель и установить переключатель REV/OFF/FOR (НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД) в положение OFF (ВЫКЛ).
10. Повернуть ручной маховичок каретки по часовой стрелке, чтобы отвести назад резьбонарезную головку.

11. Повернуть резьбонарезную головку в верхнее положение. Нажимать на рукоятку планки фиксации кулачка до разблокирования замыкающей опоры.
12. Чтобы вновь переключиться в режим нарезания резьбы NPT, выполнить в обратном порядке действия по пунктам 1, 2 и 3.

Установка резьбонарезных гребенок в быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки № 713 и 913 (только для левой резьбы)

Для нарезания левой резьбы на трубах с диаметром от 1/4" до 2" резьбонарезным головкам 713 и 913 (рис. 7) требуется три комплекта резьбонарезных гребенок. Для каждого из указанных ниже интервалов диаметров труб требуется по одному комплекту резьбонарезных гребенок: (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4") и (с 1" по 2").

1. Положить резьбонарезную головку на верстак номерами обозначения вверх.
2. Переместить рычаг-выбрасыватель в положение OPEN (ОТКРЫТ).
3. Слегка отвернуть зажимной рычаг примерно на три оборота.
4. Поднять язычок шайбы зажимного рычага вверх из прорези под планкой размера. Сдвинуть рычаг-выбрасыватель до упора в кромку прорези в направлении OVER (БОЛЬШЕ), указанном на планке размеров.
5. Извлечь резьбонарезные гребенки из патрона.
6. Резьбонарезные гребенки с номерами 1 - 4 должны быть установлены в соответствующие места в резьбонарезной головке.
7. Вставить резьбонарезные гребенки, ориентируясь по отметкам сбоку на гребенках.
8. Сдвинуть рычаг-выбрасыватель назад так, чтобы язычок шайбы зажимного рычага опустился в прорезь под планкой размера.
9. Отрегулировать планку размера резьбонарезной головки так, чтобы указательная риска на контрящем винте или на соединительном звене была совмещена с надлежащей риской размера на планке размера.
10. Затянуть зажимной рычаг. Для нарезания резьбы на болтах совместить указательную риску с риской BOLT (БОЛТ) на планке размера.
11. Если требуется нарезать резьбу большего или меньшего диаметра, установить указательную риску в направлении OVER (БОЛЬШЕ) или UNDER (МЕНЬШЕ) на планке размера.

Установка резьбонарезных гребенок в самооткрывающиеся резьбонарезные головки 711 и 911 (только для правой резьбы)

Для нарезания правой резьбы на трубах с диаметром от 1/8" до 2" резьбонарезным головкам 711 и 911 (рис. 8) требуется четыре комплекта резьбонарезных гребенок. Для каждого из указанных ниже интервалов диаметров труб требуется по одному комплекту резьбонарезных гребенок: (1/8"), (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4") и (с 1" по 2"). Для нарезания резьбы на болтах каждого типоразмера требуется отдельный комплект резьбонарезных гребенок.

1. Поместить самооткрывающуюся резьбонарезную головку в вертикальное положение.
2. Убедиться, что узел переключения освобожден.
3. Слегка отвернуть зажимной рычаг
4. Извлечь контрящий винт из прорези под планкой размера так, чтобы цилиндрический штифт в контрящем винте вышел из прорези. Установить планку размера так, чтобы указательная риска на контрящем винте находилась в крайнем положении REMOVE DIES (СНЯТЬ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ).
5. Положить резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
6. Извлечь резьбонарезные гребенки из головки.
7. Резьбонарезные гребенки с номерами 1 - 4 должны быть установлены в соответствующие места в резьбонарезной головке.

8. Вставить резьбонарезные гребенки, ориентируясь по отметкам сбоку на гребенках.
9. Возвратить рычаг, чтобы заблокировать резьбонарезные гребенки.
10. Удерживая головку в вертикальном положении, повернуть планку кулачка так, чтобы цилиндрический штифт на контрящем винте попал в прорезь под планкой размера. В этом положении резьбонарезные гребенки будут заблокированы в резьбонарезной головке. Убедиться, что цилиндрический штифт направлен к торцу планки размера с маркировкой REMOVE DIES (СНЯТЬ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ).
11. Отрегулировать планку размера резьбонарезной головки так, чтобы указательная риска на контрящем винте или на соединительном звене была совмещена с надлежащей риской размера на планке размера.
12. Затянуть зажимной рычаг. Для нарезания резьбы на болтах совместить указательную риску с риской BOLT (БОЛТ) на планке размера.
13. Если требуется нарезать резьбу большего или меньшего диаметра, установить указательную риску в направлении OVER (БОЛЬШЕ) или UNDER (МЕНЬШЕ) на планке размера.

