

915

Портативный желобонакатчик

Тел.: +7 (812) 936-02-07

Тел.: +7 (921) 936-02-07

<http://трубы-прочистка.рф/>

**РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

• Русский



⚠ ВНИМАНИЕ!

Внимательно прочтите данное руководство оператора до использования инструмента. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к серьезным травмам персонала.

RIDGID[®]

Содержание

Общая информация по безопасности

Безопасность рабочей зоны	2
Личная безопасность.....	2
Использование и уход за станком	2
Текущий ремонт	2

Особая информация по безопасности

Безопасность желобонакатчика	2
------------------------------------	---

Описание, характеристики и оборудование

Описание	3
Характеристики	3
Стандартное оборудование	3
Принадлежности.....	3

Проверка желобонакатчика

Подготовка желобонакатчика и рабочей зоны

Эксплуатация желобонакатчика № 915

Подготовка трубы.....	4
Подготовка желобонакатчика № 915.....	5
Регулировка глубины желобка	5
Формирование желобка.....	6
Демонтаж желобонакатчика.....	7

Снятие и установка роликов для накатки желобков

Снятие роликов с целью установки роликов для меди

Установка набора роликов для меди.....

Принадлежности

Инструкции по обслуживанию.....

Хранение инструмента

Обслуживание и ремонт

Характеристики стандартных желобков.....

Максимальная и минимальная толщина стенки трубы

Характеристики желобков на медных трубах

Устранение неполадок

Общая информация

по безопасности

ВНИМАНИЕ! Прочтите и поймите все инструкции. Несоблюдение инструкций, перечисленных ниже, может привести к серьезным травмам персонала.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

Безопасность рабочей зоны

- **Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной.** Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- **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.

Личная безопасность

- **Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств.** Секундная невнимательность при работе с 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 тянитесь через станок. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.** Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в неожиданных ситуациях.
- **Используйте средства защиты. Всегда носите средства защиты глаз.** В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

Использование и уход

за инструментом

- **Не перегружайте инструмент. Используйте инструмент, подходящий для вашей цели.** Подходящий инструмент выполнит работу лучше и безопаснее на скорости, для которой он предназначен.
- **Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном 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 целостности, 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 для данной модели.** Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании с другим инструментом.
- **Ручки должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки.** Это улучшает управляемость инструмента.

Текущий ремонт

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

Особая информация по безопасности

⚠ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочтите руководство оператора перед использованием данного желобонакатчика № 915. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к серьезным травмам персонала.

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

Безопасность желобонакатчика

- **Держите пальцы на безопасном расстоянии от роликов при накатке желобков на трубы. Рукава и куртки должны быть застегнуты.** Одежду может затянуть в инструмент, что приведет к серьезной травме.
- **Не носите свободные перчатки.** Их может затянуть в ролики, что приведет к серьезной травме.
- **Аккуратно обращайтесь с трубой, устранив все неровности с торцов.** Так вы избежите порезов на пальцах и руках.
- **При высотных работах персонал должен надевать каски и не приближаться к зоне работ.** Это позволяет избежать серьезных травм при падении желобонакатчика или заготовки.

- Желобонакатчик предназначен для ручной накатки желобков на трубы. Использование не по назначению может привести к травмам.
- Не используйте устройства с механическим приводом для облегчения вращения желобонакатчика. Использование не по назначению может привести к травмам.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

Описание, характеристики и оборудование

Описание

▲ ОСТОРОЖНО Желобонакатчик RIDGID № 915 предназначен для ручной накатки стандартных желобков на установленные трубы, в том числе медные. Модель № 915 весит всего 10,5 кг и может накатывать желобки на трубы из стали, нержавеющей стали, ПВХ и алюминия диаметром 1 1/4 – 12 и медные трубы диаметром 2 – 8 (типы K, L, M и DWV). Ручной храповик 1/2 вращает ходовой винт, который подает ролик в трубу для формирования желобка, который соответствует характеристикам, требуемым для механических систем соединения, а также перемещает инструмент вдоль трубы. При надлежащем использовании модель 915 создает желобки, размеры которых соответствуют спецификациям AWWA C606-87. За выбор подходящих материалов и методов соединения несет ответственность системный проектировщик и/или монтажник. До выполнения любой установки следует провести тщательную оценку конкретных условий эксплуатации, включая содержание химических веществ и рабочую температуру.

Характеристики

Размеры труб Стандартные трубы 2 – 6 , сортамент 10 и стальные трубы – 31/2 , сортамент 40

Регулировка глубины Ходовой винт с приводом 1/2 с внутренней резьбой

Приведение в действие Ходовой винт с храповым ключом 1/2

Вес 10,5 кг

Со сменой роликов:

- Медная труба 2 – 8 , тип K, L, M, DWV
- Трубы 1 1/4 и 1 1/2 из стали/нержавеющей стали, сортамент 10/40
- Трубы 4 – 6 из стали/нержавеющей стали, сортамент 40
- Трубы 8 – 12 из стали/нержавеющей стали, сортамент 10

(Толщина стенок труб указана в таблице II).

