

РИДЖИД. РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК (МОДЕЛЬ 1224)

Содержание

Формуляр для внесения модели машины и ее серийного номера
Общие сведения по технике безопасности
Техника безопасности рабочего места
Электробезопасность
Личная техника безопасности
Обращение с инструментом и уход за ним
Ремонт
Специальные сведения по технике безопасности
Техника безопасности при работе с ножным выключателем
Техника безопасности при работе с резьбонарезным станком
Описание, технические характеристики и оборудование
Описание
Технические характеристики
Дополнительное оборудование
Резьбонарезные головки и плашки
Наладка машины
Полезные советы
Монтаж и транспортировка верстака/станины станка
Установка станка на верстак
Транспортировка модели №1224
Изучите свой станок
Эксплуатация станка на базе стандартного оборудования
Проверка системы смазки
Источник электроэнергии
Установка трубы
Резка труб с помощью резака модели №764
Раззенковка труб с помощью зенковки модели №744
Нарезание резьбы на трубах с помощью самооткрывающихся головок №711 и 911, а также быстрооткрывающихся головок №713 и 913
Нарезание резьбы на трубах с помощью самооткрывающейся головки №714 и 914 (NPT/BSPT)
Нарезание резьбы на трубах с помощью головок №714 и 914 (NPSM/BSPP)
Установка плашек в головки №711 и 911 (только правая резьба)
Установка плашек в самооткрывающиеся головки №714 и 914
Установка плашек в быстрооткрывающиеся головки №713 и 913 (только левая резьба)
Сарановый труборез модели №766
Установка трубореза клинкового типа модели №766
Установка линии масляного охлаждения
Резка при помощи резака модели №766
Разрезание оболочки на трубах с пластиковой и сарановой облицовкой
Нарезание резьбы на трубе с облицовкой с помощью головки №714/914
Желобонарезная головка модели №725
Нарезание желобков на трубах с помощью желобонарезной головки модели

№725
Снятие фасок на трубах с помощью желобонарезной головки модели №714/914
Настройка резьбонарезного станка с редуктором модели №161
Процедура настройки кулачкового диска (размера трубы)
Процедура установки размера резьбы
Смена стоек для прямых или конических резьб
Смена комплекта плашек
Работа с использованием резьбонарезного станка с редуктором модели №161
Установка и эксплуатация резьбонарезного станка с редуктором с использованием универсального ведущего вала модели №840А.
Патроны для патрубков модели №419 и №819
Патрон для патрубков №419
Процедура нарезания резьбы на коротком или близко расположенном патрубке
Патрон для патрубков модели №819
Процедура нарезания резьбы на коротком или близко расположенном патрубке
Проверка длины и глубины резьбы
Инструкции по техобслуживанию
Смазка
Уход за системой смазки
Чистка системы смазки (еженедельно)
Осмотр приводного ремня
Замена кулачковой втулки
Электромонтажная схема
Гарантия на весь срок службы

РИДЖИД. СТАНОК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ И БОЛТАХ (МОДЕЛЬ 1224)

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

В целях вашей собственной безопасности, прежде чем собирать данный агрегат и работать на нем, внимательно прочтите до конца настоящее «Руководство по эксплуатации». Изучите правила эксплуатации данного агрегата, его приложения, а также потенциальные опасности, которые могут возникнуть при его использовании.

Станок для нарезания резьбы на трубах и болтах, модель №1224	
Запишите в следующую графу серийный номер и сохраните серийный номер изделия, указанный на пластине с маркой изготовителя	
Серийный №	

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Прочтите все инструкции и разберитесь в них. Несоблюдение перечисленных ниже указаний может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ РАБОЧЕГО МЕСТА

1. Рабочее место должно содержаться в чистоте и быть хорошо освещенным. Загроможденные верстаки и плохое освещение провоцируют несчастные случаи.
2. Запрещается включать электрооборудование во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Электродвигатели создают искры, от которых эта пыль или испарения могут воспламениться.
3. Во время работы на станке не позволяйте находиться рядом с вами детям, посетителям и другим случайным лицам. Они могут отвлечь ваше внимание, в результате чего вы можете потерять контроль над процессом работы.
4. Не позволяйте случайным посетителям прикасаться к станку или к удлинительному шнуру. Такие меры предосторожности снижают риск получения травмы.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

1. Заземленные станки следует подключать к электророзеткам, установленным и заземленным в соответствии со всеми необходимыми правилами и предписаниями. Никогда не отсоединяйте заземляющий штырь и не переделывайте вилку каким бы то ни было иным образом. Запрещается использовать также какие-либо вилки-переходники. Если вы не уверены, что розетка заземлена так, как это необходимо, обратитесь к квалифицированному электромеханику. Если в работе электрооборудования станка возникнет сбой или неисправность, заземление позволит отвести электрический ток от оператора по линии низкого сопротивления.

Крышка заземленной розетки	
Заземляющий штырь	Заземляющий штырь

2. **Не прикасайтесь к заземленным объектам — трубам, радиаторам, электроплитам и холодильникам.** Если ваше тело окажется заземленным, вы подвергнете себя опасности поражения электрическим током.
3. **Запрещается выставлять станки с электроприводом под дождь или подвергать их воздействию сырости.** Попадание воды внутрь электрооборудования увеличивает опасность поражения электрическим током.
4. **Не подвергайте электропровод внешнему воздействию.** Запрещается тянуть за шнур для того, чтобы отключить его от розетки. Убирайте шнур подальше от источников тепла, от масла, острых краев предметов и движущихся механизмов. Повреждение электропроводов увеличивает опасность поражения электрическим током.
5. **При использовании станка для работы вне помещения, используйте специальный удлиняющий шнур с маркировкой «W-A» или «W».** Эти удлинители рассчитаны на работу вне помещения и снижают опасность поражения электрическим током.
6. **Подсоединяйте станок к источнику переменного тока, соответствующему техническим характеристикам машины.** Неправильно выбранное напряжение источника электроэнергии может привести к поражению электрическим током или к получению ожогов.
7. **Используйте только трехжильные удлинители, оснащенные заземляющими трехзубыми вилками и трехполюсными розетками, соответствующими вилке машины.** Использование каких-либо других удлинителей не обеспечит надежного заземления, что увеличивает опасность поражения электрическим током.
8. **Правильно подбирайте удлинители.** (См. таблицу.) Недостаточная толщина провода приведет к избыточному падению напряжения, потерям энергии и перегреву.

Минимальная толщина проволоки для удлинительного шнура			
Марка изготовителя Амперы	Общая длина (в футах)		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18AWG	16AWG	16AWG
6-10	18AWG	16AWG	14AWG
10-12	16AWG	16AWG	14AWG
12-16	14AWG	12AWG	Не рекомендуется

ЛИЧНАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. **Во время работы на станке с электроприводом будьте бдительны, следите за тем, что делаете, и не теряйте здравого смысла.** Запрещается работать на станке, находясь в состоянии усталости, а также под воздействием наркотических веществ, алкоголя или медицинских препаратов. При работе на станке потеря внимания даже на одно мгновение может закончиться серьезной травмой.
2. **Одевайтесь по форме.** Не надевайте слишком свободную одежду или ювелирные украшения. Длинные волосы убирайте под головной убор. Следите за тем, чтобы ваши волосы, одежда и рукавицы не находились слишком близко к движущимся деталям механизма. Свободно

свисающая одежда, украшения и длинные волосы могут попасть в движущиеся части машины.