Установка резьбонарезных гребенок в самооткрывающиеся резьбонарезные головки 714 и 914 (только для резьбы диаметром от 2-1/2" до 4") (Рис. 12)

1. Положить резьбонарезную головку на верстак номерами обозначения вверх.
2. Слегка отвернуть гайку регулировки размера, поднять шайбу резьбонарезной головки и вывести ее из прорези.
3. Повернуть кулачок в направлении больших диаметров труб так, чтобы регулировочный винт опустился в прорезь.
4. Извлечь резьбонарезные гребенки из головки.
5. Вставить резьбонарезные гребенки в прорези так, чтобы номер гребенки совпадал с номером на резьбонарезной головке. Гребенки следует вставлять так, чтобы шариковый фиксатор в резьбонарезной головке попал в высверленное углубление в резьбонарезной гребенке.
6. Повернуть кулачок в требуемое положение размера.
7. Вновь установить шайбу резьбонарезной головки и затянуть гайку регулировки размера.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед выполнением технического обслуживания станка всегда следует отсоединять шнур электропитания.

Смазка

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае необходимости выполнения операции технического обслуживания, отсутствующей в представленном ниже списке, следует направить станок в уполномоченный сервисный ремонтный центр RIDGID или вернуть на завод-изготовитель.

Надлежащая смазка важна для обеспечения безотказной работы и длительного срока службы станка для нарезания резьбы.

1. Отвернуть четыре монтажных винта и снять крышку.
2. Используя шприц для смазки, нанести смазку на подшипник вала (рис. 4). Смазку следует наносить через смазочные штуцеры один раз в 2 - 6 месяцев в зависимости от интенсивности эксплуатации машины. Использовать только солидол хорошего качества.
3. Наносить небольшой слой смазки на большую шестерню каждый раз при смазке подшипников. Использовать смазку, содержащую дисульфид молибдена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Запрещается включать станок для нарезания резьбы в работу со снятой крышкой. После смазки станка следует сразу же установить крышку на место.

Техническое обслуживание системы смазки

Чтобы обеспечить надлежащую работоспособность станка для нарезания резьбы, необходимо содержать систему смазки в чистоте следующим образом:

1. Заменять загрязненное или засоренное масло для нарезания резьбы. Чтобы слить масло, необходимо подставить контейнер под пробку сливного отверстия и снять пробку.
2. Содержать сетчатый масляный фильтр в чистоте для обеспечения подачи надлежащего потока чистого масла к заготовке. Сетчатый масляный фильтр располагается в нижней части масляного бака. Запрещается включать станок в работу со снятым сетчатым масляным фильтром.

Чистка масляного бака системы смазки (проводится еженедельно)

1. Подставить контейнер под пробку сливного отверстия поддона для сбора стружки (рис. 15).
2. Снять пробку сливного отверстия и слить масло.
3. Выдвинуть выдвигной поддон и произвести очистку с помощью уайт-спирита.
4. Поднять и снять вставной поддон. Использовать шпатель для удаления отложений с внутренних стенок труб, металлических опилок и грязи. Произвести очистку с помощью уайт-спирита.
5. Снять масляный фильтр и очистить сетчатый фильтр (рис. 15).
6. Используя шпатель, удалить отложения со дна поддона для сбора стружки.

Замена сменных губок кулачков быстрозажимного патрона (рис. 16)

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае износа сменных губок кулачков когда они уже не могут удерживать трубу или стержень во время выполнения работы, следует заменить весь комплект сменных губок кулачков. Сменные губки кулачков следует ежедневно очищать проволочной щеткой.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Запрещается вынимать сменную губку, если кулачок снят с машины. Подпружиненный позиционирующий штифт за сменной губкой может причинить травму.