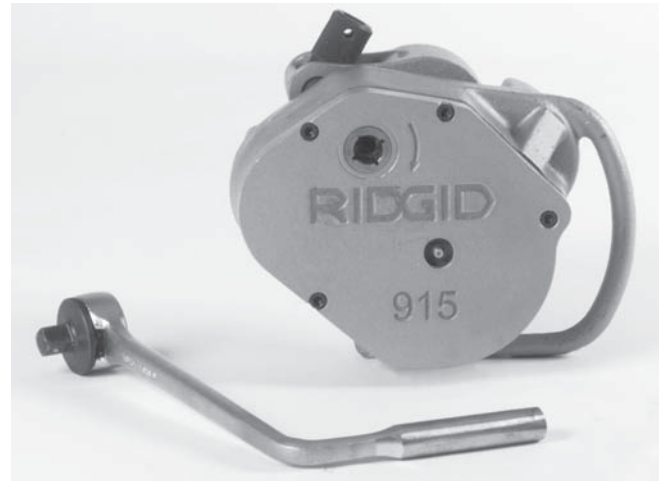


Рисунок 1 – Желобонакатчик № 915

Стандартное оборудование

Модель 915 Набор роликов для труб 2 – 6 сортамента 10 и труб 2 – 31/2 сортамента 40
Храповик 1/2 с кнопкой

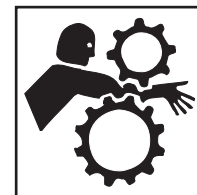
Принадлежности

- Набор роликов для труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10 и 40
- Набор роликов для труб 4 – 6 сортамента 40.
- Набор роликов для труб 8 – 12 сортамента 10.
- Набор роликов для медных труб 2 – 8 , тип K, L, M, DWV.
- Футляр для переноски желобонакатчика и наборов роликов.

Модель 915 – это портативное устройство, предназначенное для непостоянного использования по месту работ, запрещено использовать его для объемных работ.

Проверка желобонакатчика

▲ ВНИМАНИЕ



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

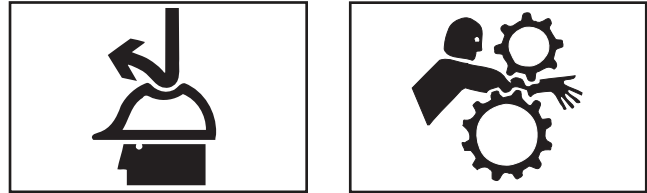
1. Проверьте желобонакатчик на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу инструмента. При наличии каких-либо из этих состояний не используйте желобонакатчик до устранения проблемы.

2. Смажьте желобонакатчик при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
3. Используйте ролики и принадлежности, предназначенные для вашего желобонакатчика и подходящие для вашей цели. Подходящие инструменты и принадлежности позволят вам выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.
4. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм из-за выскользывания инструмента или рукоятки из руки.
5. Проверьте ролики и убедитесь, что они не повреждены и не изношены. Изношенные ролики могут привести к проскальзыванию и низкому качеству желобков.

- Если труба установлена, следует принять меры по предотвращению вращения или перемещения трубы. Убедитесь, что трубные подвески и хомуты выдержат массу и усилие, требуемое желобонакатчиком.

Эксплуатация желобонакатчика № 915

⚠ ВНИМАНИЕ



Не надевайте свободную одежду при работе с желобонакатчиком. Рукава и куртки должны быть застегнуты.

Всегда надевайте защитные очки для защиты глаз от грязи и других посторонних предметов. При высотных работах персонал обязан надевать каски и не приближаться к зоне работ.

Держите руки на безопасном расстоянии от роликов. Не носите свободные перчатки при работе с желобонакатчиками. Используйте трубные опоры для поддержки труб при использовании трубных тисков.

Устройство приводится в действие только вручную. Не используйте дрели и другие устройства для приведения желобонакатчика в действие.

Подготовка трубы

1. Убедитесь, что торец трубы отрезан прямо и на нем нет неровностей. Не пытайтесь накатывать желобки на трубы, которые были отрезаны паяльной лампой.
2. Внешний диаметр некруглых труб не должен превышать допусков, указанных в размерной таблице (таблица I).

ВНИМАНИЕ! Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный внешние размеры с шагом 90 градусов. Сравните минимальные и максимальные значения с диаметрами труб в таблице I.

3. Все внутренние или внешние сварные швы или ребра следует выровнять с поверхностью трубы на расстоянии как минимум 5 см от торца трубы.

ВАЖНО! Не выполняйте плоское шлифование на внешней стенке трубы, куда устанавливается трубное уплотнение (зона гнезда под прокладку).

4. Желобонакатчик будет двигаться по орбите вокруг трубы. Следует принять меры и обеспечить достаточное количество свободного пространства вокруг материала.

ВНИМАНИЕ! Модель № 915 может выполнять накатку желобков на трубы на расстоянии 9 см от стены, потолка или других препятствий.

Подготовка желобонакатчика и рабочей зоны

⚠ ВНИМАНИЕ



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

1. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте пролитое масло.
3. Проверьте размер приводных и желобонакаточных роликов.

