

300 Compact

Руководство по
эксплуатации

• Русский

Резьбонарезной станок для труб и болтов



⚠ ВНИМАНИЕ!

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

tel.: +7 (921) 936-02-07
tel.: +7 (812) 331-37-51
www.ridgid-piter.com
spb@ridgid-piter.com

RIDGID[®]

Содержание

Бланк для записи серийного номера станка	1
Общая информация по безопасности	
Рабочая зона	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, характеристики, принадлежности	
Описание	4
Характеристики	4
Станок в сборе	5
Проверка станка	7
Подготовка станка и рабочей зоны	7
Работа с использованием инструментов, установленных на станке	
Установка трубы	9
Резание трубы резцом №360	9
Расширение трубы разверткой №344	9
Нарезание резьбы на трубе или стержне с помощью быстрооткрывающегося, самооткрывающегося или полуавтоматического винторезного патрона	10
Снятие трубы	10
Установка головок в быстрооткрывающийся винторезный патрон (для правой и левой резьб)	11
Установка головок в самооткрывающийся винторезный патрон (для правой и левой резьб)	11
Установка головок в полуавтоматический винторезный патрон	12
Проверка длины резьбы	12
Патрон №819 для патрубков	
Процедуры нарезания резьбы на патрубки	13
Переходник для желобокатчика №916	14
Инструкции по использованию резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)	
Регулировка резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей	15
Процедура регулировки размера резьбы	15
Замена стержней для прямых или конических резьб	15
Замена набора головок	16
Установка резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей	16
Нарезка резьбы резьбонарезной головкой №141 с зубчатой передачей	17
Принадлежности	17
Инструкции по обслуживанию	
Смазывание	18
Обслуживание масляной системы	18
Замена накладного кулачка	18
Замена щетки двигателя	19
Хранение станка	19
Обслуживание и ремонт	19
Монтажные схемы	20-21

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.

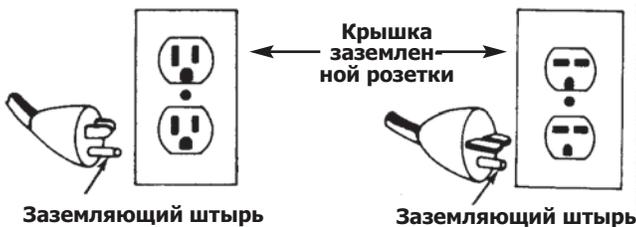
СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!

Рабочая зона

- Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной. Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- Не работайте с 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. 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 А	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 РЕКОМЕНД

- 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 перед подключением к сети. Включение инструментов в сеть, когда выключатель находится в положении ON, способствует возникновению несчастных случаев.
- Извлекайте регулировочные ключи перед включением инструмента. Гаечный ключ, присоединенный к вращающейся детали, может привести к травмам персонала.

- **Не тянитесь. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.** Устойчивое положение и равновесие позволяют лучше управлять инструментом в непредвиденных ситуациях.
- **Используйте средства защиты. Всегда носите защитные очки.** В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

Использование и уход за станком

- **Не используйте станок, если выключатель не включает и не выключает станок.** Любой станок 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 недоступном месте для детей и прочего неквалифицированного персонала.** Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.
- **Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, детали находятся в целости, а также проверьте отсутствие состояний, которые могут повлиять на работу инструмента.** При наличии повреждений выполните ремонт инструмента перед использованием. Большинство несчастных случаев происходят вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- **Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы производителем модели вашего 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 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 станка. 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: +7 (921) 936-02-07.

Педальный выключатель

▲ ВНИМАНИЕ

Использование 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 сломает или раздробит кости.

Станок

- **Резьбонарезной станок предназначен для нарезания резьбы и отрезания труб или болтов и для питания желобонакаточного оборудования.** 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 избежите 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 pedalный выключатель, если станок не используется (рисунок 1). Это позволяет избежать случайного запуска.

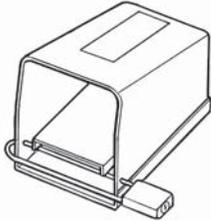


Рисунок 1 – Заблокированный pedalный выключатель

Описание, характеристики и стандартное оборудование

Описание

Резьбонарезной станок RIDGID модели 300 compact представляет собой станок с приводом от электродвигателя, который центрирует и зажимает в патроне трубы, патрубки и стержни (сортовой прокат), вращает их во время нарезания резьбы, резания и расширения. Переключатель FOR/OFF/REV изменяет направление вращения (влево или вправо). Головки для нарезания резьбы устанавливаются в самооткрывающиеся или быстрооткрывающиеся винторезные патроны. Для смазывания заготовки имеется автоматическая система подачи масла.

Резьбонарезной станок RIDGID модели 300 compact также можно использовать в качестве источника питания для желобонакаточного оборудования. Желобонакаточное оборудование, прикрепляемое к направляющим резьбонарезного станка, накатывает желобки на множестве различных труб и материалов.

Характеристики

- Нарезание резьбыТруба $\frac{1}{8}'' - 2''$
Болт $\frac{1}{4}'' - 2''$
- ПатронБыстрозахимной патрон со сменными накладными кулачками
- Заднее центрирующее устройствоУправляется улиткой, вращается вместе с патроном
- Рабочая скорость38 или 52 об/мин
- Двигатель:
- ТипУниверсальный
 - Мощность $\frac{1}{2}$ л.с.
 - Напряжение120 В, 1 фаза, пер. ток 25-60 Гц (230 В по запросу)
 - Ток15 А (38 об/мин)
18 А (52 об/мин)

- УправлениеВращательный переключатель и pedalный выключатель
- НасосГероторный
- Резец№ 360 – Роликовый отрезной, с авто-центрированием, плавающая Труба – $\frac{1}{8}'' - 2''$, Болт – $\frac{1}{4}'' - 1''$
- Развертка№ 344, конус с 5 канавками, для правой руки, $\frac{1}{8}'' - 2''$
- Масса52,1 кг

Стандартное оборудование

Резьбонарезной станок модели 300 compact с pedalным выключателем

- 1 – Универсальный быстрооткрывающийся винторезный патрон №811
- 1 – Развертка №344
- 1 – Резец №360
- 1 – Набор головок $1/2'' - 3/4''$
- 1 – Набор головок $1'' - 2''$
- 1 – 5 л масла Nu-Clear

Станки

Артикул №	№ модели	Описание 115 В 25-60 Гц	Об/мин	Напр-е
66947	300 Compact	$1/2'' - 2''$ NPT	38	115
67182	Набор 300 Compact	$1/2'' - 2''$ NPT – включает складную опору на колесах №250	38	115
73447	300 Compact	$1/2'' - 2''$ NPT, 115 В, 25-60 Гц	52	115
75602	Набор 300 Compact	$1/2'' - 2''$ NPT, 115 В, 25-60 Гц – включает складную опору на колесах	52	115
58752	300 Compact	$1/2'' - 2''$ BSPT, 230 В, 25-60 Гц (только Австралия)	38	230
58757	300 Compact	$1/2'' - 2''$ NPT, 230 В, 25-60 Гц (только экспорт)	38	230

Во всех станках установлены универсальные однофазные двигатели 25-60 Гц $1/2$ л.с.

ВНИМАНИЕ! Головки NPT только для патронов NPT. Головки BSPT только для патронов BSPT. При заказе используйте артикулы. Высокоскоростные головки рекомендуются использовать для станков со скоростью вращения 52 об/мин или выше.

Сборка станка

⚠ ВНИМАНИЕ

Во избежание серьезных травм требуется надлежащая сборка резьбонарезного станка. Следует соблюдать следующие процедуры:

Опоры станка

№ модели	Описание
250	Складная опора на колесах
100А	Универсальная опора на ножках с поддоном
150А	Универсальная опора на колесах с поддоном
200А	Универсальная опора на колесах со шкафом

Установка станка на опору

Станок предназначен для установки на четыре опоры, перечисленные ниже.

Складная опора на колесах №250

1. Поднимите опору, расположите станок на опоре, направив суппорт к пневматическим поршням.
2. Расположите J-образные стальные крючки в задней части станка, чтобы крючки смотрели на пневматические поршни, и надежно оберните их вокруг горизонтальной подпорки опоры. Закрепите болтами с шестигранной головкой 10 мм. Надежно затяните.
3. Расположите передний стол так, чтобы пробка слива масла станка находилась вровень с отверстием слива на столе. Задвижки должны быть вставлены в стопорные отверстия внутренней ножки опоры. Закрепите стол болтами с шестигранной головкой 10 мм. Надежно затяните.
4. Чтобы поднять или опустить модель 250 с установленным станком №300, встаньте со стороны суппорта станка. Одновременно нажмите на задвижки, чтобы они вышли из отверстий. Потяните за горизонтальный стержень опоры, чтобы поднять. Нажмите на горизонтальный стержень опоры, чтобы опустить.
5. При транспортировке станка №300 на опоре №250 следует использовать нажимную пластину с масляным уплотнением. Чтобы вставить нажимную пластину, извлеките поддон для стружки, задвиньте язычок пластины под ударное колесо станка №300, передвиньте пружинный зажим вниз на передней край отливки корпуса, как показано на рисунке 2А. Резиновое уплотнение в нижней части нажимной пластины закроет сливные отверстия в каплесборнике.