1. Вынимание сменной губки - Поместить отвертку в гнездо губки и повернуть ее на 90° в любом направлении.
2. Вставка новой сменной губки - Поместить отвертку сбоку от стопорного штифта и нажать вниз до упора.
3. Удерживать сменную губку утопленным с помощью отвертки, повернуть её зубьями вверх.

ОПИСАНИЕ ИЛЛЮСТРАЦИЙ

- Рис. 1 Размеры станка № 1224
 Рис. 2 Станок для нарезания резьбы на трубах и болтах № 1224
 Рис. 3 Маркировка переключателя станка (REV-OFF-FOR)
 Рис. 4 Смазка подшипников главного вала
 Рис. 5 Отрезание трубы с помощью трубореза № 764
 Рис. 6 Снятие заусенцев с трубы при помощи зенковки № 744
 Рис. 7 Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки № 713 и 913
 Рис. 8 Самооткрывающиеся резьбонарезные головки № 711 и 911
 Рис. 9 Освобождение фиксатора на резьбонарезных головках 713 и 913
 Рис. 10 Настройка самооткрывающейся резьбонарезной головки № 714 или 914 для резьбы NPT или BSPT
 Рис. 11 Нарезание резьбы NPT/BSPT с помощью резьбонарезной головки № 714 или 914
 Рис. 12 Резьбонарезные головки № 714 и 914
 Рис. 13 Нарезание резьбы NPSM/BSPP с помощью резьбонарезной головки № 714 или 914

Рис. 14 Настройка резьбонарезных головок № 714 и 914 для нарезания резьбы NPSM/BSPP

Рис. 15 Чистка системы смазки

Рис. 16 Замена сменных губок кулачков быстрозажимного патрона.

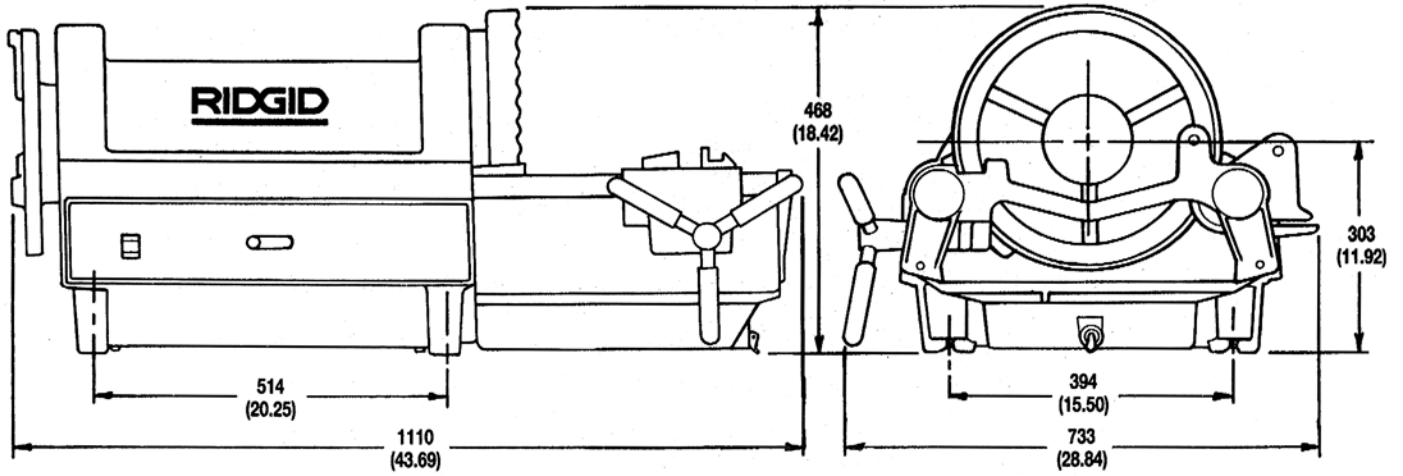


Fig. 1 – 1224 Machine Dimensions - mm (inches)