⚠ ОСТОРОЖНО Использование наборов роликов для углеродистых труб и труб из нержавеющей стали может привести к загрязнению нержавеющей стали. Загрязнение может привести к коррозии и преждевременной поломке трубы. Во избежание загрязнения железом, используйте наборы роликов, предназначенные для нержавеющей стали.

4. До начала работы убедитесь, что труба закреплена и не может вращаться.
 - Если труба не установлена, закрепите ее в верстачных тисках или тисках на опоре. Если длина трубы превышает 90 см, следует использовать опоры для труб.

⚠ ВНИМАНИЕ Отсутствие поддержки для трубы может привести к падению трубы. Устанавливайте тиски и опоры на ровной плоской поверхности. Убедитесь, что труба, тиски и опоры устойчивы.

Подготовка желобонакатчика № 915

ВАЖНО! Чтобы обеспечить должную глубину желобков, следует накатить проверочные желобки и измерить их с помощью измерительной рулетки.

1. Положив желобонакатчик на верстак или пол, вращайте ходовой винт против часовой стрелки, чтобы отвести накаточный ролик от ведущего ролика (рисунок 2).

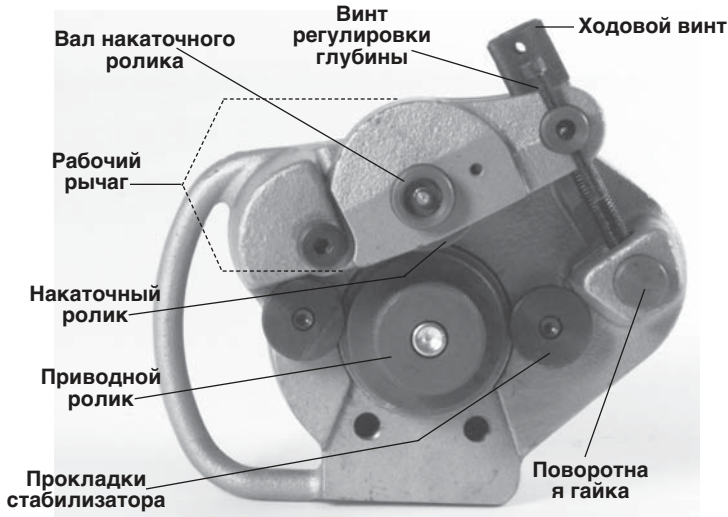


Рисунок 2 – Отведение накаточного ролика от ведущего ролика

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что характеристики набора роликов подходят для диаметра выбранной трубы. Допустимый диаметр указан на ведущем ролике.

ВАЖНО! Не пытайтесь выполнить накатку желобков на медные трубы с помощью набора роликов для стали. Также не пытайтесь выполнить накатку на стальные трубы с помощью набора роликов для меди.

2. С помощью ходового винта расположите модель 915 на трубе (рисунок 3).

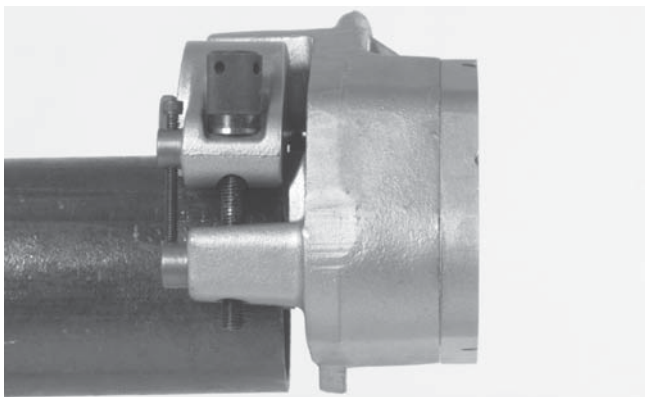


Рисунок 3 – Расположение желобонакатчика на трубе

3. Вталкивайте устройство в трубу до полного зацепления. Торец трубы должен касаться фланца ведущего ролика (рисунок 4).

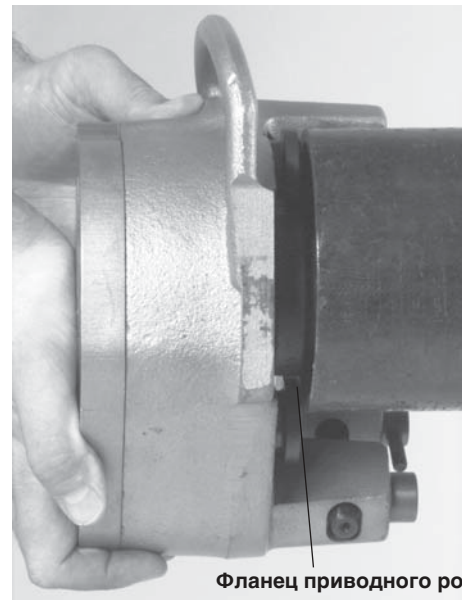


Рисунок 4 – Труба контактирует с фланцем ведущего ролика

2. Вращайте ходовой винт по часовой стрелке вручную до его затяжки. Теперь желобонакатчик должен быть зафиксирован на трубе.