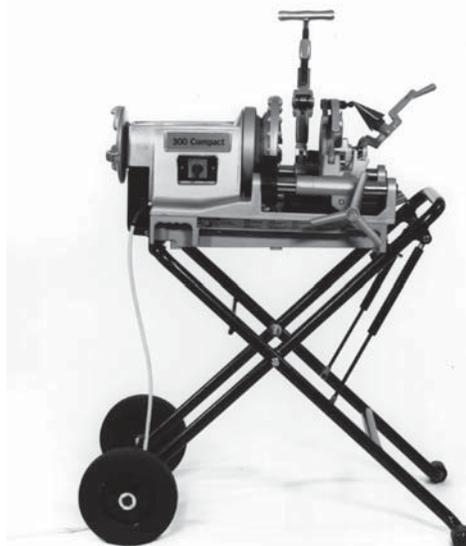


Рисунок 2 – Станок №300 на опоре №250

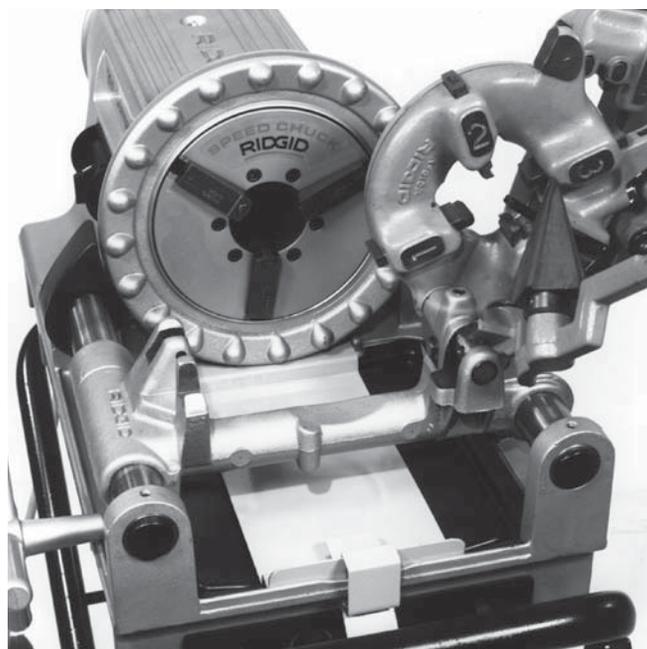


Рисунок 2А – Правильно установленная нажимная пластина с масляным уплотнением

Универсальная опора № 100А, 150А и 200А

1. Схема и список деталей для опор указаны в списке деталей станка №300.
2. Соберите опору, чтобы "внутренние" наклейки располагались по направлению к внутренней части опоры (рисунок 3).
3. Вставьте стопорные шпонки опоры в нижние части ножек, как показано на подробном чертеже. С помощью 4-х болтов 3/8"-16 x 21/2" с шестигранной головкой прикрепите ножки к поперечине. Расположите две половины опоры на нужном расстоянии, чтобы вставить задние ножки опоры.

Стопорный кронштейн опоры не требуется и не поставляется вместе с опорой №100А.

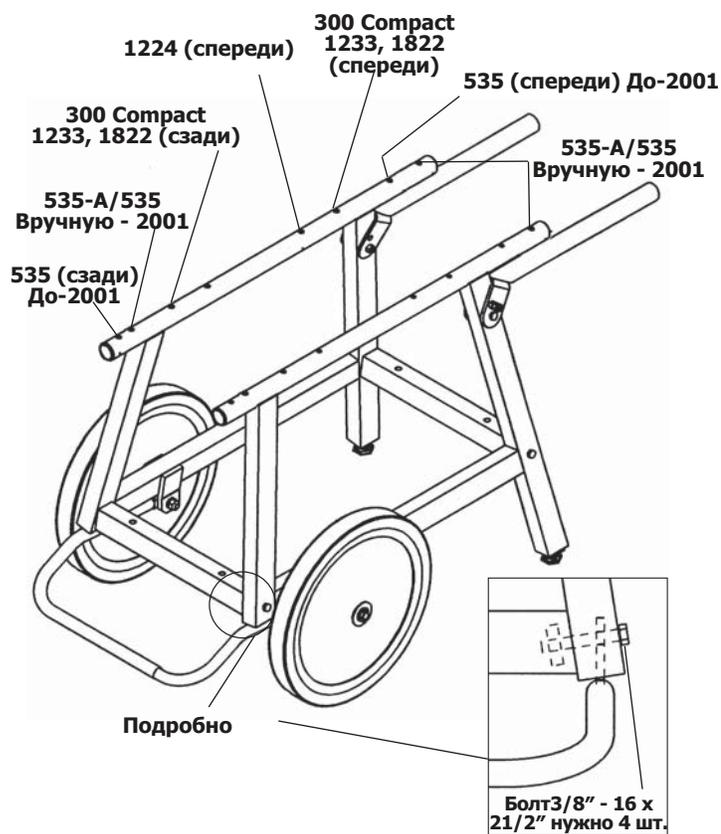


Рисунок 3 – Опора в сборе

4. Вставьте ось в раму и закрепите ее с помощью стопорной шайбы и гайки 1/2". Расположите стопорный кронштейн опоры так, чтобы конец кронштейна удерживался на месте полуосью. Наденьте колесо на ось. Наденьте плоскую шайбу на ось и установите шплинт для удержания колеса на оси.
5. Установите станок на опору, вкрутив 4 болта в углы основания.

ОСТОРОЖНО Для правильного баланса и работы станки RIDGID необходимо зафиксировать через подходящие отверстия в ножках (рисунок 3).



Рисунок 4 – Станок №300 на опоре №200А



Рисунок 5 – Станок №300 на опоре №100А

Установка станка на верстак

1. Если опора не используется, станок следует установить на устойчивый верстак. Чтобы установить станок на верстак, вкрутите 4 болта 1/4" в отверстия на каждом из углов основания станка.

ВНИМАНИЕ Установка станка на неустойчивую опору или верстак может привести к опрокидыванию и серьезным травмам.

Проверка станка

▲ ВНИМАНИЕ



Во избежание серьезных травм, проверьте резьбонарезной станок. Следует ежедневно выполнять следующие проверки:

1. Убедитесь, что станок отключен от сети, а выключатель находится в положении OFF (рисунок 6).



Рисунок 6 – Резьбонарезной станок 300 Compact

- Очистите кулачки патрона проволочной щеткой.
- 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.

- Убедитесь, что педальный выключатель на месте и подключен к станку.

▲ ВНИМАНИЕ Не работайте за станком без педального выключателя.

- Проверьте шнур и вилку питания на наличие повреждений. При изменении вилки, отсутствии заземляющего штыря или повреждении шнура не используйте станок до замены шнура.
- Проверьте станок на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную

и нормальную работу станка. При наличии какого-либо из этих состояний, не используйте станок до устранения проблем.

- Смажьте станок при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
- Используйте инструменты и принадлежности, предназначенные для станка и подходящие для вашей цели. Правильные инструменты и принадлежности позволяют выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут представлять опасность при использовании с этим станком.
- Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм вследствие выскальзывания инструмента или рукоятки из руки.

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

Уберите металлическую стружку и прочий мусор из поддона для стружки. Проверьте уровень и качество масла для нарезания резьбы. Замените или добавьте масло при необходимости. Бак в основании вмещает около 5 литров масла для нарезания резьбы.

ВНИМАНИЕ! При использовании складной опоры №250 снимите нажимную пластину с масляным уплотнением.

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

ВНИМАНИЕ! Чтобы узнать, как правильно сливать грязное масло и выполнять обслуживание масляной системы, изучите инструкции по обслуживанию.

Подготовка станка и рабочей зоны

▲ ВНИМАНИЕ



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

- 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.
 - Ровный пол
2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте масло, которое брызгает или капает из станка, во избежание поскользвания и падения.
 3. Если заготовка выходит более чем на 1,2 м за габариты станка, установите одну или несколько опор для труб во избежание опрокидывания и колебания трубы.
 4. Если заготовка выходит за габариты станка, установите защитные приспособления, обеспечивающие как минимум 1 (один) м свободного пространства вокруг заготовки и станка. Эта безопасная зона предотвращает случайный контакт со станком или заготовкой, а также опрокидывание оборудования или затягивание во вращающиеся детали.
 5. При необходимости наполните бак маслом RIDGID для нарезания резьбы.
 6. Убедитесь, что переключатель FOR/OFF/REV находится в положении OFF.
 7. Расположите педальный выключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять станком, резцами и заготовкой. Он должен позволять оператору:
 - Стоять лицом к переключателю направления.
 - Нажимать на педальный выключатель левой ногой.
 - Иметь удобный доступ к переключателю направления, резцам и патронам без необходимости тянуться через станок.
 Станок предназначен для работы одного человека.
 8. Включите станок в розетку, убедившись, что шнур располагается вдоль заранее выбранного чистого пути. 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 25'/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.