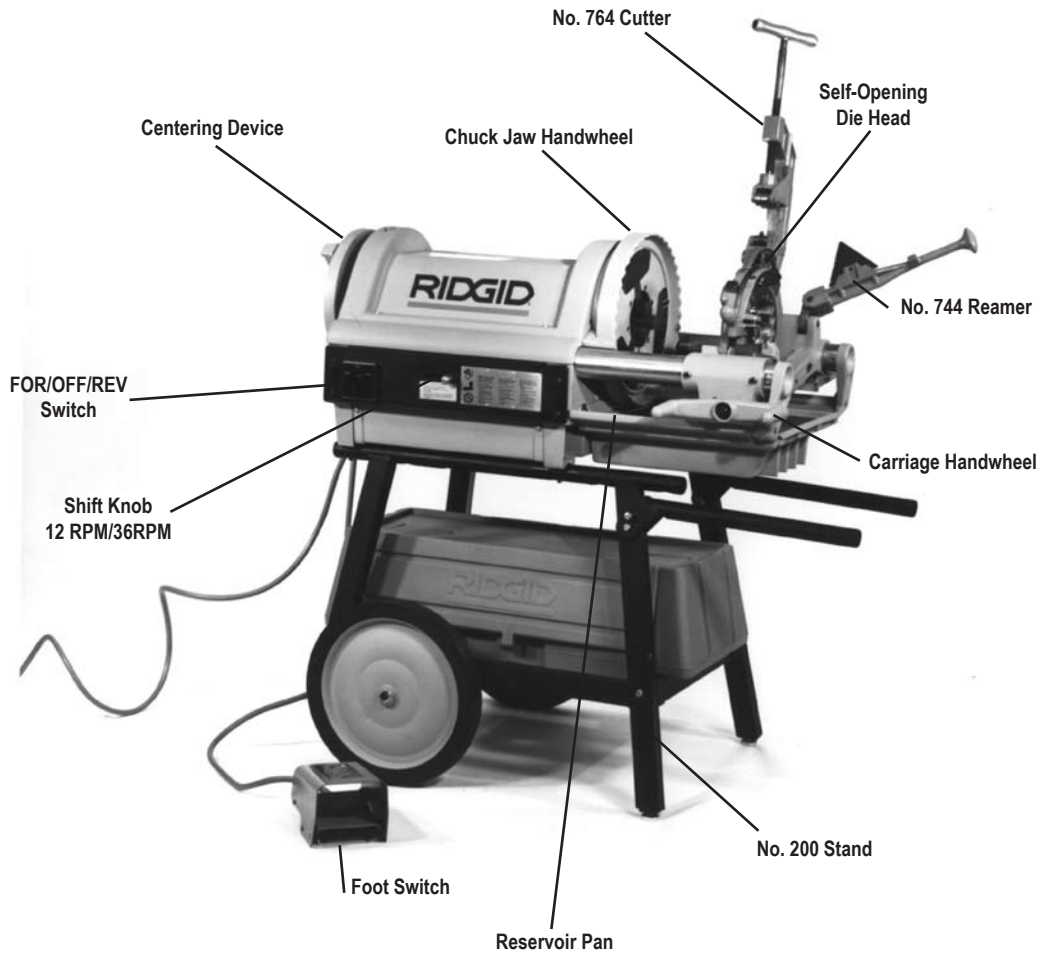


Fig. 2 – No. 1224 Pipe and Bolt Threading Machine



REV
LH
Links
Gauche
Links
Sinistra
Izquierda
Esquerda
Vänster
Venstre (V)
Venstre
vasemmalle (V)
lijevo
w lewo
Stânga
vlevo
bal
ΑΡΙΣΤΕΡΑ
Влево

FOR
RH
Rechts
Droite
Rechts
Destra
Derecha
Direita
Hoger
Højre (H)
Høyre
oikealle (O)
Desno
w prawo
Dreapta
vpravo
jobb
ΔΕΞΙΑ
Вправо