Регулировка под глубину желобка

ВНИМАНИЕ! Глубину накатки следует регулировать для каждой трубы с новым диаметром и толщиной стенки.

1. После ручной затяжки ходового винта опускайте винт регулировки глубины вниз, пока он не коснется поворотной гайки.
2. Поверните винт регулировки глубины на количество оборотов, указанное в таблице 1 (Для стали/нержавеющей стали, для меди см. таблицу 2. В таблицах указаны примерные значения).

ВНИМАНИЕ! Расстояние между винтом регулировки глубины и поворотной гайкой равняется глубине накатки желобка. Регулировка вверх-вниз с помощью проверочных желобков обеспечит правильную глубину желобков для соединений

Диаметр труб из стали/нержавеющей стали	Обороты для сортамента 10	Обороты для сортамента 40
1 1/4	3 3/4	4
1 1/2	3 3/4	4
2	3 3/4	4
2 1/2	4 3/8	5 3/8
3	4 3/8	5 5/8
4	4 5/8	6 7/8
6	5	7 1/2
8	6	Н/Д
10	6 1/4	Н/Д
12	7 1/2	Н/Д

Таблица 1 – Регулировка глубины для стали/нержавеющей стали

Размер отрезанной трубы	Кол-во оборотов винта			
	К	L	M	DWV
2	2	2	1.75	N/A
2 1/2	2	2	1.75	N/A
3	2.25	2.25	2	2
4	3	2.75	2.75	2.5
5	4.25	3.75	3.5	3.25
6	4.75	4	3.75	3.25
8	6.5	4.75	4.25	3.5

ВНИМАНИЕ! 1 оборот винта регулировки глубины = изменение глубины желобка на 0,02 (изменение диаметра желобка на 0,04).

Формирование желобка

1. Вставьте храповик в ходовой винт (рисунок 5).

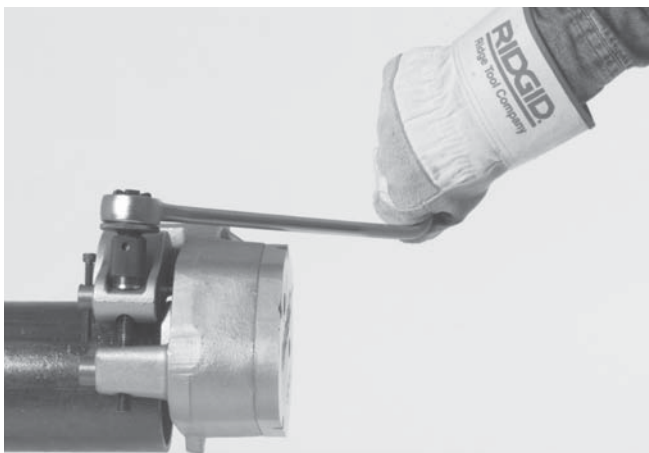


Рисунок 5 – Храповик в ходовом винте

2. Затяните ходовой винт на 1 1/2 оборота. Труба должна находиться вровень с фланцем ведущего ролика.

ВАЖНО! Высокое давление, вызванное чрезмерным затягиванием храповика, может привести к искривлению стенки трубы.

▲ ВНИМАНИЕ Не используйте устройства с механическим приводом (дрели, силовые приводы, пневматические гаечные ключи ударного действия и пр.) для приведения желобонакатчика в действие!

3. Вытащите храповик из ходового винта и вставьте его в ведущий вал. Вращайте храповик, чтобы повернуть желобонакатчик вокруг трубы на один оборот (рисунок 6).



Рисунок 6 – Накатка желобков на трубу

4. Отсоедините храповик от ведущего вала и вставьте его в ходовой винт.
 5. Затяните ходовой винт на 1/2 оборота.
- ▲ ОСТОРОЖНО** Недостаточное или чрезмерное затягивание ходового винта может привести к "уходу" или проскальзыванию устройства внутрь трубы.
6. Повторяйте шаги 3 – 5, пока винт регулировки глубины не войдет в контакт с поворотной гайкой.
 7. Вытащите храповик из ходового винта и вставьте его в ведущий вал (рисунок 7). Вращайте храповик, чтобы повернуть желобонакатчик вокруг трубы на два оборота для завершения желобка и обеспечения равномерности.



Рисунок 7 – Храповик в ведущем вале

Демонтаж желобонакатчика № 915

1. По завершении процесса накатки желобков вставьте храповик в ходовой винт и измените направление храповика на обратное.
2. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки, чтобы набор роликов отошел от трубы.
3. Когда накаточный ролик отойдет от трубы, снимите желобонакатчик с трубы.

⚠ ВНИМАНИЕ Теперь желобонакатчик свободен и не опирается на трубу, поэтому одной рукой поддерживайте устройство во избежание его падения.

4. Проверьте желобок на соответствие спецификации. Спецификации для желобков см. в таблицах I или III.