9. Проверьте станок и убедитесь, что он работает правильно.
 - Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что станок вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к переднему патрону. Проведите ремонт станка, если он вращается в неправильном направлении или педальный выключатель не управляет остановкой или запуском.
 - Нажмите и держите педальный 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 станка.
 - Переведите переключатель направления в положение REV (назад). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что станок вращается по часовой стрелке, когда вы стоите лицом к патрону.
 - Отпустите педальный выключатель и переведите переключатель направления в положение OFF.

Работа с использованием резцов, установленных на станке

⚠ ВНИМАНИЕ



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

Не работайте за станком, 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.

Установка трубы в станок

1. Убедитесь, что труборез, зенковка и резьбонарезная головка находятся в верхнем положении.
2. Пометьте трубу в нужном месте, если вы собираетесь укоротить ее.
3. Вставьте трубу в станок, чтобы рабочий конец или отметка 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 так, чтобы более длинный участок выступал сзади станка.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание опрокидывания станка, расположите опоры для труб под заготовкой.

5. Затяните заднее центрирующее устройство вокруг трубы, вращая маховик в задней части станка 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 станка, против часовой стрелки. Это действие надежно фиксирует кулачки вокруг трубы.

Резание трубы резцом №360

1. Поверните развертку и резьбонарезную головку в верхнее положение.
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 на трубе, при этом ролик должен оставаться ровный с трубой.

▲ ВНИМАНИЕ 4. Примите правильное рабочее положение (рисунок 7).

Это позволит вам сохранить равновесие и управление над станком и резцами.

- 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.

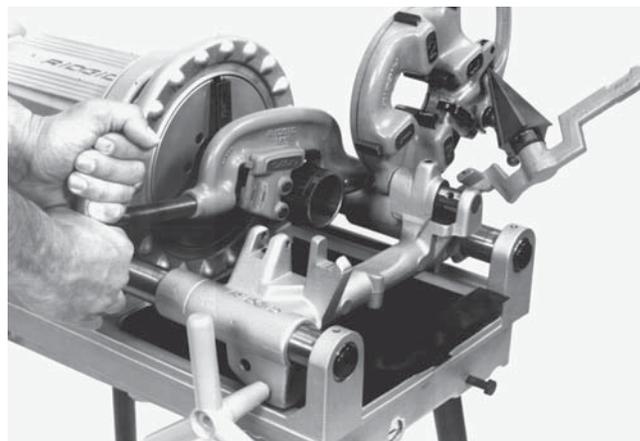
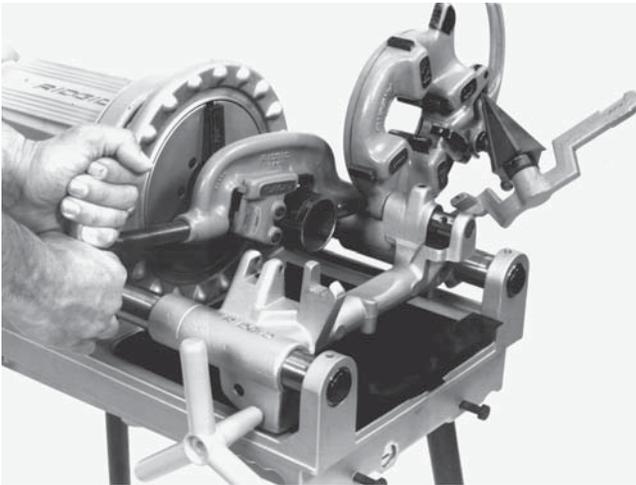


Рисунок 7 – Обрезка трубы с помощью станка 300 compact

5. Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед).
6. Возьмитесь за рукоятку ходового винта трубореза обеими руками (рисунок 7).
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.

Расширение трубы зенковкой №344

1. Переведите рычаг зенковки в нижнее положение.
2. Проверьте переключатель направления, он должен находиться в положении FOR. Нажмите и держите педальный выключатель левой ногой
3. Вставьте зенковку в трубу и выполните развертывание, с силой вращая маховик (рисунок 8).

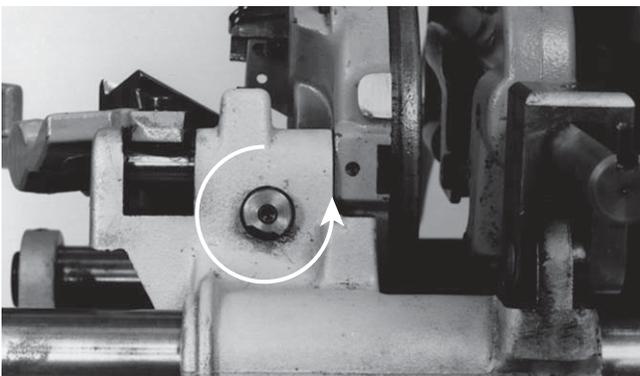

Рисунок 8 – Расширение трубы зенковкой №344

4. Отведите зенковку и поверните ее в верхнее положение.
5. Отпустите педальный выключатель и уберите ногу из корпуса.

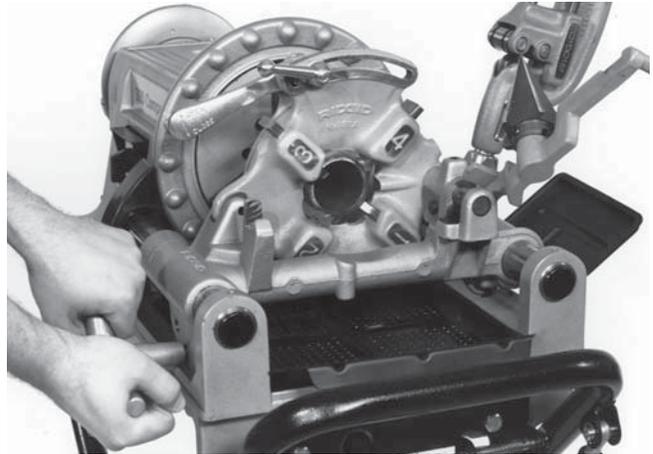
Нарезание резьбы на трубе или стержне с помощью быстрооткрывающейся, самооткрывающейся или полуавтоматической резьбонарезной головки

1. Установите комплект гребенок. См. процедуру установки гребенок.
2. Поверните труборез и зенковку в верхнее положение.
3. Поверните резьбонарезную головку в нижнее положение, переведите расцепляющий рычаг в закрытое положение.
4. Проверьте переключатель направления, он должен находиться в положении FOR. Нажмите и держите педальный выключатель левой ногой.

ВНИМАНИЕ! Станки №300 оснащены системой автоматического смазывания, которая подает масло на заготовку через резьбонарезную головку. Подачу масла можно регулировать с помощью клапана управления подачей масла, расположенного в задней части суппорта (рисунок 9).


Рисунок 9 – Управление подачей масла

5. Поверните маховик суппорта, чтобы гребенки находились у конца трубы. Легкое нажатие на маховик запустит гребенки (рисунок 10).


Рисунок 10 – Нарезание трубной резьбы с помощью быстрооткрывающейся резьбонарезной головки №811

6. Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка №811 (рисунок 11) – По завершении резьбы поднимите расцепляющий рычаг в открытое положение, отводя гребенки.

Самооткрывающаяся резьбонарезная головка №815А (рисунок 12) – Когда курок резьбонарезной головки входит в контакт с концом трубы, расцепляющий рычаг автоматически открывается.

Полуавтоматическая резьбонарезная головка (рисунок 13) – Когда обрабатываемый конец трубы становится вровень с концом гребенки №1, опустите рукоятку, чтобы гребенки перестали удерживать трубу.

7. Поверните маховик суппорта, чтобы отвести головку от трубы.
8. Поверните головку обратно в верхнее положение.

Извлечение трубы из станка

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

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

- Пол вокруг станка должен быть чистым, без капель или брызг масла.

Установка гребенок в быстрооткрывающуюся резьбонарезную головку (для правой и левой резьб)

Для универсальной резьбонарезной головки №811А (рисунок 11) для правых резьб требуется четыре набора гребенок для нарезания резьбы в диапазоне 1/8" – 2". Для каждого из следующих диапазонов размеров труб требуется один набор гребенок: (1/8"), (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4") и (1" – 2"). Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов. Для универсальных резьбонарезных головок для левой резьбы недоступны гребенки для болтов.