Fig. 3

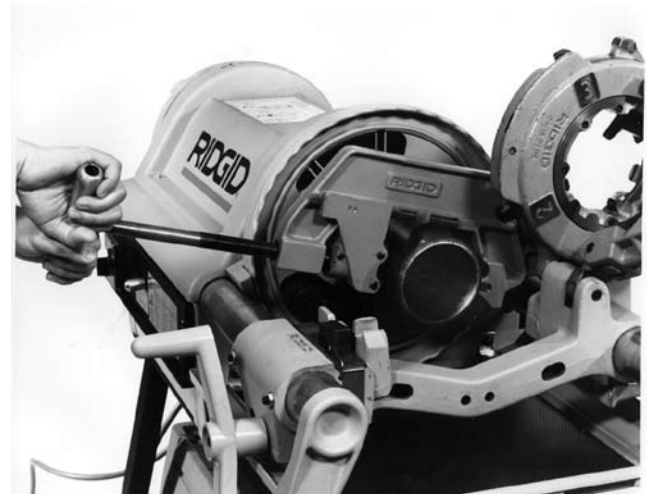
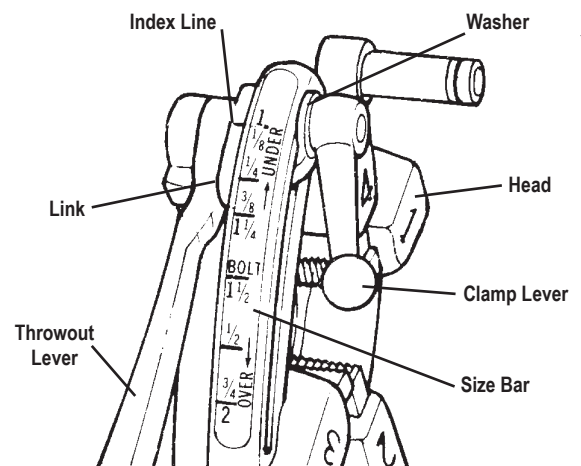
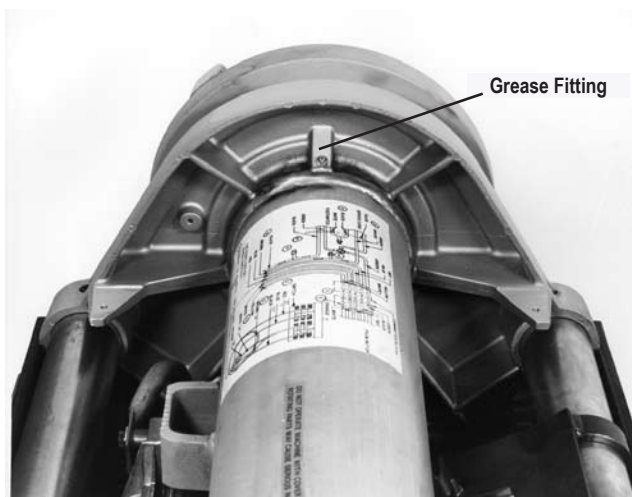