3. **Следует исключить вероятность случайного включения машины. Перед тем как вставить вилку в розетку, убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ.».** Когда вы переносите инструмент, держа палец на выключателе, а также когда вы подсоединяете вилку к розетке, а выключатель в этот момент находится в положении «ВКЛ.», возрастает риск несчастного случая.
4. **Перед тем, как ВКЛЮЧИТЬ станок, убирайте с него все гаечные и регулировочные ключи.** Ключ, оставленный в зацеплении с вращающейся деталью станка, может привести к травме.
5. **Не отклоняйтесь слишком сильно в стороны. Необходимо все время твердо стоять ногами на земле и сохранять равновесие.** Устойчивое положение и равновесие позволяют лучше контролировать станок в непредвиденных ситуациях.
6. **Пользуйтесь защитными средствами. Всегда надевайте защитные очки.** В особых ситуациях необходимо также защищать себя респиратором, специальной нескользящей обувью, шлемом-каскай или наушниками.

ОБРАЩЕНИЕ С ИНСТРУМЕНТОМ И УХОД ЗА НИМ

1. **Используйте тиски или другое такое же практичное средство для установки и закрепления заготовки на устойчивой платформе.** Если вы держите заготовку в руках или упираете ее в туловище, она находится в неустойчивом положении, и вы можете потерять над ней контроль.
2. **Не применяйте инструмент не по назначению. Для каждой операции используйте соответствующий инструмент.** Специальный инструмент выполнит работу лучше и надежнее на том уровне, на который он был рассчитан.
3. **Запрещается пользоваться инструментом, выключатель которого неисправен.** Такой инструмент представляет собой опасность, и его необходимо отремонтировать.
4. **Обязательно отсоединяйте вилку от источника питания по окончании работы, а также перед тем, как произвести какую-либо настройку или сменить дополнительное оборудование.** Такие меры предосторожности снижают риск случайного включения машины.
5. **Храните неиспользуемый инструмент в месте, недоступном для детей и других посторонних людей.** В руках людей, не умеющих с ним обращаться, инструмент представляет собой серьезную опасность.
6. **Тщательно следите за состоянием инструмента. Режущие инструменты всегда должны быть острыми и чистыми.** Инструмент с острыми режущими кромками, содержащийся должным образом, режет заклинивает, и его легче контролировать.
7. **Проверяйте инструмент на наличие несоосности, надежность крепления движущихся элементов, поломку деталей, а также все, что может повлиять на его работу. При обнаружении поломки инструмент необходимо починить прежде, чем использовать его в работе.** Множество несчастных случаев происходит по причине плохого технического обслуживания инструмента.
8. **В качестве дополнительного оборудования используйте только то оборудование, которое рекомендовано для вашей модели ее**

изготовителем. Оборудование, которое вполне подходит для одного инструмента, при использовании его с другим инструментом может представлять собой серьезную опасность.

9. **Периодически осматривайте инструмент и шнуры-удлинители и заменяйте их, если обнаружите какие-либо повреждения.** Поврежденные электропровода увеличивают опасность поражения электрическим током.
10. **Рукоятки инструмента должны быть сухими и чистыми; они не должны быть запачканы маслом или смазкой.** Это даст возможность лучше контролировать инструмент во время работы.
11. **Храните инструменты в сухом месте.** Эта предосторожность уменьшает риск случайного поражения электрическим током.

РЕМОНТ

1. **Ремонт инструмента должен производиться только квалифицированным персоналом.** Выполнение ремонта или техобслуживания неквалифицированным персоналом может впоследствии привести к травме.
2. **Для ремонта используйте только те запчасти, которые специально для этого предназначены.** Следуйте указаниям, изложенным в разделе «Техобслуживание» настоящего руководства. Использование несоответствующих запчастей и несоблюдение инструкций по техническому обслуживанию создает риск получения травмы или поражения электрическим током.
3. **Соблюдайте инструкции при смазке и смене дополнительного оборудования.** Плохое техобслуживание приводит к несчастным случаям.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

В «Руководстве по эксплуатации» содержатся специальные сведения по технике безопасности, а также инструкции по предупреждению серьезных травм, в том числе:

- Потери пальцев, кистей рук, рук, а также других частей тела, в случае если одежда или рукавицы попадут в движущиеся механизмы станка;
- Поражения электрическим током или ожогов от контакта с проводами, электродвигателем или другими элементами электропривода;
- Ушибов и других тяжелых травм, включая переломы костей, в случае если опрокинется машина или упадет заготовка;
- Травмы глаз, включая потерю зрения от попадания в глаз заготовки или стружки.

Прочитайте на прикрепленной к машине табличке инструкции по технике безопасности и соблюдайте их!

Прежде чем приступить к эксплуатации данного станка, изучите расположение и назначение всех его органов управления.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С НОЖНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ

Ножной выключатель обеспечивает вашу безопасность. Он дает оператору возможность ОТКЛЮЧАТЬ двигатель простым движением ноги. В противном случае, при попадании в механизм края одежды, одежда будет

наматываться на вращающиеся детали и втягивать вас в машину. Кроме того, поскольку машина обладает большим вращающим моментом, сама ткань одежды может обвиться вокруг руки или другой части тела оператора с силой, способной сломать или раздробить ему кости.

ВНИМАНИЕ!	
Одежда может попасть между движущимися деталями. Вам может сломать или раздробить пальцы, а также кости рук и других частей тела.	

- Всегда используйте ножной выключатель.
- Не надевайте рукавиц во время работы на станке.
- Пуговицы на верхней одежде и на рукавах должны быть застегнуты.
- Запрещается во время работы наклоняться и тянуться к чему-либо через машину, поскольку одежда может попасть в движущиеся части механизма.
- Управляйте машиной только со стороны выключателя.
- Запрещается отсоединять или блокировать ножной выключатель.
- Содержите ножной выключатель в исправном состоянии.
- Подключая вилку к электрической розетке, предварительно убедитесь в том, что выключатель машины находится в положении «ВЫКЛ.».
- Убедитесь в том, что вы можете быстро убрать ногу с ножного выключателя.
- Не подносите руки слишком близко к вращающейся трубе и ее арматуре. Обязательно останавливайте машину, когда прикрепляете к трубе арматуру или протираете на ней резьбу.
- Использование данной машины для закрепления или удаления арматуры увеличивает риск получения травмы.

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ПРИВЕДЕННОЕ ВЫШЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ СТАНКОМ

1. Станок предназначен для резки труб и болтов и для нарезания на них резьбы. При использовании станка соблюдайте инструкции «Руководства по эксплуатации». В противном случае риск получения травмы возрастает.
2. Закрепляйте станок на верстаке или на станине. Это предотвратит его опрокидывание.
3. Все кожухи должны быть установлены на свои места. Запрещается работать на станке со снятыми кожухами. Ваша одежда или какая-то часть тела может попасть между движущимися деталями механизма, а это может привести к серьезной травме.
4. Тяжелые трубы укладывайте на подставку. Это предотвратит опрокидывание станка.