- Положите головку на верстак цифрами вверх.
- Переведите расцепляющий рычаг в открытое положение.
- Ослабьте зажимной рычаг примерно на три оборота.
- Поднимите язычок зажимной шайбы и извлеките его из паза под размерной шкалой. Переместите расцепляющий рычаг в конец паза в направлении смены гребенок, указанным на кулачковом диске.
- Извлеките гребенки из головки.
- Вставьте новые гребенки до отметки по бокам. Цифры 1 – 4 на гребенках должны совпадать с цифрами на головке.
- Переместите расцепляющий рычаг назад, чтобы язычок шайбы зажимного рычага попал в паз под размерной шкалой.
- Двигайте размерную шкалу головки, пока риска на звене не встанет напротив нужной размерной отметки на размерной шкале. Для болтовых резьб выполните выравнивание с болтовой линией на размерной шкале.

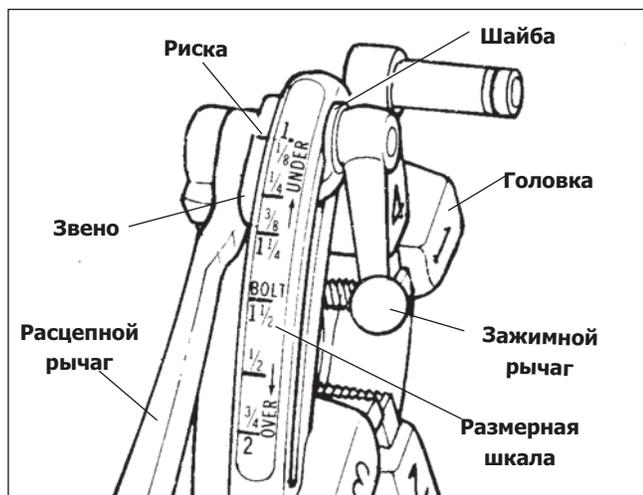


Рисунок 11 – Универсальная быстрооткрывающаяся головка

- Затяните зажимной рычаг
- Если требуются резьбы большего или меньшего размера, установите риску в направлении отметки OVER или UNDER на размерной шкале.

Установка гребенок в самооткрывающуюся резьбонарезную головку (для правой и левой резьб)

Для самооткрывающейся резьбонарезной головки №815А (рисунок 12) для правых резьб требуется четыре набора гребенок для нарезания резьбы в диапазоне 1/8" – 2". Для каждого из следующих диапазонов размеров труб требуется один набор гребенок: (1/8"), (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4") и (1" – 2"). Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов.

- Расположите самооткрывающуюся головку на верстаке в вертикальном положении
- Убедитесь, что спусковой механизм не взведен.
- Ослабьте зажимной рычаг примерно на шесть оборотов.
- 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 напротив отметки REMOVE DIES.
- Положите головку цифрами вверх.
- Извлеките гребенки из головки.
- Вставьте новые гребенки до отметки по бокам. Цифры 1 – 4 на гребенках должны совпадать с цифрами на головке.
- Отведите расцепляющий рычаг назад для фиксации гребенок.
- 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.
- Двигайте размерную шкалу головки, пока риска на стопорном винте или звене не встанет напротив нужной размерной отметки на размерной шкале.

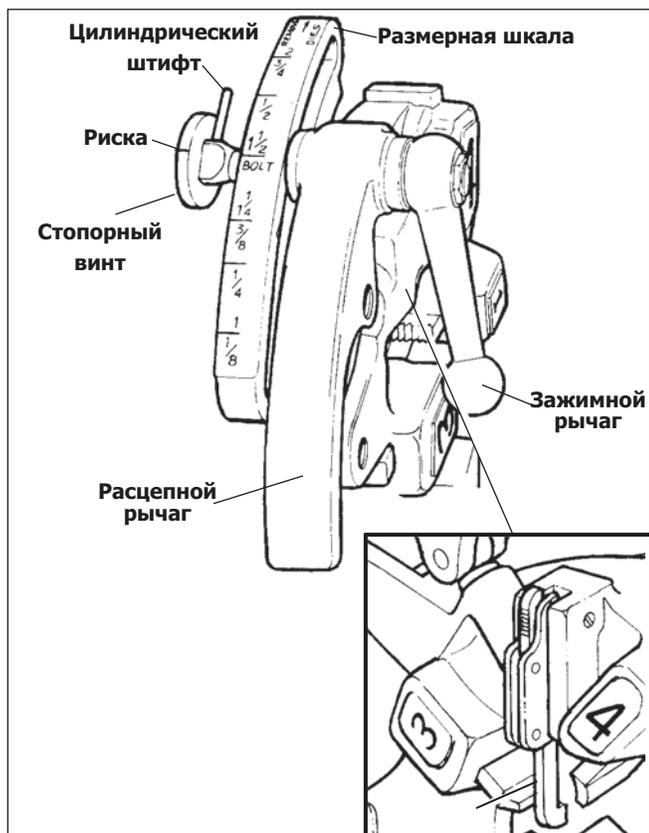


Рисунок 12 – Универсальная самооткрывающаяся головка

11. Затяните зажимной рычаг

12. Если требуются резьбы большего или меньшего размера, установите риску в направлении отметки OVER или UNDER на размерной шкале.

Установка гребенок в головки №816/817

Для полуавтоматической резьбонарезной головки (рисунок 13) для правых резьб требуется четыре набора гребенок для нарезания резьбы в диапазоне 1/8" – 2". Для каждого из следующих диапазонов размеров труб требуется один набор гребенок: (1/8"), (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4") и (1" – 2"). Для болтовых резьб требуется отдельный набор гребенок для каждого размера болтов

1. Нажмите на рычаг, чтобы дисковый кулачок расположился (Рисунок 13 – Головка №816/917) напротив упора (как показано).
2. Положите головку на стол или верстак цифрами вверх.
3. Потяните пружинную ручку и передвиньте рукоятку влево до конца.
4. Выберите гребенки, подходящие под нужный размер. (Размер указан на задней или передней части гребенок.)

5. Цифры на гребенках должны совпадать с цифрами на пазах головки. Вставьте гребенки до линии на них стороной с цифрами вверх.
6. Вращайте рукоятку назад вправо, чтобы пружинная ручка втянулась назад вровень с головкой.
7. Чтобы задать или отрегулировать нужный размер, ослабьте винт для желаемого размера установочного блока, передвиньте блок вправо, чтобы уменьшить размер, или влево, чтобы увеличить размер. При установке блоков для новых гребенок начните с установочного блока на срединной отметке и отрегулируйте оттуда.

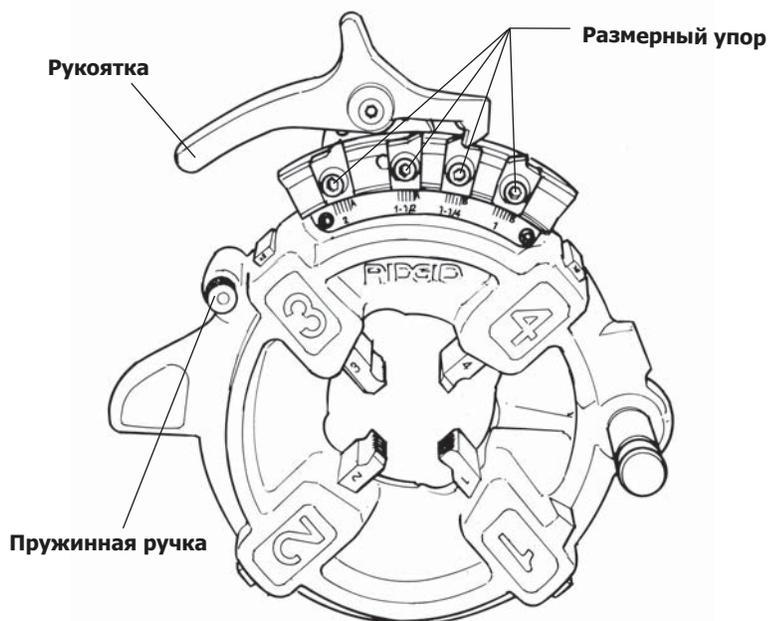


Рисунок 13 – Полуавтоматическая головка

Проверка длины резьбы

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

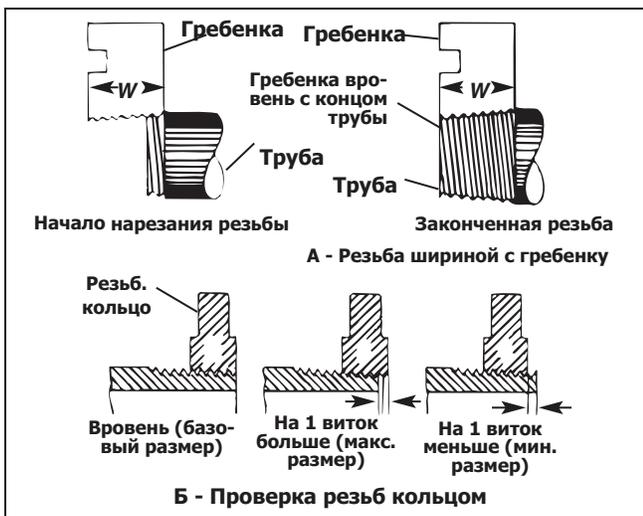


Рисунок 14 – Проверка длины резьбы

ВНИМАНИЕ! Если резьбовое кольцо отсутствует, можно использовать фитинг. Он должен быть идентичным фитингу, 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 головки").