Снятие и установка роликов для накатки желобков

1. Для следующих труб требуются отдельные накаточные ролики:
 - Трубы 1 1/4 и 1 1/2 из стали сортамента 10/40
 - Трубы 2 – 6 из стали сортамента 10 и трубы 2 – 3 1/2 из стали сортамента 40
 - Трубы 4 – 6 из стали сортамента 40
 - Трубы 8 – 12 из стали сортамента 10
 - Медные трубы 2 – 8 (тип K, L, M, DWV)

Снятие роликов с целью установки роликов для стали

1. Положите № 915 на стол набором роликов вверх.
2. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки до полного отведения рабочего рычага.
3. Выкрутите винт с шестигранной головкой, удерживающий ведущий ролик, с помощью шестигранного ключа 5/16 (рисунок 8). При использовании набора роликов 8 – 12 или 4 – 6, выкрутите опорные болты ведущего ролика шестигранным ключом 3/8.

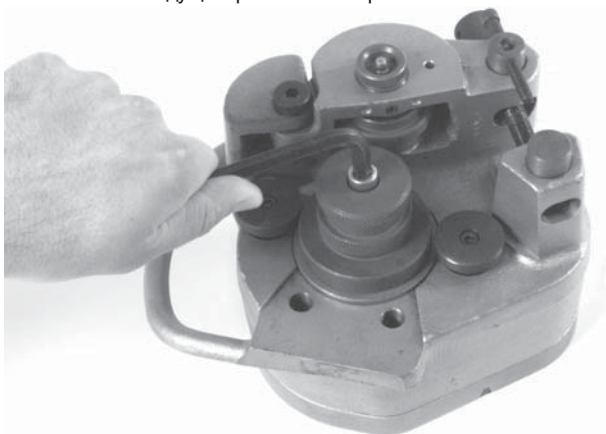


Рисунок 8 – Выкручивание винта с шестигранной головкой из ведущего ролика.

4. Снимите ведущий ролик с ведущего вала.
5. С помощью шестигранного ключа 1/8 ослабьте установочный винт в рабочем рычаге и вытащите вал накаточного ролика (рисунок 9).

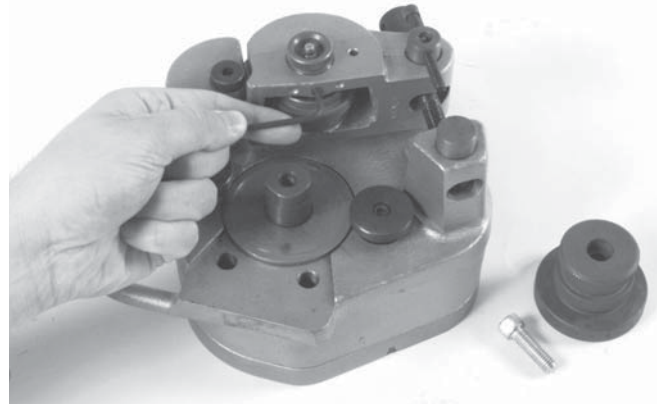


Рисунок 9 – Ослабление установочного винта в рабочем рычаге

5. Снимите накаточный ролик и упорные шайбы с рабочего рычага.

Установка нового набора роликов

1. Поместите плоскую упорную шайбу в конце паза рабочего рычага. Поместите упорную шайбу с усам перед пазом рабочего рычага, чтобы ус входил в небольшое отверстие справа от вала накаточного ролика (рисунок 10).

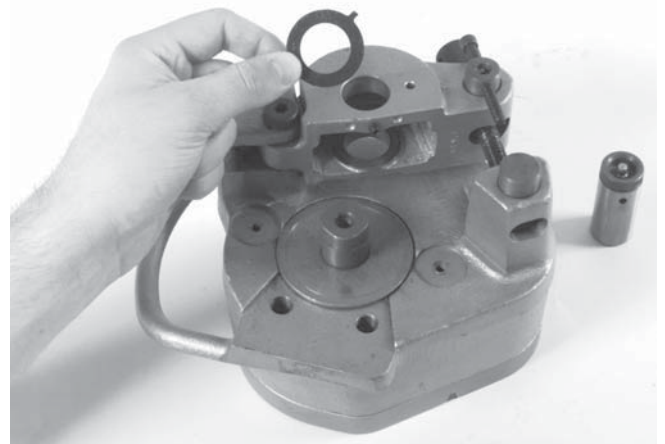
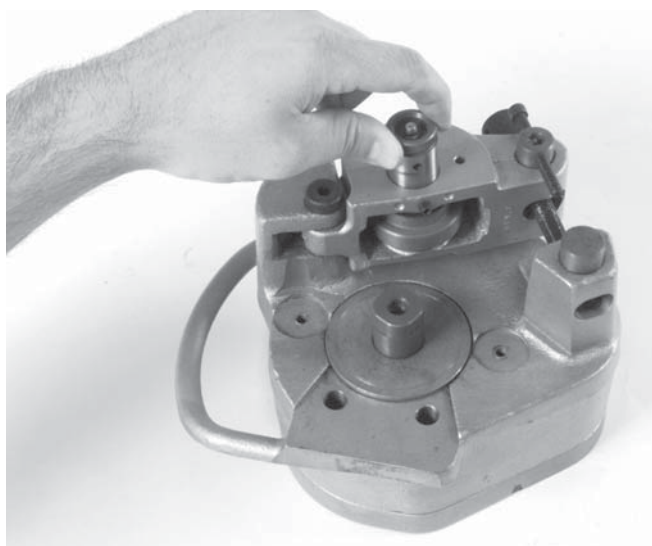
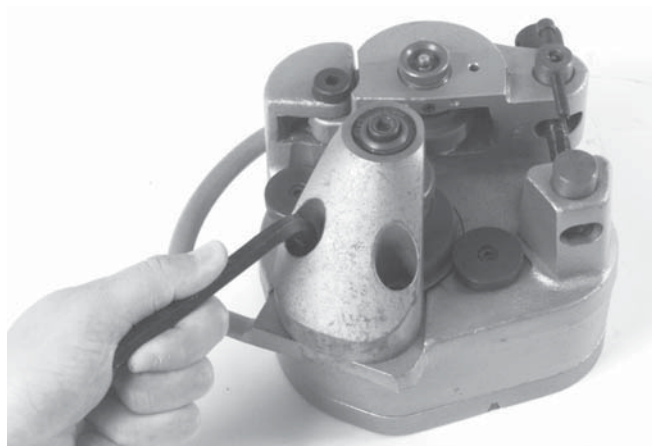