5. **Не работайте в рукавицах или в свободно свисающей одежде. Пуговицы на рукавах и на одежде должны быть застегнуты. Во время работы не наклоняйтесь над станком или над трубой.** Вашу одежду может намотать на трубу, что приведет к серьезной травме.
6. **Запрещается пользоваться станком, если у него неисправен ножной выключатель.** Ножной выключатель является защитным приспособлением и предназначен для предотвращения серьезных травм.
7. **Прежде чем включить станок, зажмите кулачковый патрон маховичком и установите задний центрирующий патрон.** Это предотвратит колебание трубы.
8. **Блокируйте ножной выключатель по окончании работы.** (См. Рисунок 1.) Это исключит вероятность случайного включения станка.

Рисунок 1 — Заблокированный ножной выключатель

СОХРАНИТЕ У СЕБЯ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!

ОПИСАНИЕ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБОРУДОВАНИЕ

ОПИСАНИЕ

Резьбонарезной станок для труб и болтов модели РИДЖИД 1224 представляет собой машину с электродвигателем, которая центрирует, зажимает и вращает трубу во время операций по отрезанию, раззенковыванию и нарезанию резьбы. Выбор левого или правого вращения осуществляется переключателем НАЗАД/ОТКЛ/ВПЕРЕД. Резьбонарезные плашки устанавливаются в самооткрывающиеся головки. Масло для смазки заготовки в процессе нарезания резьбы подается при помощи встроенной системы подачи масла.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон применения	Трубы: от ¼" до 4" Болты: от ¼" до 2"
Резец №764	Самоцентрирующийся, плавающий, отключение роликового типа
Зенковка №744	С принудительной блокировкой, клинкового типа, правая резьба
Кулачок	РИДЖИД, без использования ключа
Задний центрирующий патрон	На плоской резьбе, вращается вместе с кулачком
Насос	Шестеренчатого типа, самопрокачивание
Скорости вращения шпинделя	12 об/мин и 36 об/мин
Переключатель ВПЕРЕД/ВЫКЛ/ НАЗАД	Сверхмощный ротационный
Ножной выключатель	Контроль двигателя ВКЛ/ВЫКЛ
Двигатель	Индукционного типа, 1 ½ л.с. при 1750 об/мин, 120 В, переменного тока однофазный (только 60 Гц), 240 В устанавливается по желанию

	заказчика, 115 В-220 В-240 В (50 Гц) устанавливается по желанию заказчика
--	---

ВНИМАНИЕ!

Переключение скорости следует производить только на холостом ходу. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** передвигать рычаг переключения скоростей, когда машина под нагрузкой.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рычаг переключения скоростей устанавливается на 36 об/мин при нарезании резьбы на трубах 2" и менее. При нарезании резьбы на стандартных трубах от 2 1/2" до 4", а также на других деталях с большим вращающим моментом – таких как нержавеющая сталь или стержень 30 по Роквеллу С – рычаг скоростей должен быть установлен на 12 об/мин.

Вес	416 фунтов
1 галлон масла NuClear Oil	

ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы получить высококачественную резьбу, а также максимально продлить срок службы плашки, чрезвычайно важно использовать при работе «Резьбонарезное масло» фирмы РИДЖИД. Информацию о его применении и об обращении с ним можно найти на этикетках контейнеров с этим маслом. Отработанное масло должно утилизироваться в соответствии с принятыми государственными нормами.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станины:

№100	4 ножи с лотком
№150	2 колеса с лотком
№200	2 колеса со встроенным шкафчиком

Патрубковый кулачок №419 (только правая резьба):

Размер патрубков	2 1/2", 3", & 4"
Минимальная длина патрубка	3 1/4"
Максимальная длина патрубка	7 1/2"

Желобонарезная головка №725:

Диапазон диаметров труб	От 2 1/2" до 4"
Подача смазочного масла через головку	

Рисунок 2 – Габаритные размеры станка модели 1224

Патрубковый кулачок №819 (только правая резьба):

Адаптеры для труб	От 1/4" до 2"
Адаптеры для шпилек	От 1/4" до 2" UNC
	От 1/4" до 1/2" UNF
	От 1/4" до 2" BSW

ПРИМЕЧАНИЕ: Патрубковый кулачок №819 применяется при нарезании резьбы на коротких патрубках.

№766

Резец клинкового типа	От 1/4" до 4"
-----------------------	---------------

Подставки для труб:

VJ-99	28 1/4" – 52 1/2"
RJ-99	30 1/2" – 54 3/4"

Нарезание резьбы на трубе с помощью резьбонарезного станка №161 с зубчатой передачей и ведущего вала 840А

№161 Резьбонарезной станок с зубчатой передачей	Нарезает резьбу на трубах от 4 1/2" до 6"
№840А Универсальный ведущий вал	47" закрытый, 56" выдвинутый
№450 Трехопорные цепные тиски	Диапазон 1/8" – 5"
№27 Зажимный патрон	Диапазон 1/8" – 6"
№ВС610 Зажимный патрон	Диапазон 1/4" – 6"
№ВС810 Зажимный патрон	Диапазон 1/2" – 8"
№318 Лубрикатор	Не допускает перерасхода масла, поддерживает постоянную смазку плашек
№161 Резьбонарезной станок с зубчатой передачей	Нарезает резьбу на трубах от 4 1/2" до 6"

Резьбонарезные головки

№711 или 911	1/2" – 2" правая резьба NPT/NPSM или BSPT/BSPP
№714 или 914	2 1/4" – 4" правая резьба NPT/NPSM или BSPT/BSPP самооткрывающаяся
№713 или 913	1/4" – 2" левая резьба NPT или BSPT
№541	1/4" – 1" резьбонарезная головка для болтов
№542	1 1/8" – 2" резьбонарезная головка для болтов

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ И ПЛАШКИ

Головка модель №	Диапазон применения		Комплекты плашек		Резьба		Примечания
	Трубы	Болты	Трубы	Болты	Правая	Левая	
711 NPT	1/4" – 2"	1/4" – 2"	3	16 UNC 14 UNF	X		Самооткрывающаяся головка
714 NPT	2 1/2" – 4"		1		X		Самооткрывающаяся головка

							шаяся головка
713 NPT	1/4" – 2"		3			X	Быстро открыва ющаяся головка
911 BSPT	1/4" – 2"	1/4" – 2"	3	16 BSW	X		Самоот крываю щаяся головка
914 BSPT	2 1/2" – 4"		1		X		Самоот крываю щаяся головка
913 BSPT	1/4" – 2"		3			X	Быстро открыва ющаяся головка
541		1/4" – 1"		10 UNC	X	X	Легирова нные или высокос коростные плашки, UNC или UNF Правая или левая резьба BSW или BSF
542		1 1/8" – 2"		6 UNC 4 UNF	X	X	Легирова нные или высокос коростные плашки, UNC или UNF Правая или левая резьба BSW или BSF
<p>Американская национальная серия (высокоскоростных) плашек (8 Т.Р.І. 1 1/8" – 2 1/2") (12 Т.Р.І. 1/2" – 2 1/2"), и (16 Т.Р.І. 13/16" – 2 1/2") Плашки общего назначения Асте и метрические для моделей 541 и 542 предоставляются по желанию заказчика.</p>							

НАЛАДКА МАШИНЫ

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

Простота конструкции и эксплуатации позволяют легко наладить и применять резьбонарезной станок модели РИДЖИД 1224. Чтобы добиться наилучших результатов в работе, следуйте приведенным ниже пунктам.