Патрон №819 для патрубков

Патрон RIDGID №819 для патрубков позволяет быстро и просто удерживать патрубки с резьбой по всей длине и узкой ненарезной средней частью или штифты для нарезания резьбы.

Возможности: Стандартные трубы 1/8" – 2" (NPT)

Болты или штифты 1/4" – 2" (UNC или UNF)

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

Процедуры нарезания резьбы на патрубки

▲ ВНИМАНИЕ

Переключатель REV/OFF/FOR должен находиться в положении OFF, пока вы не установите и не подготовите к работе патрон для патрубков.

1. Зажмите трубу в патроне. Нарезьте резьбу и выполните развертывание с одного конца и отрежьте патрубок желаемой длины.
2. Установите патрон для патрубков (рисунок 15) в патрон станка, зажимая канавки кулачков. Затяните патрон резким вращением маховика
3. Вставьте вкладыш (рисунок 16) меньшим концом к корпусу патрона для труб 1/8" – 3/4"; большим концом к корпусу патрона для трубы 1"; для труб 1 1/4" и больше вкладыш не требуется.

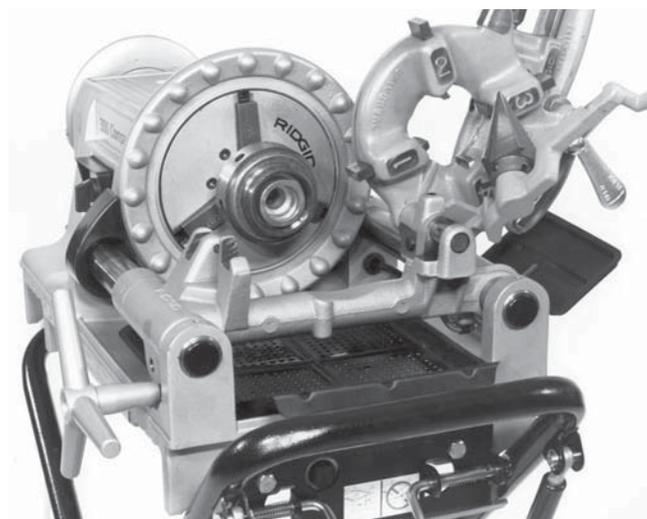


Рисунок 15 – Вставьте патрон для патрубков в станок

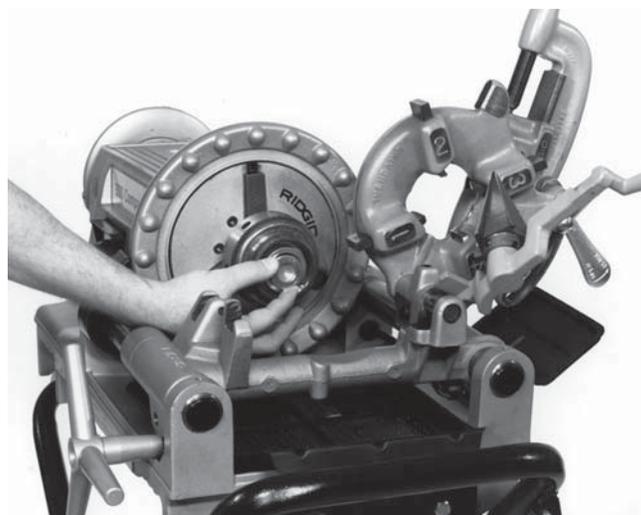


Рисунок 16 – Вставьте вкладыш в патрон для патрубков

4. Выберите нужный размер переходника патрона для патрубков и вкрутите его в патрон для патрубков (рисунок 17) вручную. Затяните ключом, поставляемым вместе с патроном для патрубков.

▲ ВНИМАНИЕ Во избежание травм уберите ключ до включения станка.

5. Вкрутите патрубок с резьбой на одном конце в переходник вручную. Переведите переключатель направления в положение ON и нажмите педальный выключатель. Выполните развертку и резьбу на другом конце.
6. Вставьте штифт на конце ключа (рисунок 18) 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.

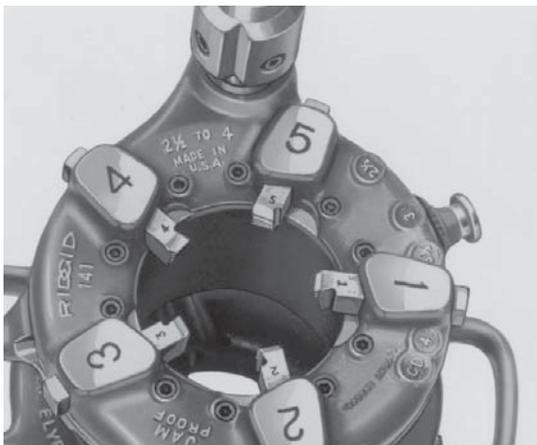


Рисунок 17 – Установка патрона для патрубков и переходника

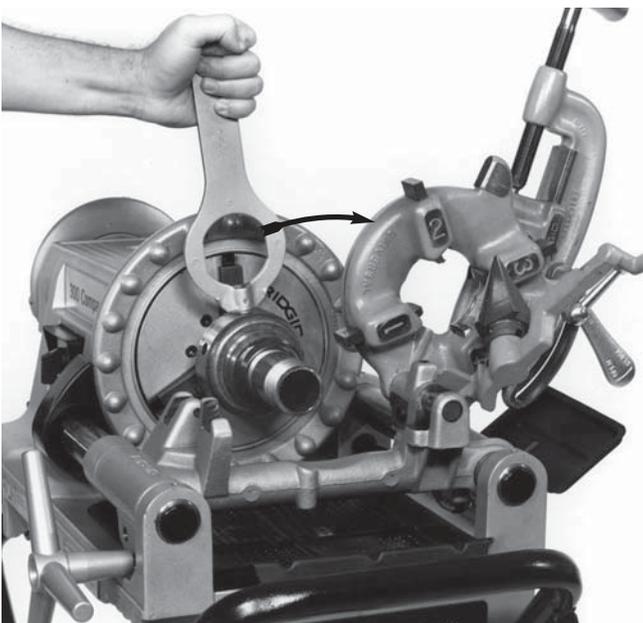


Рисунок 18 – Установка необработанного патрубка и освобождение готового патрубка с помощью ключа

Переходник для желобонакатчика №916

ВНИМАНИЕ! Переходник должен использоваться для установки желобонакатчика №916 на станок №300.

ВНИМАНИЕ! Опора №250 должна находиться в вертикальном зафиксированном положении до установки переходника №916.

1. Расположите труборез, резьбонарезную головку и зенковку в верхнем положении.
2. Расположите суппорт как можно ближе к молоточному колесу патрона.
3. Кронштейн для №916 должен располагаться так, чтобы

направляющие выдавались за переднюю часть станка. Помните, что удерживающий штифт находится со стороны оператора кронштейна для №916.

4. Прикрепите переходник к станку №300 путем установки С-образного участка кронштейна на заднюю направляющую (напротив оператора) и опускания части кронштейна со стороны оператора на направляющую со стороны оператора. Центральная часть кронштейна накроет опоры передней направляющей станка №300 (рисунок 19), что удерживающий штифт находится со стороны оператора кронштейна для №916.