Fig. 5



Fig. 6



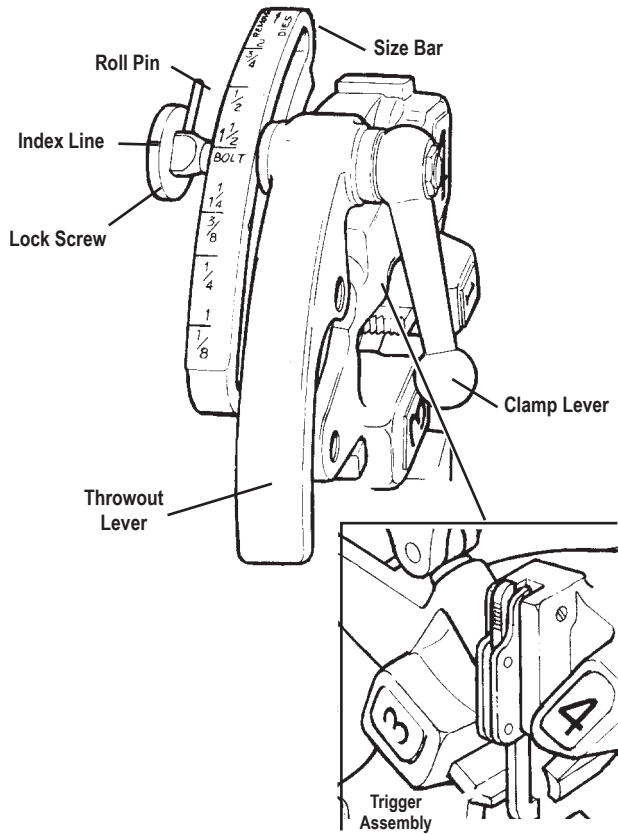


Fig. 8

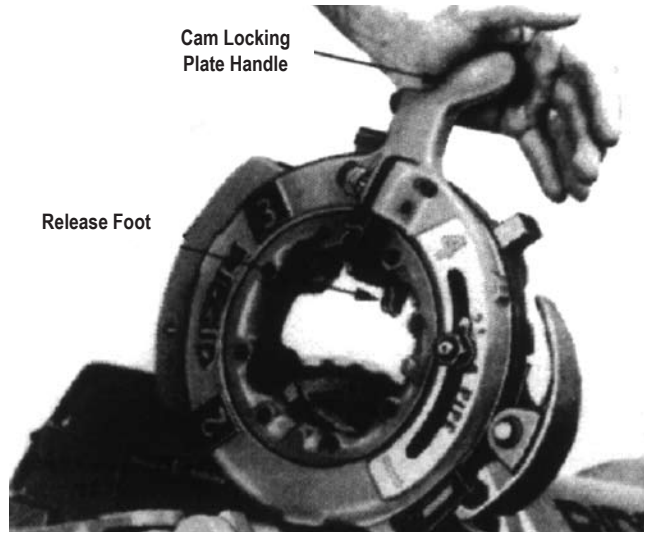


Fig. 10

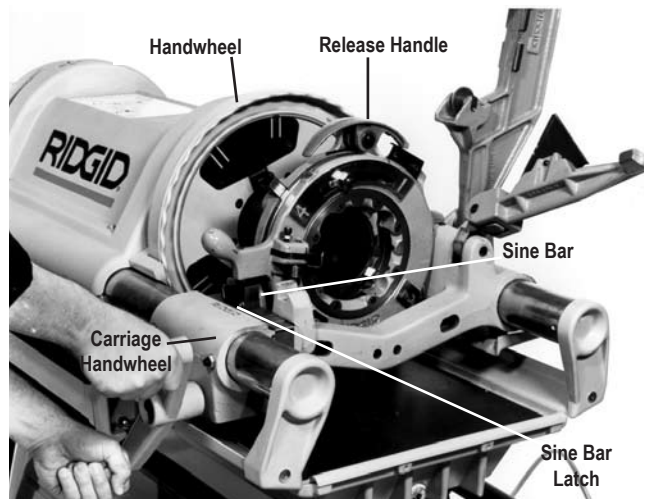


Fig. 11

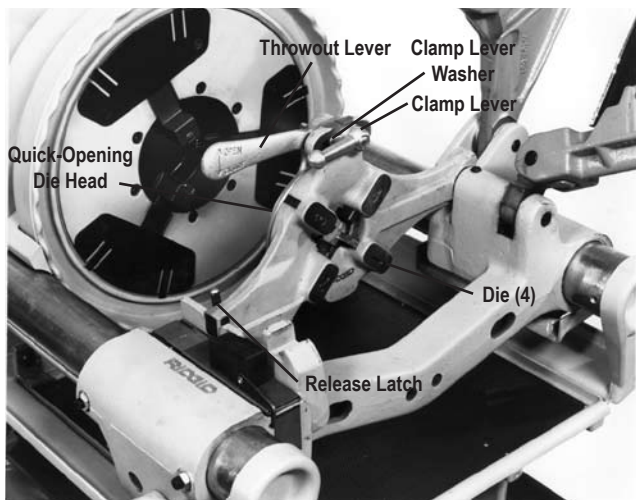