1. Всегда используйте острые **плашки**. Тупые плашки требуют большей мощности электродвигателя и дают плохую резьбу.
2. Всегда используйте специальное масло РИДЖИД для нарезания резьбы. Его состав был специально разработан для процесса нарезания резьбы, и оно продлевает срок службы плашек, а также улучшает качество получаемой резьбы.
3. Для длинных труб используйте подставки РИДЖИД.
4. Смазывайте основные подшипники вала каждые шесть месяцев, а если агрегат работает в тяжелых условиях, то гораздо чаще. (Один смазочный набор на каждый конец основания; под верхней крышкой). Используйте высококачественную смазку. (Рисунок 31)
5. Станки РИДЖИД модели 1224 оснащены однофазными двигателями на 120 В или на 240 В, 60 Гц. Обратите внимание на цветовую кодировку проводов: черный – линия; белый – нулевой; зеленый – заземление. Станки РИДЖИД также оснащаются однофазными двигателями на 240, 220 или 150 В, 50 Гц. Цветовая кодировка проводов: коричневый – линия; синий – нулевой; зеленый/желтый – земля.
6. Подключайте двигатель только к тому источнику питания, который имеет точно такое же напряжение, что и двигатель (сверьтесь с данными изготовителя). Убедитесь, что данные двигателя и источника питания соответствуют друг другу. Станок оснащен маслостойким шнуром длиной 15 футов. Удлинитель меньшего размера приведут к падению напряжения и снизят эффективность эксплуатации. Поэтому используйте только рекомендуемые трехжильные удлинители.

ПРИМЕЧАНИЕ: Дополнительные сведения и инструкции вы найдете в разделе «Электробезопасность».

7. Используйте только плавкие предохранители на минимальный ток 15 ампер для 115 В и 120 В, и на минимальный ток 10 ампер для 220 В и 240 В.

МОНТАЖ И ТРАНСПОРТИРОВКА ВЕРСТАКА/СТАНИНЫ СТАНКА

Резьбонарезной станок модели РИДЖИД №1224 необходимо установить на верстак или станину. В наличии имеется три вида станин: станина на четырех ножках с поддоном, двухколесная станина со встроенным шкафчиком и двухколесная станина с поддоном.

УСТАНОВКА СТАНКА НА ВЕРСТАК

Для установки агрегата на верстак используйте четыре болта $\frac{3}{8}$ ", которые следует вставить в отверстия, предусмотренные в углах его основания. Габаритные размеры основания агрегата показаны на *Рисунке 2*.

ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА МОДЕЛИ №1224

1. Если в вашем распоряжении имеется автопогрузчик, поднимайте станок за канат, продетый через шпиндель (*Рисунок 3А*).
2. Если станок установлен на станине №100 с ножками, автопогрузчик можно использовать без всяких канатов (*Рисунок 3В*).

Рисунок 3 – А – Транспортировка модели №1224 с помощью каната

В – Транспортировка модели №1224 с помощью автопогрузчика

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Запрещается поднимать станок за поддон для масла или за нижнюю крышку (*Рисунок 4*), так как агрегат может получить сильные повреждения.

3. Колесная станина №150 или 200 позволяет одному человеку транспортировать агрегат по ровной поверхности.

ИЗУЧИТЕ СВОЙ СТАНОК

Кулачковый маховичок	Резец №764
Центрирующий патрон	Самооткрывающаяся головка
Переключатель ВПЕРЕД/ВЫКЛ/НАЗАД	Зенковка №744
Переключатель скоростей 12/36 об/мин	Маховичок суппорта
Ножной выключатель	Станина №200
	Поддон-резервуар

Рисунок 4 – Резьбонарезной станок для труб и болтов модели 1224

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА НА БАЗЕ СТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ!

Прежде чем продолжать, прочитайте до конца раздел «Сведения по технике безопасности» и хорошо изучите основные компоненты станка.

ПРОВЕРКА СИСТЕМЫ СМАЗКИ

1. Установите станок на станину или на верстак.
2. Выдвиньте из поддона-резервуара лоток для стружки и лоток-ящик (*Рисунок 4*).
3. Залейте в **резервуар** примерно 5 кварт резьбонарезного масла РИДЖИД. Вставьте лоток-ящик и лоток для стружки обратно.
4. Подсоедините шнур электропитания к заземленной розетке. Напряжение источника питания должно соответствовать указанному на этикетке и пластине с маркой изготовителя.
5. Переведите резьбонарезную головку в **НИЖНЕЕ** положение.
6. Установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД**.
7. Наступите на ножной выключатель. При этом польется масло.

ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ

Найдите источник питания, соответствующий указанному изготовителем на пластине станка или электродвигателя. При использовании удлинителей сверяйтесь с таблицей минимальных размеров провода, страница 2.

УСТАНОВКА ТРУБЫ

1. Измерьте и запомните длину трубы, которую необходимо обработать.

2. Если труба достаточно длинна, чтобы доставать до заднего центрирующего патрона, вставьте трубу через переднюю или через заднюю часть станка. Если же труба короткая, вставьте ее в переднюю часть станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если труба выдвигается за задний центрирующий патрон на 6" и более, устанавливайте подставку для заднего центрирующего патрона, а также устанавливайте на конце трубы специальную подставку РИДЖИД. (См. главу о подставках для труб в разделе «Описание, технические характеристики и оборудование».) Если станок установлен на колесной станине, обязательно зафиксируйте обе ножки или заблокируйте колеса так, чтобы они не соприкасались с полом.

3. Убедитесь, что труба отцентрирована в заднем центрирующем патроне, и закрывайте патрон до тех пор, пока кулачки не зажмут трубу. Зажимайте патрон только от руки. Запрещается затягивать патрон слишком сильно.
4. Затяните кулачки переднего патрона повторяющимися резкими вращениями маховичка против часовой стрелки. Такое постукивание затянет кулачки на трубе. Резкое вращение маховичка по часовой стрелке заставит кулачки разжаться.

РЕЗКА ТРУБ С ПОМОЩЬЮ РЕЗЦА №764

(См. Рисунок 5)

1. Переведите зенковку и резьбонарезную головку в **ВЕРХНЕЕ** положение.
2. Установите переключатель скоростей в положение 36 об/мин (Рисунок 4).

ВНИМАНИЕ!

Переключение скоростей должно производиться на холостом ходу. Запрещается переключать скорости, когда машина находится под нагрузкой.

3. Опустите резец вниз на трубу и вращением маховичка переместите суппорт в такое положение, чтобы центральное колесо оказалось на одной линии с отметкой на трубе.
4. Затягивайте рукоятку винта подачи резца до тех пор, пока колесо резца не соприкоснется с трубой.
5. Установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите ногой на ножной выключатель.
6. Поворачивайте рукоятку винта подачи резца обеими руками до тех пор, пока труба не будет отрезана.
7. Отпустите ножной выключатель и установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВЫКЛ**.
8. Верните резец в **ВЕРХНЕЕ** положение.