Рисунок 10 – Расположение упорной шайбы

2. Вставьте накаточный ролик между упорными шайбами рабочего рычага. Убедитесь, что накаточный ролик правильно сориентирован, штамп должен находиться наверху.
3. Посмотрите через отверстие в вале накаточного ролика и выровняйте накаточный ролик и упорные шайбы с отверстием. Вставьте вал накаточного ролика (рисунок 11).


Рисунок 11 – Вставка вала накаточного ролика

4. Затяните установочный винт в рабочем рычаге с помощью шестигранного ключа 1/8 для фиксации вала накаточного ролика.
5. Расположите ведущий ролик над ведущим валом. Убедитесь, что фланец ведущего ролика касается бронзовой упорной шайбы.
6. Вставьте винт с шестигранной головкой в ведущий ролик и затяните шестигранным ключом 5/16 .
7. При установке ведущих роликов для сортамента 40 4 – 6 или сортамента 10 8 – 12 , вставьте винты в корпус опоры и затяните шестигранным ключом 3/8 (рисунок 12).

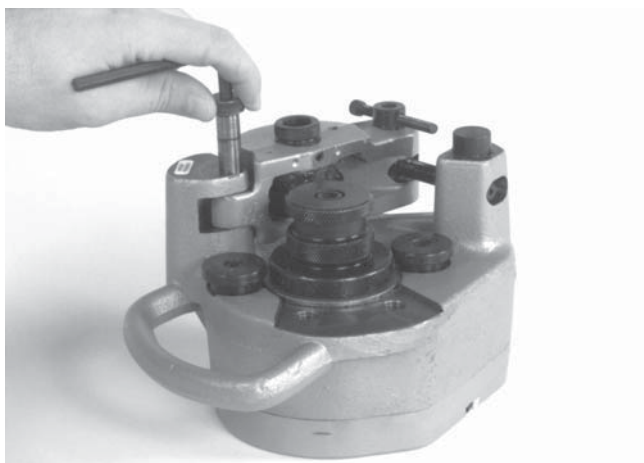

Рисунок 12 – Установка ведущих роликов

8. При установке набора роликов для сортамента 10 8 – 12 , с помощью шестигранного ключа 3/16 выкрутите стабилизаторы 2 – 6 и установите стабилизаторы 8 – 12 (рисунок 13).


Рисунок 13 – Установка стабилизаторов

Снятие роликов с целью установки роликов для меди

1. Положите модель № 915 на стол набором роликов вверх.
2. Выкрутите винт с буртиком, который крепит рабочий рычаг к главному корпусу, с помощью шестигранного ключа 1/4 (рисунок 14).


Рисунок 14 – Выкручивание винта с буртиком

3. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки, пока он не выйдет из поворотной гайки, и снимите рабочий рычаг (рисунок 15).