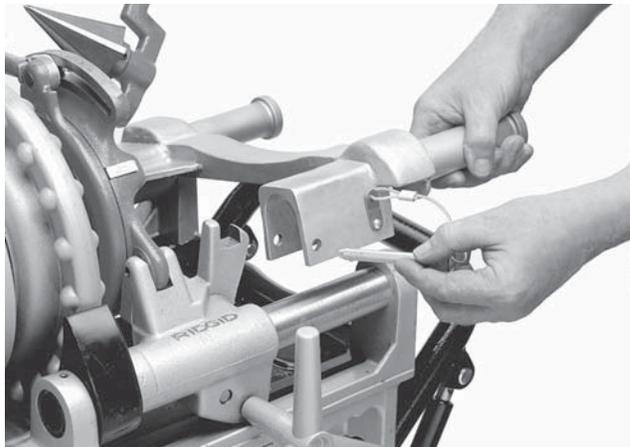


Рисунок 19 – Стопорный штифт на переходнике для №916

5. Вставьте удерживающий штифт в отверстия, убедившись, что он полностью вошел в оба из них. Штифт надо надежно вставить, чтобы зафиксировать кронштейн.
6. Прикрепите желобонакатчик №916 к направляющим переходника, как указано в шаге 4 выше (рисунок 20).
7. Вставьте приводной стержень в патрон. Не зажимайте патрон вокруг стержня.
8. Вставьте свободный конец приводного стержня в приводной зажим сзади желобонакатчика №916, убедившись, что установочные винты на головке штанги надежно прижаты к граням приводного зажима №916.
9. Расположите приводной стержень по центру патрона и надежно зафиксируйте кулачки.
10. Поверните ручку управления станком в нужное положение и начните работу с желобонакатчиком №916.

▲ ВНИМАНИЕ

Прочтите и поймите руководство оператора для желобонакатчика №916 перед накаткой желобков.

ВНИМАНИЕ! Перед транспортировкой станка №300 с помощью опоры №250 следует снять переходник и желобонакатчик №916 со станка. Если оставить их на станке, вы не сможете сложить опору №250.



Рисунок 20 – Желобонакатчик №916 и переходник установлены на станок №300

Инструкции по использованию резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)

▲ ВНИМАНИЕ



Не работайте за станком в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или головку с зубчатой передачей.

Не работайте за станком, 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.

Используйте головку №141 только вместе со станком №300.

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

Регулировка резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей

Регулировка дискового кулачка (размера трубы)

1. Расположите головку на полу или верстаке приводным валом вверх.

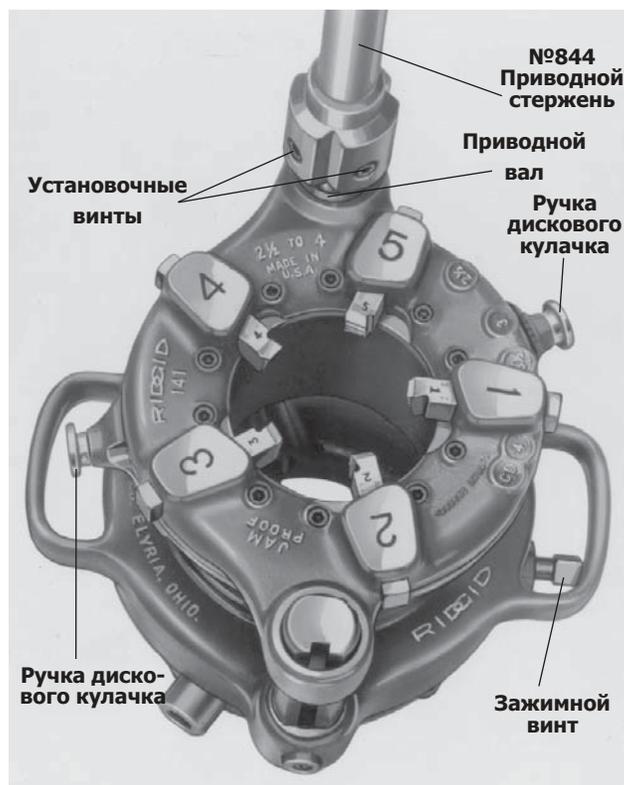


Рисунок 21 – Головка №141 с установленным приводным стержнем №844

2. Потяните ручки (рисунок 21) дискового кулачка и вращайте дисковый кулачок до нужной отметки размера трубы наверху винторезного патрона. Отпустите ручки, когда установочные штифты попадают в отверстие на диске для выбора.

Возьмитесь за патрон и поверните квадратный конец приводного вала или поверните коробку передач вручную до соответствующих опорных линий на направляющем стержне (рисунок 22).

При стандартном размере 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 верхней линии на направляющем стержне. Эта линия помечена как 2T UNDER.



Рисунок 22 – Головка №141 с зубчатой передачей с опорными линиями зубчатой втулки и направляющего стержня

Замена стержней для прямых или конических резьб

1. Настройте головку для нарезания резьб стандартного размера с помощью опорной линии STANDARD.
2. Выкрутите винт из коробки передач в основании направляющего стержня.
3. Тяните за направляющий стержень, 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 22 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 23) из диска для выбора.
2. Потяните ручки (рисунок 21) и вращайте дисковый кулачок до нужной отметки CD наверху винторезного патрона.
3. Снимите набор изношенных гребенок (рисунок 21) и вставьте новый набор гребенок.

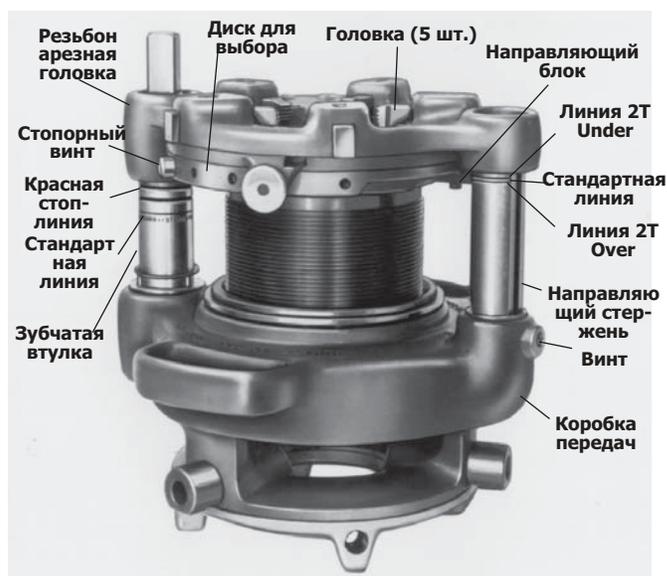


Рисунок 23 – Головка №141 с зубчатой передачей

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.

▲ ВНИМАНИЕ Используйте только головку №141 со станком №300 Compact.

Вставьте вилку в розетку после установки головки с ЗП и подготовки ее к работе.

1. Снимите резьбонарезную головку с суппорта. Поднимите труборез и зенковку. Отодвиньте суппорт как можно дальше от патрона.
2. Откройте передние кулачки и кулачки заднего центрирующего патрона.
3. Установите приводной стержень 844 на приводной вал головки 141 и затяните 2 установочных винта. (Рисунок 24)
4. Вставьте большой стержень приводного звена в отверстие головки 141 и затяните установочный винт так, чтобы приводной рычаг держался на месте. Приводное звено должно иметь возможность свободно вращаться. (Рисунок 24)

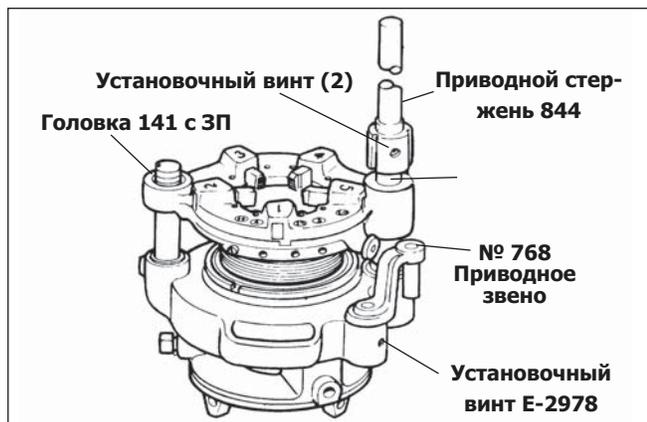


Рисунок 24 – Головка №141 с установленным приводным стержнем №844

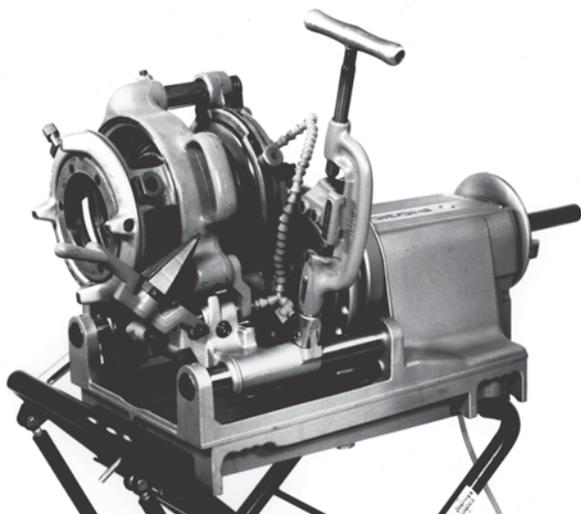


Рисунок 25 – Головка №141 установлена на станок №300 Compact

5. Усилиями двух человек поднимите головку 141 и установите ее на суппорт, выровняв стержень приводного звена с отверстием для стержня в резьбонарезной головке на суппорте. Вставьте приводное звено 768 в отверстие для стержня в резьбонарезной головке на суппорте.
6. Передвиньте суппорт назад и вставьте приводной стержень 844 в передний патрон. Выровняйте пазы на приводном стержне с кулачками патрона станка №300 Compact.
7. Полностью затяните установочный винт на стержне приводного звена.
8. Установите гибкую трубку для масла в задней части приводного звена. Расположите трубку возле верхней части головки 141 у горлышка гребенок.