Рисунок 5 – Резка трубы при помощи резца №764

РАЗЗЕНКОВКА ТРУБ С ПОМОЩЬЮ ЗЕНКОВКИ МОДЕЛИ №744

1. Переведите резьбонарезную головку и резец в **ВЕРХНЕЕ** положение.
2. Переведите рукоятку зенковки вниз, в зафиксированное положение для раззенковки (Рисунок 6).

3. Установите переключатель скоростей в положение 36 об/мин.
4. Установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите ногой на ножной выключатель.

ВНИМАНИЕ!

Переключение скоростей должно производиться на холостом ходу. Запрещается переключать скорости, когда машина находится под нагрузкой.

5. Подведите зенковку к трубе и завершите процесс раззенковки, прикладывая умеренное усилие к маховичку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не прикладывайте к маховичку чрезмерно большого усилия.

6. Отпустите ножной выключатель и установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВЫКЛ**.
7. Переведите зенковку обратно в **ВЕРХНЕЕ** положение.

Рисунок 6 – Раззенковка трубы при помощи зенковки №744

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ПОМОЩЬЮ САМООТКРЫВАЮЩИХСЯ ГОЛОВОК №711 И 911 (ПРАВАЯ РЕЗЬБА), А ТАКЖЕ С ПОМОЩЬЮ БЫСТРООТКРЫВАЮЩИХСЯ ГОЛОВОК №713 И 913 (ЛЕВАЯ РЕЗЬБА)

1. Установите комплект плашек. Указания по этой процедуре вы найдете в главе «Установка плашек».
2. Переведите резец и зенковку в **ВЕРХНЕЕ** положение.
3. Переведите резьбонарезную головку вниз при помощи рычага-выталкивателя, установив его в **ЗАКРЫТОЕ** положение.
4. Установите переключатель скоростей в нужное положение.

ВНИМАНИЕ!

Переключение скоростей должно производиться на холостом ходу. Запрещается переключать скорости, когда машина находится под нагрузкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Переключатель скоростей устанавливается на 36 об/мин при нарезании резьбы на трубах диаметром 2" и менее. При нарезании резьбы на стандартных трубах диаметром от 2 1/2" до 4", а также на других заготовках с большим вращающим моментом, таких как стержень из нержавеющей стали 30 по Роквеллу С, переключатель скоростей должен быть установлен на 12 об/мин.

ВНИМАНИЕ!

Если переключатель скорости вращения находится в положении 36 об/мин, и машина вдруг застопорится, немедленно отпустите ножной выключатель. Установите переключатель скорости на 12 об/мин. Повторное застопоривание станка может повредить двигатель.

5. Для нарезания правой резьбы установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной

выключатель. Для нарезания левой резьбы установите переключатель в положение **НАЗАД**.

6. Поверните маховичок суппорта, чтобы подвести плашки к краю трубы. Дальнейшее нажатие на маховичок приведет к началу работы плашек.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для улучшения работы рычага в начале работы плашек можно маховичок суппорта заново установить в нужное положение. Для этого оттяните маховичок (в сторону от машины), поверните его в нужное положение, а затем нажмите на него.

7. а. Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка (Рисунок 9) – По окончании процесса нарезания резьбы поднимите рычаг-толкатель в положение открытой головки, втягивая плашки.
7. б. Самооткрывающаяся резьбонарезная головка (Рисунок 8) – Как только край трубы со стороны резьбонарезной головки соприкоснется со спусковым механизмом, рычаг-толкатель на конических резьбах открывается автоматически.

ПРИМЕЧАНИЕ: При нарезании прямых резьб (NPSM/BSPP) рычаг-толкатель на самооткрывающейся головке в открытое положение необходимо переводить вручную.

8. Отпустите ножной выключатель и установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВЫКЛ**. Поверните маховичок суппорта, чтобы отвести резьбонарезную головку назад.
9. Освободите защелку на головке №713 или 913 (Рисунок 7) и переведите головку в **ВЕРХНЕЕ** положение.

Рисунок 7 – Освободите защелку на резьбонарезных головках для левой резьбы.

Роликовый штифт	Размерная линейка
Указательная отметка	Зажимный рычаг
Стопорный винт	
Рычаг-толкатель	Спусковой механизм

Рисунок 8 – Самооткрывающаяся резьбонарезная головка №711 и 911.

Указательная отметка	Шайба
Соединительное звено	Головка
Рычаг-толкатель	Зажимный рычаг
	Размерная линейка

Рисунок 9 – Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка №713 и 913.

Коническая резьба NPT/BSPT
1. Блокировочная пластина задвинута ВНУТРЬ
2. Рычажок деблокировки задвинут ВНУТРЬ
3. Синусная линейка задвинута ВНУТРЬ (расцеплена)
4. Рычажок резьбонарезной головки ПОДВЕДЕН К СИНУСНОЙ ЛИНЕЙКЕ

(КУРОК)

Рисунок 10 – Установка самооткрывающейся головки №714 или 914 для нарезания резьб NPT или BSPT

Прямая резьба NPSM/BSPP
5. Блокировочная пластина отодвинута НАРУЖУ
6. Рычажок деблокировки выдвинут НАРУЖУ и зафиксирован
7. Синусная линейка выдвинута НАРУЖУ (зацеплена)
8. Рычажок резьбонарезной головки ОТВЕДЕН ОТ СИНУСНОЙ ЛИНЕЙКИ (КУРОК)

Рисунок 11 – Установка самооткрывающейся головки №714 или 914 для нарезания резьб NPSM или BSPP

Рукоятка деблокировки	Блокировочная пластина
Шайба резьбонарезной головки	Винт блокировочной пластины
Кулачковый диск	Гайка установки размера
Корпус резьбонарезной головки	Плашка (4)
Рукоятка кулачковой фиксирующей пластины	Рычажок деблокировки
	Колодка оси рычажка деблокировки
	Винт рычажка деблокировки

Рисунок 12 – Изучите приобретенную вами резьбонарезную головку №714/914

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ С ПОМОЩЬЮ САМООТКРЫВАЮЩЕЙСЯ ГОЛОВКИ №714 И №914 (NPT/BSPT)

1. Установите комплект плашек. Описание этой процедуры вы найдете в главе «Установка плашек».
2. Переведите резец и зенковку в **ВЕРХНЕЕ** положение.
3. Установите размыкающую пластину в положение **ВНУТРЬ** (Рисунки 10 & 13).
4. Отпустите лапку в положение **ВНУТРЬ** (Рисунок 10).
5. Синусная линейка должна находиться в положении **ВНУТРЬ** (деблокирована) (Рисунки 10 & 13).
6. Опустив резьбонарезную головку в **НИЖНЕЕ** положение, толкайте **ВВЕРХ** рукоятку фиксирующего кулачкового диска (Рисунок 10, шаг 4) до тех пор, пока разблокировочный рычажок не защелкнется в корпусе резьбонарезной головки.
7. Переключатель скорости должен находиться в положении 12 об/мин.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рычаг переключения скоростей устанавливается на 36 об/мин при нарезании резьбы на трубах 2" и менее. При нарезании резьбы на трубах от 2 1/2" до 4" рычаг скоростей должен быть установлен в положение 12 об/мин.