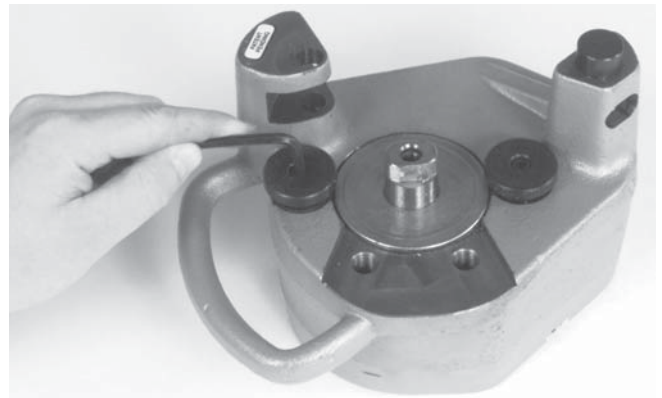

Рисунок 15 – Снятие рабочего рычага

- С помощью шестигранного ключа 1/8 выкрутите установочный винт в рабочем рычаге и вытащите вал накаточного ролика.
- Снимите накаточный ролик и упорные шайбы с рабочего рычага.
- Снимите ходовой винт с поворотного штифта. Снимите поворотный штифт с рабочего рычага (рисунок 16).
- Выкрутите винт с шестигранной головкой, удерживающий ведущий ролик, с помощью шестигранного ключа 5/16. При снятии набора роликов для сортамента 40 4 – 6 или сортамента 10 8 – 12, выкрутите опорные болты ведущего ролика с помощью шестигранного ключа 3/8 (рисунок 16).
- Снимите прокладки стабилизатора со стороны рукоятки желобонакатчика с помощью шестигранного ключа 3/16. При снятии набора роликов для сортамента 10 8 – 12, снимите обе прокладки стабилизатора (рисунок 16).


Рисунок 16 – Иллюстрация деталей

Установка набора роликов для меди

- Установите прокладку стабилизатора для меди со стороны рукоятки желобонакатчика с помощью шестигранного ключа 3/16 (Стабилизатор на другой стороне должен быть стандартным для сортамента 2 – 6). (рисунок 17).


Рисунок 17 – Установка прокладки стабилизатора для меди

- Расположите ведущий ролик для меди над ведущим валом. Убедитесь, что фланец ведущего ролика касается бронзовой упорной шайбы.
- Вставьте винт с шестигранной головкой в ведущий ролик и затяните шестигранным ключом 5/16.
- С помощью рабочего рычага для меди (окрашен в черный) расположите плоскую упорную шайбу в конце паза рабочего рычага. Поместите упорную шайбу с усами перед пазом рабочего рычага, чтобы ус входил в небольшое отверстие справа от вала накаточного ролика (рисунок 18).


Рисунок 18 – Вставка упорной шайбы с усами

- Вставьте накаточный ролик между упорными шайбами рабочего рычага. Убедитесь, что накаточный ролик правильно сориентирован, штамп должен находиться наверху.
- Посмотрите через отверстие в вале накаточного ролика и выровняйте накаточный ролик и упорные шайбы с отверстием. Вставьте вал накаточного ролика

- Вставьте установочный винт в рабочий рычаг и затяните с помощью шестигранного ключа 1/8 для фиксации вала накаточного ролика.
- Установите поворотный штифт в рабочий рычаг для меди, убедившись, что срез направлен вверх, что позволит установить упорную шайбу и головку ходового рычага (рисунки 19).



Рисунок 19 – Положение поворотного штифта

- Вставьте рабочий рычаг для меди в паз в главном корпусе и вкрутите винт с буртиком. Затяните шестигранным ключом 1/4.
- Вкрутите ходовой винт по часовой стрелке в поворотную шайбу.

Принадлежности

▲ ВНИМАНИЕ

Для желобонакатчика 915 предназначены только следующие изделия RIDGID. Прочие принадлежности, предназначенные для других инструментов, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком. Во избежание серьезных травм используйте только перечисленные ниже принадлежности.

Принадлежности для желобонакатчика № 915

- Набор роликов для стальных труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10/40
- Набор роликов для стальных труб 4 – 6 сортамента 40
- Набор роликов для стальных труб 8 – 12 сортамента 10
- Набор роликов для медных труб 2 – 8, тип K, L, M, DWV
- Футляр для переноски желобонакатчика и наборов роликов

ВНИМАНИЕ! Набор роликов состоит из накаточного ролика и ведущего ролика. Опоры для труб и тиски указаны в каталоге Ridge Tool.

Инструкции по обслуживанию

Смазывание смазкой на литиевой основе

- Нанесите смазку на фитинг на задней крышке, пока небольшое ее количество не появится на бронзовой упорной шайбе спереди устройства.
- Нанесите смазку на фитинг в валу накаточного ролика, пока небольшое ее количество не появится со стороны накаточного ролика.
- Смажьте ходовой винт и упорную шайбу.

Обслуживание накаточных или ведущих роликов

- Накаточные ролики должны быть чистыми. Используйте проволочную щетку для их очистки.
- Ходовой винт должен быть чистым.
- Проверьте накаточные и приводные ролики и замените их, если они изношены или повреждены.

Хранение инструмента

▲ ВНИМАНИЕ

Храните инструмент в закрытом помещении, куда не смогут попасть дети и люди, незнакомые с желобонакаточным оборудованием. Этот инструмент может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

Обслуживание и ремонт

▲ ВНИМАНИЕ

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

При ремонте желобонакатчика следует использовать только оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность серьезной травмы.

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

Отдел технического обслуживания
 компании Ridge Tool, улица
 Ворошилова 6, Санкт-Петербург
 Тел.: (921) 936-02-07
 Эл. почта: spb@ridgid-piter.com

Таблица I. Характеристики стандартных желобков 1
ВНИМАНИЕ! Все размеры указаны в дюймах.