Нарезание резьбы на трубы с помощью резьбонарезной головки №141 с зубчатой передачей (метод глухого соединения)

1. Установите трубу в головку и расположите конец трубы у горловины гребенок. Затяните патрон торцовым ключом. Для поддержки трубы, выступающей за головку 141, используйте опору VJ-99.

▲ ВНИМАНИЕ Неиспользование опоры для труб может привести к опрокидыванию станка.

2. Вставьте вилку в розетку питания.
3. Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение FOR.
4. Нажмите педальный выключатель.
5. Во время работы подавайте на гребенки масло RIDGID для нарезания резьбы, чтобы продлить срок службы гребенок.
6. Отпустите педальный выключатель, когда на зубчатой втулке появится красная стоп-линия

ВНИМАНИЕ! Головки RIDGID с зубчатой передачей защищены от заедания, поэтому зубчатый вал автоматически выйдет из зацепления, если головка случайно пройдет по трубе мимо полной длины резьбы.

7. Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение REV (назад).
8. Нажмите педальный выключатель и отведите головку на один-два оборота. Переведите переключатель REV/OFF/FOR в положение OFF.
9. Потяните ручки дискового кулачка и поверните дисковый кулачок насколько возможно к отметке CD на головке для расцепления гребенок.
10. Торцовым ключом ослабьте зажимной винт кулачков, поверните патрон в открытое положение и извлеките трубу.

ВНИМАНИЕ! Перед обработкой следующего куска трубы переместите головку 141 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.

Принадлежности

▲ ВНИМАНИЕ

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

Резьбонарезные головки:

Модель	Трубы	Болты	Гребенки	Открытие	Резьба
811A NPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Универсальные	Быстр.	Прав.
815A NPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Универсальные	Автом.	Прав.
842 NPT	1/4" – 2"	–	Универсальные	Быстр.	Прав.
816 NPT	1/8" – 3/4"	–	Универсальные	ТАР	Прав.
817 NPT	1" – 2"	1/4" – 2"	Универсальные	ТАР	Прав.
811A BSPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Универсальные	Быстр.	Прав.
815A BSPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Универсальные	Автом.	Прав.
531 Bolt	–	1/4" – 1"	Универсальные	Быстр.	Прав./Лев.
532 Bolt	–	1 1/8" – 2"	500В 500В	Быстр.	Прав./Лев

Принадлежности для станка

Опоры:

- Складная опора №250
- Опора №200 на колесах с ящиком
- Опора №150 на колесах с поддоном
- Опора №100 на ножках с поддоном

Опоры для труб

- VJ99; VJ98; RJ99

Переходник для желобонакатчика №916 (кат. #67662)

- Патрон №819 для патрубков (только правая резьба)
- Трубные переходники ... 1/8" – 1 1/2"
- Переходники для штифтов 1/4" – 2" UNC
- 1/4" – 1 1/2" UNF Губки кулачков для труб с покрытием

Принадлежности для нарезания резьбы методом глухого соединения

- Комплект привода №768 и приводной стержень №844
- Головка №141 с ЗП для нарезания резьбы 2 1/2" – 4"
- Опоры для труб VJ-99/RJ-99

ВНИМАНИЕ! В каталоге Ridge содержится полный список опор для труб, масла для нарезания резьбы и гребенок.

Инструкции по обслуживанию

▲ ВНИМАНИЕ

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



Рисунок 26 – Смазывание подшипников

Смазывание

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

Два фитинга для смазывания находятся в верхней части корпуса станка для смазывания переднего и заднего подшипников (рисунок 26). Подшипники следует смазывать периодически, в зависимости от использования станка.

Обслуживание масляной системы

Чтобы обеспечить надлежащую работу станка, следите за чистотой масляной системы следующим образом:

1. Замените масло для нарезания резьбы, если оно стало грязным. Чтобы слить масло, расположите контейнер под сливной пробкой и вытащите пробку.
2. Очищайте сетку масляного фильтра или очистите масло для работы. Сетка масляного фильтра находится в нижней части бака с маслом. Чтобы очистить сетку фильтра, ослабьте винт, который крепит фильтр к основанию, и вытащите фильтр из маслопровода. Очистите сетку фильтра в растворителе и по возможности продуйте ее сжатым воздухом. Не работайте за станком без установленной сетки масляного фильтра.

ВНИМАНИЕ! Масло RIDGID для нарезания резьбы обеспечивает высокое качество резьб и продлевает срок службы гребенок. Информация об использовании и обращении с ним находится на этикетках масляных контейнеров. Утилизация масла должна выполняться в соответствии с правительственными нормами.

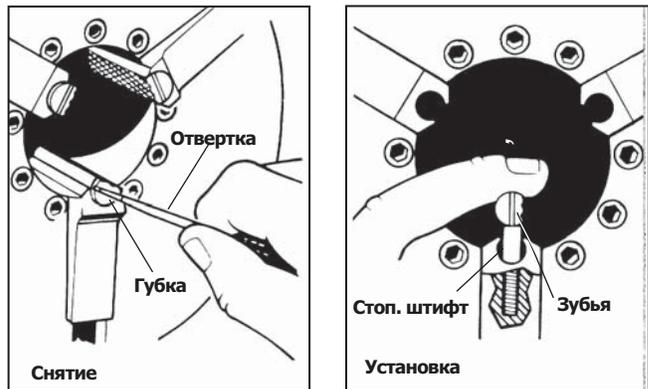


Рисунок 27 – Замена губок кулачков

Замена губок кулачков

ВНИМАНИЕ! Когда зубья на губках кулачков изнашиваются и не могут удерживать трубу или стержень во время работы, замените весь набор губок. Ежедневно чистите зубья губок кулачков проволочной щеткой.

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.

Замена щеток двигателя

ВНИМАНИЕ! Проверяйте щетки двигателя каждые 6 месяцев. Замените их при износе до 1/2" и менее.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Полностью ослабьте четыре винта, которые удерживают крышку корпуса двигателя на месте, и снимите крышку корпуса двигателя (рисунок 28).

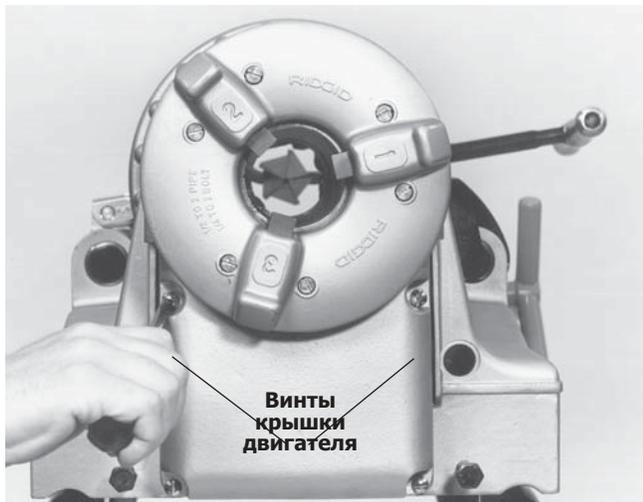


Рисунок 28 – Ослабьте и вытащите винты крышки двигателя

3. Ослабьте держатели угольных щеток и снимите щетки.
4. Установите новые щетки.
5. Установите обратно держатели щеток и крышку двигателя.

▲ ВНИМАНИЕ Не работайте за станком при снятой крышке. Всегда устанавливайте крышку обратно сразу после замены щеток.

Хранение станка

▲ ВНИМАНИЕ Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или вне помещения, но станок должен быть надежно укрыт при дождливой погоде. Храните станок в запертом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с резьбонарезными станками. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

Обслуживание и ремонт

▲ ВНИМАНИЕ



Обслуживание и ремонт данного станка должны выполняться квалифицированным персоналом. Станок 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.