ВНИМАНИЕ!

Переключение скоростей должно производиться на холостом ходу. Запрещается переключать скорости, когда машина находится под нагрузкой.

8. Поверните переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной выключатель.
9. Поверните маховичок суппорта против часовой стрелки, чтобы плавно подвести резьбонарезную головку к краю трубы одним непрерывным движением. Рычажок разблокировки приведет в действие отводной механизм. Чтобы плашки начали нарезать резьбу, продолжайте оказывать давление на маховичок.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для улучшения работы рычага в начале работы плашек можно маховичок суппорта заново установить в нужное положение. Для этого оттяните маховичок (в сторону от машины), поверните его в нужное положение, а затем нажмите на него.

Отводной механизм
Блокировочная пластина

Рисунок 13 – Положение блокировочной пластины при нарезания конической резьбы NPT/BSPT

Рисунок 14 – Нарезание резьбы NPT/BSPT с помощью резьбонарезных головок №714 и 914

10. По окончании процесса нарезания резьбы отводной механизм автоматически откроет плашки (См. Рисунок 13).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для того чтобы освободить резьбонарезную головку где-нибудь в середине резьбы, отпустите гайку регулировки размера и вручную отведите плашки, повернув кулачковый диск. Поднимите рукоятку блокировочной пластины, чтобы защелкнулся рычажок деблокировки. Отведите резьбонарезную головку от трубы и заново установите размер.

11. Отпустите ножной выключатель и поверните переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВЫКЛ**. Поверните маховичок суппорта по часовой стрелке, чтобы отвести резьбонарезную головку.
12. Переведите резьбонарезную головку в **ВВЕРХНЕЕ** положение.

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ С ПОМОЩЬЮ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ГОЛОВОК №714 И 914 (NPSM/BSPP)

1. Отвинтите винт рычажка деблокировки от колодки оси рычажка деблокировки. Отцепите пружину от рычажка деблокировки. Вращайте рычажок деблокировки до тех пор, пока отверстие в рычажке не совместится с отверстием винта в колодке оси. Вставьте винт снова таким образом, чтобы он вошел в рычажок деблокировки (Рисунки 11 & 15).
2. Установите блокировочную пластину (Рисунки 11 & 15).

3. Отодвиньте синусную линейку суппорта в дальний правый конец суппорта и вращайте крючок синусной линейки вокруг своей оси до тех пор, пока он не попадет в отверстие на конце суппорта (*Рисунки 11 & 15*).
4. Переведя резьбонарезную головку в **НИЖНЕЕ** положение, поднимите рукоятку блокировочной пластины кулачкового диска так, чтобы рукоятка деблокировки (*Рисунок 11, шаг 4*) вошла в зацепление с пазом.
5. Установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной выключатель.
6. Поворотом маховичка суппорта подведите плашки к краю трубы. Чтобы начать процесс нарезания резьбы, продолжайте оказывать давление на маховичок.

Колодка оси рычажка деблокировки	Блокировочная пластина
----------------------------------	------------------------

Рисунок 15 - Положение блокировочной пластины при нарезании прямой резьбы NPSM/BSPP

Рисунок 16 – Нарезание резьбы NPSM/BSPP с помощью резьбонарезных головок №714 или 914

ПРИМЕЧАНИЕ: Для улучшения работы рычага в начале работы плашек можно маховичок суппорта заново установить в нужное положение. Для этого оттяните маховичок (в сторону от машины), поверните его в нужное положение, а затем нажмите на него.

7. После того как резьба будет нарезана на требуемую длину, нажмите на рукоятку деблокировки, чтобы разъединить фиксатор (*Рисунок 15*). Резьбонарезная головка откроется автоматически.
8. Отпустите ножной выключатель и установите переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВЫКЛ**.
9. Поверните маховичок суппорта по часовой стрелке, чтобы отвести резьбонарезную головку.
10. Переведите резьбонарезную головку в **ВЕРНЕЕ** положение.

УСТАНОВКА ПЛАШЕК В РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ №711 И 911 (ТОЛЬКО ПРАВАЯ РЕЗЬБА) (ОТ ¼" до 2")

Резьбонарезным головкам №711 и 911 (*Рисунок 8*) для нарезания правой резьбы требуется три комплекта плашек для того, чтобы нарезать на трубах резьбу в диапазоне от ¼" до 2". Отдельный комплект требуется для каждого из следующих диапазонов размера труб: (от ¼" до ⅜"), (от ½" до ¾") и (от 1" до 2"). При нарезании резьбы на болтах требуется отдельный комплект плашек для каждого размера болта.

1. Положите самооткрывающуюся резьбонарезную головку плашмя на верстак цифрами **ВВЕРХ**.
2. Убедитесь, что спусковой механизм не взведен.
3. Ослабьте зажимный рычаг.
4. Вытяните стопорный винт из прорези в размерной линейке таким образом, чтобы роликовый штифт стопорного винта проходил мимо этой прорези. Установите размерную линейку так, чтобы указательная отметка на

стопорном винте все время находилась в конечном положении **СМЕНА ПЛАШЕК**.

5. Выньте изношенные плашки из резьбонарезной головки.
6. Вставьте новые плашки в соответствии с обозначениями. Номера на плашках от 1 до 4 должны соответствовать номерам на резьбонарезной головке.
7. Вращайте кулачковый диск до тех пор, пока роликовый штифт на стопорном винте можно будет вставить в прорезь. При этом положении плашки окажутся зафиксированными в резьбонарезной головке. Убедитесь, что роликовый штифт указывает на конец размерной линейки с пометкой **СМЕНА ПЛАШЕК**.
8. Отрегулируйте размерную линейку резьбонарезной головки таким образом, чтобы указательная отметка на стопорном винте оказалась напротив обозначения требуемого размера на размерной линейке. (**При нарезании резьбы на болтах установите указательную отметку напротив отметки БОЛТ на размерной линейке.**)
9. Затяните зажимный рычаг.
10. Если необходимо нарезать резьбу больше или меньше номинального размера, передвиньте указательную отметку в направлении **БОЛЬШЕ** или **МЕНЬШЕ** обозначенного на размерной линейке размера.

УСТАНОВКА ПЛАШЕК В САМООТКРЫВАЮЩИЕСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ 714 И 914 (ОТ 2 1/2" ДО 4")

(Рисунок 12)

1. Положите резьбонарезную головку на верстак цифрами вверх.
2. Ослабьте гайку регулировки размеров и приподнимите рычажок шайбы резьбонарезной головки так, чтобы он вышел из паза.
3. Вращайте кулачок в направлении увеличения размеров трубы до тех пор, пока регулировочный винт не достигнет края паза.
4. Выньте изношенные плашки из резьбонарезной головки.
5. Вставьте новые плашки в пазы, следя за тем, чтобы номер на плашке соответствовал номеру, обозначенному на резьбонарезной головке.
6. Вращайте кулачок для установки необходимого вам размера.
7. Снова установите на свое место шайбу резьбонарезной головки и затяните гайку регулировки размеров.