Fig. 9

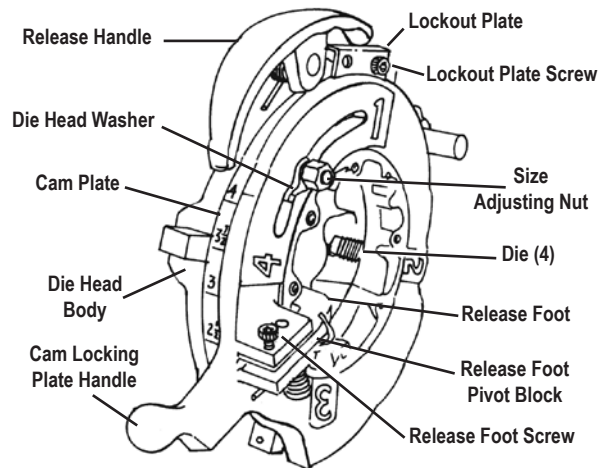


Fig. 12

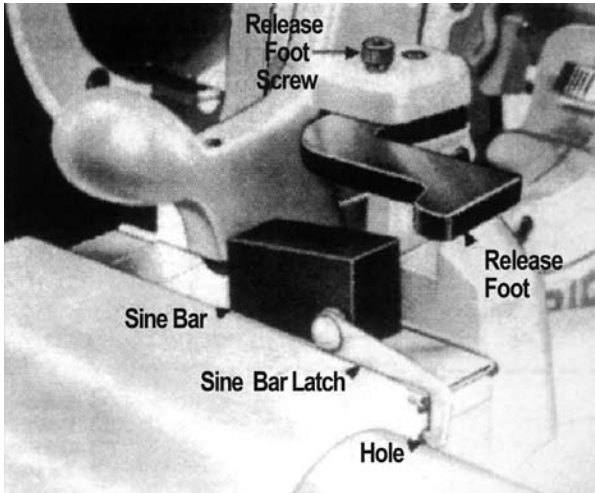
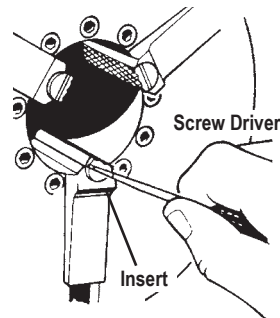
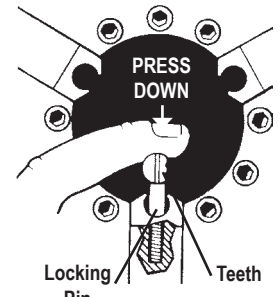