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

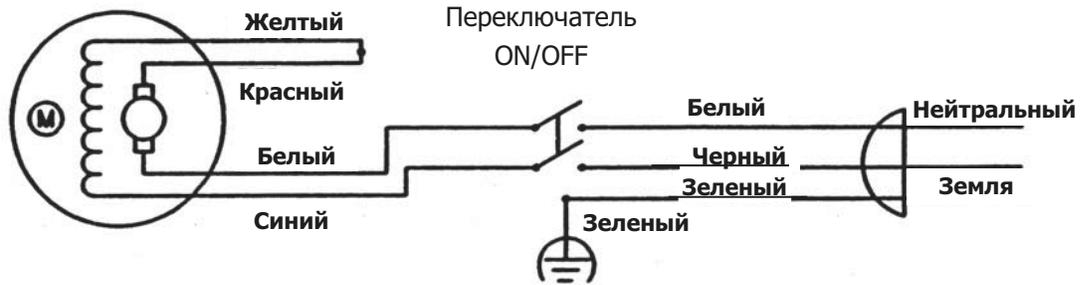
Если у вас остались вопросы касательно обслуживания или ремонта станка, позвоните или напишите нам:

Отдел технического обслуживания
компании Ridge Tool
Россия, С.Петербург, ул. Ворошилова,6
Тел.: +7 (921) 936-02-07
Эл. почта: spb@ridgid-piter.com

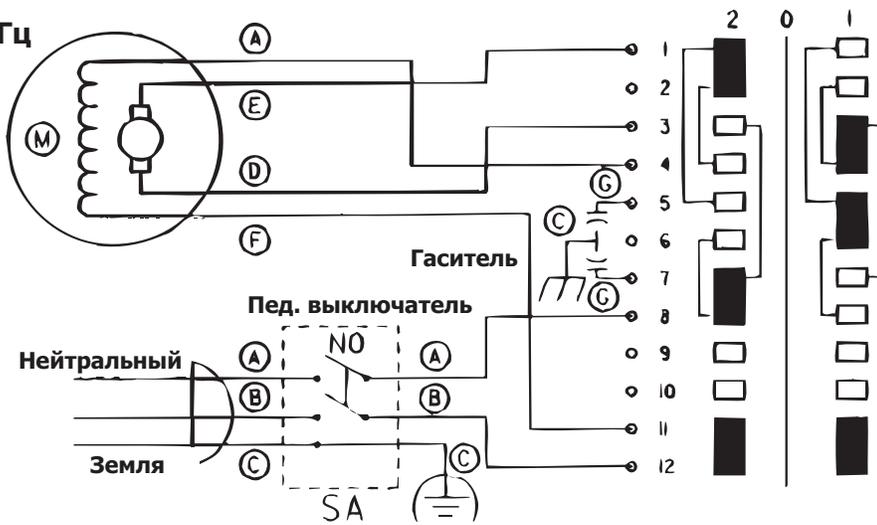
Наименования и адреса ближайших независимых авторизованных сервисных центров можно узнать по телефону +7(921)936-02-07 или на сайте <http://www.ridgid-piter.com>.

Монтажные схемы

**115/230В Дальний
Восток**

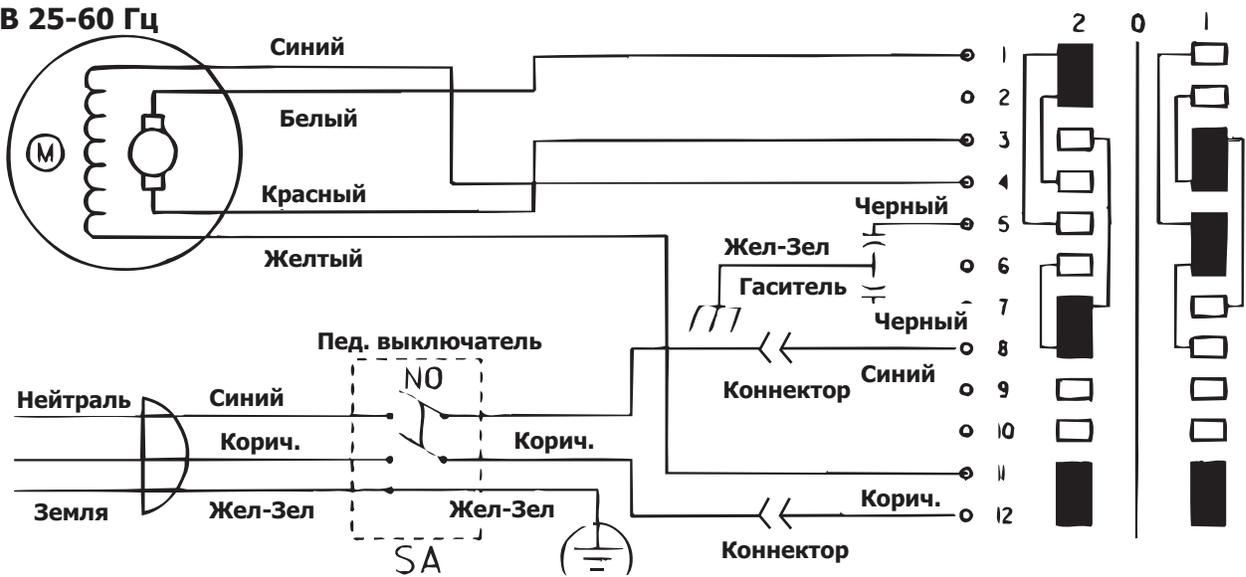


230В 25-60 Гц

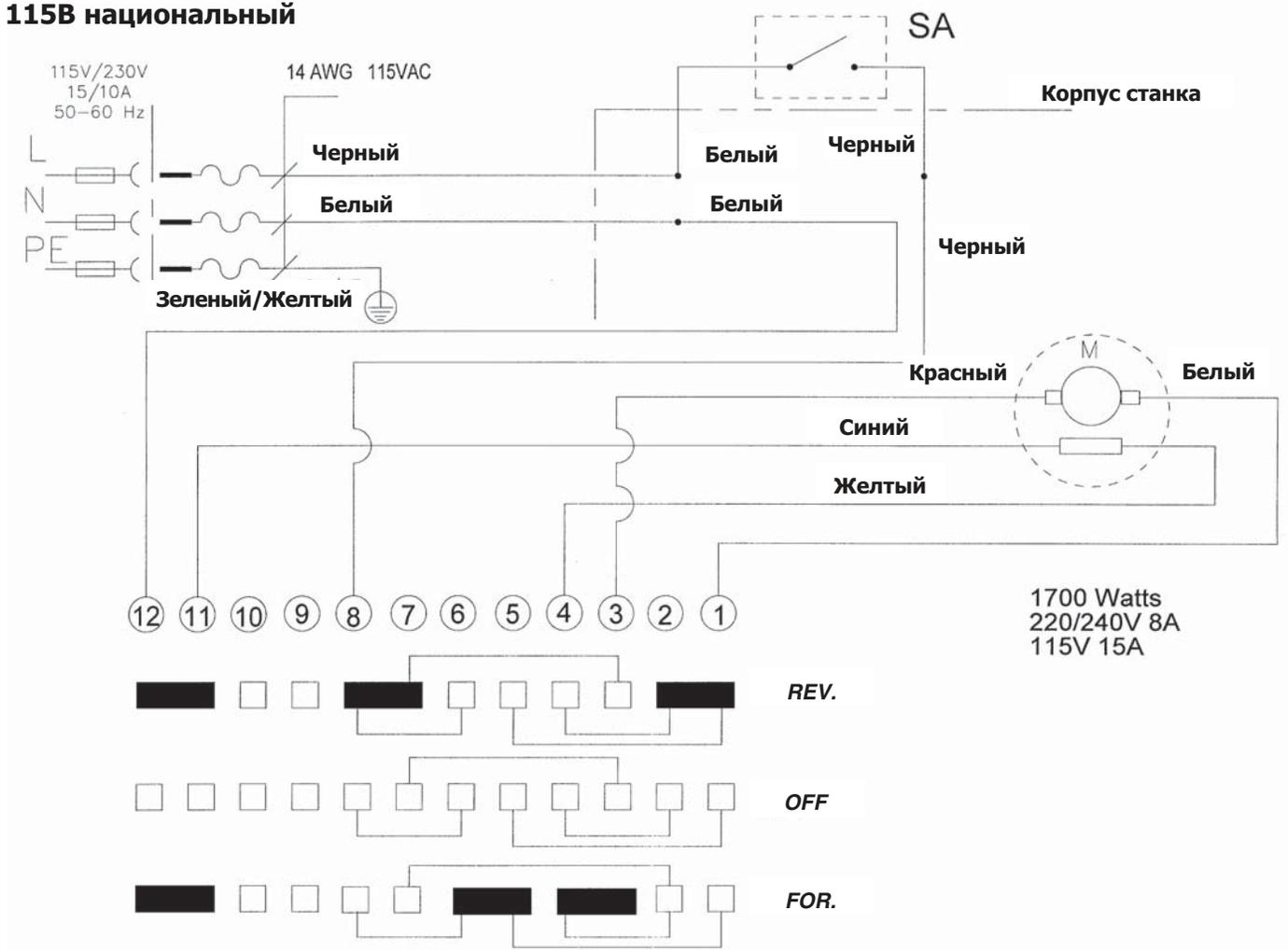


Монтажные схемы, продолжение

115В 25-60 Гц



115В национальный





EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™