УСТАНОВКА ПЛАШЕК В БЫСТРООТКРЫВАЮЩИЕСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ №713 И 913 (ТОЛЬКО ЛЕВАЯ РЕЗЬБА)

Резьбонарезным головкам №713 и 913 (Рисунок 9) для левой резьбы требуется три комплекта плашек, чтобы нарезать на трубах резьбу в диапазоне от 1/4" до 2". Отдельный комплект плашек требуется для каждого из следующих диапазонов размера труб: (1/4" – 3/8"), (1/2" – 3/4") и (1" – 2").

1. Положите резьбонарезную головку на верстак лицом вверх.
2. Ослабьте зажимный рычаг приблизительно на три оборота.
3. Поднимите шип шайбы зажимного рычага вверх, так чтобы он вышел из паза под размерной линейкой. Передвиньте рычаг-толкатель до самого края паза в направлении **БОЛЬШЕ**, указанном на размерной линейке.
4. Выньте изношенные плашки из резьбонарезной головки.

5. Вставьте новые плашки в соответствии с указанными обозначениями. Номера на плашках от 1 до 4 должны соответствовать номерам на резьбонарезной головке.
6. Передвиньте рычаг-толкатель обратно так, чтобы шип шайбы зажимного рычага попал в паз под размерной линейкой.
7. Отрегулируйте размерную линейку резьбонарезной головки таким образом, чтобы указательная отметка на стопорном винте или шарнире оказалась напротив обозначения необходимого размера на размерной линейке. **(При нарезании резьбы на болтах установите указательную отметку напротив отметки БОЛТ на размерной линейке.)**
8. Затяните зажимный рычаг.
9. Если необходимо нарезать резьбу больше или меньше номинального размера, передвиньте указательную отметку в направлении **БОЛЬШЕ** или **МЕНЬШЕ** обозначенного на размерной линейке размера.

САРАНОВЫЙ ТРУБОРЕЗ №766

УСТАНОВКА САРАНОВОГО ТРУБОРЕЗА №766

1. Закрепите крючок синусной линейки суппорта (**НАРУЖУ**), перекинув его через край суппорта, так чтобы труборез не ударял по синусной линейке (*Рисунок 17*).
2. Замените труборез колесного типа №764 на труборез клинкового типа №766.
3. Установите инструмент таким образом, чтобы его режущая кромка выступала на $\frac{1}{32}$ " ниже опорной каретки резца. Надежно его закрепите.

Рукоятка резца	Винт подачи
	Стопорные гайки
	Синусная линейка закреплена НАРУЖУ

Рисунок 17 – Сарановый труборез №766 в собранном виде. (Здесь он показан без резьбонарезной головки только для наглядности.) При использовании трубореза №766 резьбонарезная головка ДОЛЖНА быть установлена и переведена в ВЕРХНЕЕ положение.

УСТАНОВКА СИСТЕМЫ МАСЛЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

1. Прикрепите патрубок $\frac{1}{8}$ " к штифту байпаса.
2. Найдите под суппортом отверстие и вставьте в него штифт байпаса таким образом, чтобы патрубок был направлен к рукоятке суппорта.
3. Молотком надежно забейте штифт в отверстие.
4. Насадите наконечник системы масляного охлаждения на патрубок.
5. Направьте наконечник системы масляного охлаждения на резец таким образом, чтобы струя масла заливала режущую кромку трубореза.

ПРИМЕЧАНИЕ: Резьбонарезная головка ДОЛЖНА быть на суппорте и находиться в ВЕРХНЕМ положении, для того чтобы направлять масло через наконечник системы охлаждения.

6. По окончании работы снимите наконечник масляного охлаждения вместе с сарановым труборезом.

РЕЗКА ТРУБ ТРУБОРЕЗОМ №766

1. Полностью отведя корпус режущего ролика и гнездо для крепления инструмента, переведите агрегат трубореза в нижнее положение для отрезания труб.
2. Установите скорость вращения станка 36 об/мин.
3. Поверните переключатель в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной выключатель, чтобы придать трубе вращение. Затягивайте рукоятку трубореза до тех пор, пока ролики не войдут в зацепление с материалом, который необходимо отрезать.
4. Направьте сопло масляного охлаждения на режущий инструмент.
5. Медленно поворачивайте узел винта подачи до тех пор, пока материал не будет отрезан.

ПРИМЕЧАНИЕ: В этот момент зафиксируйте стопорные гайки, чтобы обеспечить последующее отрезание на ту же самую глубину.

6. По окончании операции, пока труба все еще вращается, отведите режущий инструмент. Поверните рукоятку трубореза, чтобы освободить ролики и вернуть узел трубореза в нерабочее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы при отрезании не допустить попадания масла внутрь материала, выполните такой ряд последовательных шагов:

- А. Расположите сопло масляного охлаждения внизу на таком расстоянии, чтобы небольшое количество масла попадало на задний ролик. Материал подхватит его с ролика и смажет режущий инструмент.**
- В. Непосредственно перед тем, как режущая часть инструмента должна пройти сквозь материал, уберите сопло масляного охлаждения от режущего инструмента.**

РАЗРЕЗАНИЕ ОБОЛОЧКИ НА ТРУБАХ С САРАНОВОЙ И ПЛАСТИКОВОЙ ОБЛИЦОВКОЙ

1. Отведите обе стопорные гайки на узле винта подачи к концу резьбы.
2. Полностью отведя роликовый корпус и гнездо для крепления инструмента, переведите узел трубореза в нижнее положение.
3. Установите скорость вращения станка 36 об/мин.
4. Поверните переключатель в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной выключатель, чтобы придать трубе вращение. Затягивайте рукоятку трубореза до тех пор, пока ролики не войдут в зацепление с материалом, который необходимо отрезать.
5. Направьте масляное сопло на режущую часть инструмента.
6. Поворачивайте узел винта подачи до тех пор, пока режущая часть инструмента не пройдет сквозь стальную оболочку и достигнет сарановой или пластиковой облицовки.
7. Зафиксируйте стопорные гайки напротив роликового корпуса.
8. Поверните узел винта подачи против часовой стрелки, чтобы отвести режущий инструмент от трубы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Фиксированное положение стопорных гаек обеспечит возможность делать надрезы на трубах с сарановой и пластиковой облицовкой на ту же самую глубину.

- По окончании операции, пока труба все еще вращается, отведите режущий инструмент. Поверните рукоятку трубореза, чтобы освободить ролики, и верните узел трубореза в нерабочее положение.

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ С ОБЛИЦОВКОЙ С ПОМОЩЬЮ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ №714/914

- Установите резьбонарезную головку на нужный размер.
- Закрепите рычажок деблокировки резьбонарезной головки НАРУЖУ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для нарезания резьбы на трубах с облицовкой при помощи головки №714/914 оператор **ДОЛЖЕН** установить блокировочную пластину, входящую в стандартный комплект саранового резца №766.

- Отрегулируйте блокировочную пластину так, чтобы винт был вставлен в отверстие средней метки (*Рисунок 18*).

Рычаг деблокировки	Блокировочная пластина
--------------------	------------------------

Рисунок 18 – Отрегулируйте пластину так, как показано выше, при взведенной резьбонарезной головке.