Fig. 13



To Remove



To Replace

Fig. 16

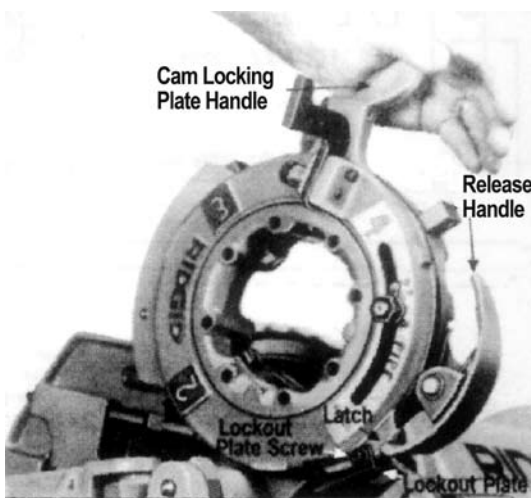


Fig. 14

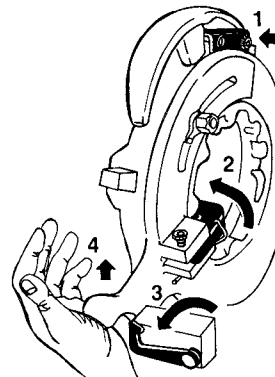


Fig. 17a

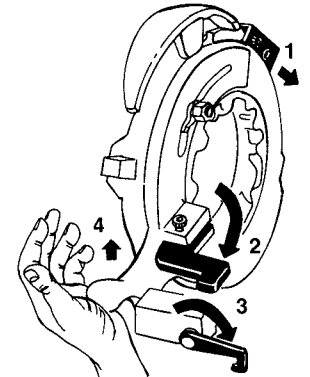


Fig. 17b

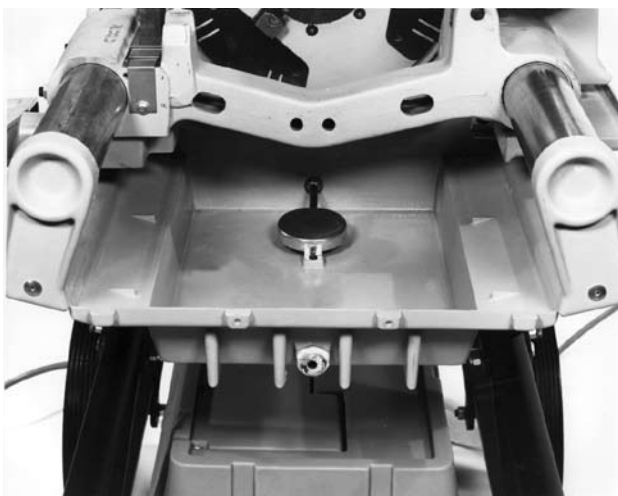
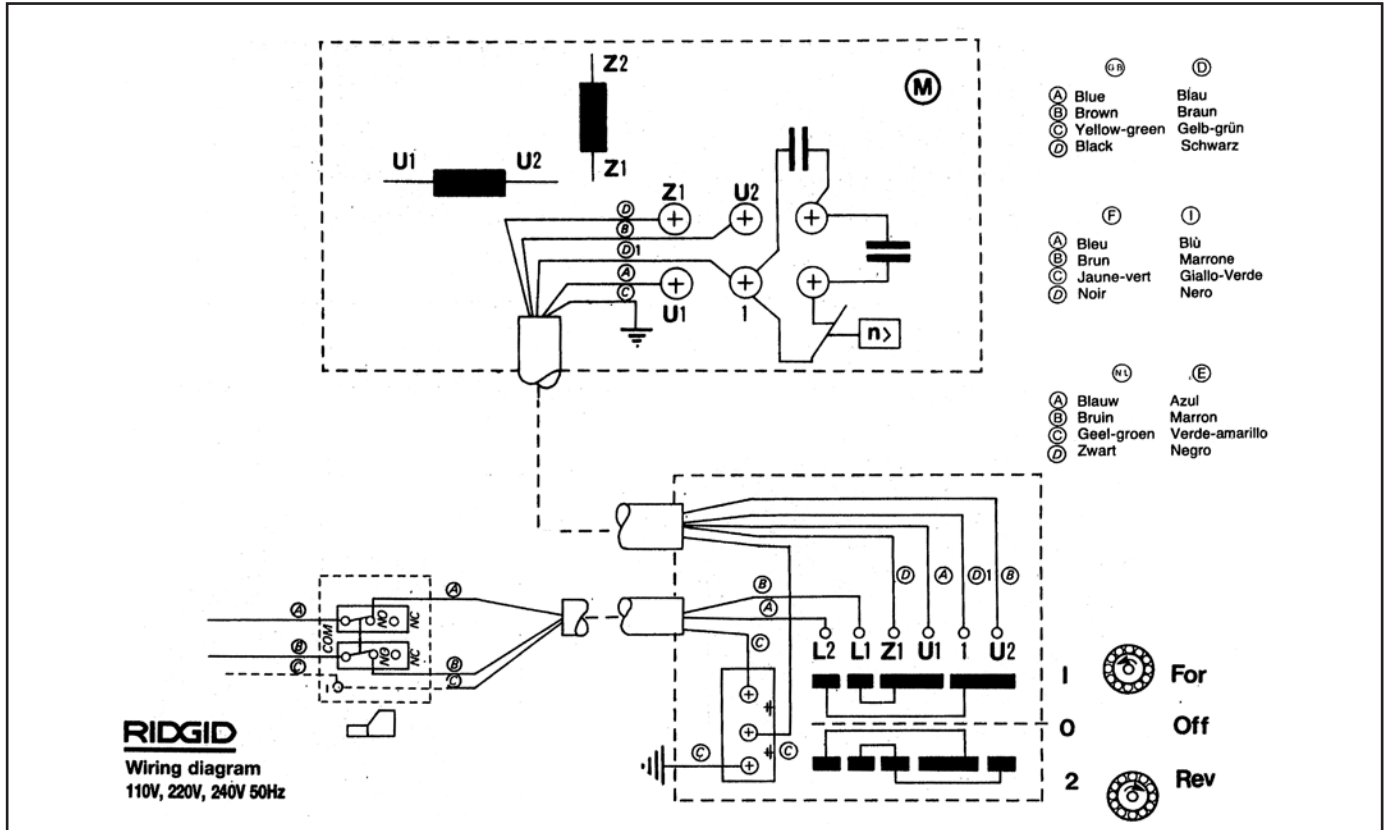


Fig. 15



RIDGID
Wiring diagram
110V, 220V, 240V 50Hz

RIDGID[®]



EMERSON[™]
Professional Tools

RID 8095009-41