НОМ. РАЗМЕР ТРУБЫ	ДИАМЕТР ТРУБЫ		Т МИН. ТОЛЩ. СТЕНКИ	А ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ +.015/- .030	В ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/- .015	С ДИАМЕТР ЖЕЛОБКА		D НОМ. ГЛУБИНА ЖЕЛОБКА (спр.) ²
	ВНЕШ.	ДОП.				O.D.	TOL.	
1 ^{1/4}	1.660	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.535	+ .000 - .015	.063
1 ^{1/2}	1.900	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.775	+ .000 - .015	.063
2	2.375	+ .024 - .016	.065	.625	.344	2.250	+ .000 - .015	.063
2 ^{1/2}	2.875	+ .030 - .018	.083	.625	.344	2.720	+ .000 - .015	.078
3	3.50	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.344	+ .000 - .015	.078
3 ^{1/2}	4.00	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.834	+ .000 - .015	.083
4	4.50	+ .035 - .020	.083	.625	.344	4.334	+ .000 - .015	.083
5	5.563	+ .056 - .022	.109	.625	.344	5.395	+ .000 - .015	.084
6	6.625	+ .050 - .024	.109	.625	.344	6.455	+ .000 - .015	.085
8	8.625	+ .050 - .024	.109	.750	.469	8.441	+ .000 - .020	.092
10	10.75	+ .060 - .025	.134	.750	.469	10.562	+ .000 - .025	.094
12	12.75	+ .060 - .025	.156	.750	.469	12.531	+ .000 - .025	.110

1. Согласно AWWA C606-87.

2. Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.

Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы
ВНИМАНИЕ! Все размеры указаны в дюймах.

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ		ТРУБА ИЗ ПВХ	
	Толщина стенки		Толщина стенки		Толщина стенки	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
1 ¹ / ₄	.065	.140	.065	.140	.140	.140
1 ¹ / ₂	.065	.145	.065	.145	.145	.200
2	.065	.154	.065	.154	.154	.154
2 ¹ / ₂	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3	.083	.216	.083	.188	.216	.300
3 ¹ / ₂	.083	.226	.083	.188	.226	.226
4	.083	.237	.083	.188	.237	.237
5	.109	.258	.109	.188	.258	.258
6	.109	.280	.109	.188	.280	.280
8	.109	.148	.109	.188	—	—
10	.134	.165	.134	.188	—	—
12	.156	.180	.156	.188	—	—

Таблица III. Характеристики желобков на медных трубах

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном. размер в дюймах	Внешний диаметр трубы.		А Гнездо для прокладки	В Ширина желобка	С Диаметр желобка	Д Глубина желобка ¹	Т Мин. доп. толщ. стенки	Макс. доп. диам. раструба
	Базовый	Допуск	А ±0.03	+03 -000	+00 -02			
2	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	0.064	2.220
2 ¹ / ₂	2.625	±0.002	0.610	0.300	2.525	0.050	0.065	2.720
3	3.125	±0.002	0.610	0.300	3.025	0.050	DWV	3.220
4	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	DWV	4.220
5	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	DWV	5.220
6	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	DWV	6.220
8	8.125	+0.002/-0.004	0.610	0.300	7.959	0.083	DWV	8.220

1.Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.

Устранение неполадок

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Накатанный желобок слишком узок или широк	Неправильный размер накаточного и ведущего роликов Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются Изношен накаточный и/или ведущий ролик	Установите накаточный и ведущий ролики нужного размера Сопрягите накаточный и ведущий ролики Замените изношенный ролик
Накатанный желобок не перпендикулярен оси трубы	Труба не прямая Торец трубы не перпендикулярен оси трубы	Используйте прямую трубу Отрежьте торец трубы перпендикулярно
№ 915 не следует по желобку во время накатки	Насечка ведущего ролика засорена или изношена Ходовой винт не затянут Вращение храповика в неправильном направлении Внутри трубы слишком много нагара	Очистите или замените ведущий ролик Затягивайте ведущий винт храповиком согласно указаниям Вращайте храповик в нужном направлении Очистите трубу изнутри
№ 915 качается из стороны в сторону на ведущем ролике во время накатки	Конец трубы сплюснен или поврежден Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая	Отрежьте поврежденный конец трубы Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную
№ 915 не выполняет накатку	Превышена максимальная толщина стенки трубы Неправильные ролики Слишком жесткий материал трубы Регулировочный винт не настроен	Проверьте таблицу размеров труб Установите нужные ролики Замените трубу Задайте глубину
№ 915 не выполняет накатку до нужного диаметра	Превышен максимальный диаметр трубы Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются Винт регулировки глубины настроен неправильно	Используйте трубу нужного диаметра Используйте подходящий набор роликов Отрегулируйте глубину
Ведущий ролик соскальзывает с трубы	Слишком малая сила накатки Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской	Затяните ходовой винт Очистите или замените ведущий ролик

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



Тел.: +7 (812) 936-02-07
Тел.: +7 (921) 936-02-07
<http://трубы-прочистка.рф/>



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™