- Взведите резьбонарезную головку.
- Подводите маховичком суппорт к трубе до тех пор, пока передний край плашки не подойдет к трубе вплотную (*Рисунок 19*).

Труба	Облицовка
Передний край плашки	
Перемещение суппорта	

Рисунок 19 – Установите передний край резьбонарезного резца вплотную к трубе

- Нажмите на рычаг деблокировки таким образом, чтобы он оказался сверху блокировочной пластины, и начните нарезать обычную резьбу маховичком суппорта (*Рисунок 20*).

Рычаг деблокировки	Установите в это положение, чтобы начать нарезать резьбу стандартной длины
--------------------	--

Рисунок 20 – Положение рычага деблокировки и блокировочной пластины перед началом нарезания резьбы стандартной длины

ЖЕЛОБОНАРЕЗНАЯ ГОЛОВКА №725

НАРЕЗАНИЕ ЖЕЛОБКОВ НА ТРУБАХ С ПОМОЩЬЮ ЖЕЛОБОНАРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ №725

(*Рисунок 21*)

- Установите требуемый набор плашек. Сверяйтесь при этом с процедурой установки плашек.

2. Закрепите крючок синусной линейки суппорта НАРУЖУ, перекинув его через край суппорта, чтобы головка не ударялась о синусную линейку.
3. Переведите резец и зенковку в **ВЕРХНЕЕ** положение.
4. Отрегулируйте головку на требуемый размер.
5. Полностью ослабьте узел винта подачи, чтобы плашки не соприкасались с внешним диаметром трубы.
6. Надежно закрепив трубу в переднем кулачке, поверните маховичок суппорта против часовой стрелки, чтобы подвести стопор головки к краю трубы.
7. Установите скорость вращения станка 36 об/мин.
8. Поверните переключатель **НАЗАД/ВЫКЛ/ВПЕРЕД** в положение **ВПЕРЕД** и наступите на ножной выключатель.
9. Медленно поверните узел винта подачи, чтобы желобонарезающий резец врезался в трубу и начал вырезать желобок.
10. Перед тем как зафиксировать стопорные гайки, настраивающие плашки на определенную глубину желобка, дайте трубе сделать 3-4 оборота, чтобы очистить желобок от остатков материала.
11. Зафиксируйте стопорные гайки напротив роликового корпуса.
12. Поверните узел винта подачи против часовой стрелки, чтобы отвести желобонарезные плашки от трубы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Фиксированное положение стопорных гаек обеспечит в дальнейшем возможность нарезать желобки на ту же самую глубину.

13. По окончании операции, пока труба все еще вращается, отведите от нее режущий инструмент.

Винт подачи
Стопорные гайки
Ограничитель трубы

Рисунок 21 – Желобонарезная головка №725

ТАБЛИЦА I.

Примечание: Все размеры указаны в дюймах.

Номин. размер трубы	Диаметр трубы		Т Мин. толщ. стенки	А Гнездо прокладки +.015 – .030	В Ширина желобка +.030 –.015	С Диаметр желобка		D Глубина пробного желобка
	Внеш. диам.	Доп. Откл.				Внешн. диам.	Доп. откл.	

ТАБЛИЦА 1

Колонка 1 – Номинальный размер трубы.

Колонка 2 – Номинальный внешний диаметр трубы, на которой вырезается желобок, не должен превышать указанное допустимое отклонение. Максимальное допустимое отклонение при отрезании краев трубы составляет .030" для размеров ¾" – 3 ½"; .045" для размера 4".

Колонка 3 – Минимальная толщина стенок стальной трубы является нормальной минимальной толщиной стенок, на которой можно нарезать желобок.

Колонка 4 – Гнездо прокладки: поверхность не должна иметь вмятин, выступов или отметин от роликов, начиная от края трубы и до желобка, чтобы в плотном гнезде прокладки не появилась течь.

Колонка 5 – Ширина желобка.

Колонка 6 – Внешний диаметр желобка: Желобок должен иметь одинаковую глубину по всей длине окружности трубы. Необходимо выдерживать диаметр «С».

Колонка 7 – Глубина пробного желобка: Размер приведен только для сравнения. **Желобок должен соответствовать указанному в таблице диаметру «С».**

Внешний диаметр трубы	A
	B
	T
	C
	D

Рисунок 22 – Стандартные технические условия на нарезание квадратных желобков

См. Таблицу I

СНЯТИЕ ФАСОК НА ТРУБАХ С ПОМОЩЬЮ ЖЕЛОБОНАРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ №714/914

При использовании плашек для снятия фасок с головкой №714/914

1. Следуйте процедуре установки плашек, стр. 21.
2. Головка ДОЛЖНА быть настроена так же, как при нарезании прямой резьбы NPSM/BSPP. Сверьтесь с этой процедурой, описанной на стр. 19.

НАСТРОЙКА РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА С РЕДУКТОРОМ МОДЕЛИ №161

ПРОЦЕДУРА НАСТРОЙКИ КУЛАЧКОВОГО ДИСКА (РАЗМЕРА ТРУБЫ)

Положите резьбонарезной агрегат на пол или на верстак ведущим валом вверх. Оттяните кнопки кулачкового диска (*Рисунок 23*) и вращайте кулачковый диск до отметки требуемого размера трубы, указанной на верхней части головки. Отпустите кнопки, когда штифты попадут в отверстия на селекторной пластине.

Головка	Указательные отметки (3)
Ведущий вал	Направляющая стойка
Зажимный винт	Кнопки кулачкового диска (2)

Рисунок 23 – Резьбонарезной агрегат с редуктором №161, установленный ведущим валом вверх

ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ РАЗМЕРА РЕЗЬБЫ

Возьмитесь за патрон и поверните квадратный конец ведущего вала, или вручную поверните корпус редуктора, до соответствующих указательных отметок на направляющей стойке (Рисунок 24).

Стандартный размер резьбы – Можно использовать любую из следующих 2 указательных отметок:

Указательная отметка 1: Установите нижнюю поверхность резьбонарезной головки на уровне красной стандартной отметки на втулке шестерни.

Указательная отметка 2: Установите верхнюю поверхность резьбонарезной головки, через которую проходит направляющая стойка, вровень с центральной отметкой в верхней части направляющей стойки.

Резьба увеличенного размера – Для получения увеличенной (мелкой) резьбы установите головку на уровне нижней отметки на направляющей стойке. Эта отметка имеет обозначение (2T OVER).

Резьба уменьшенного размера – Для получения уменьшенной (глубокой) резьбы установите головку на уровне верхней отметки на направляющей стойке. Эта отметка имеет обозначение (2T UNDER).

Селекторная пластина	Плашка (комплект из 5)
Резьбонарезная головка	Направляющий блок
Стопорный винт	Отметка 2T UNDER
Красная ограничительная отметка	Стандартная отметка
Стандартная отметка	Отметка 2T OVER
Втулка шестерни	Направляющая стойка
	Винт
	Корпус редуктора

Рисунок 24 – Резьбонарезной агрегат с редуктором №161: представлены втулка шестерни и указательные отметки направляющей стойки

ПРИМЕЧАНИЕ: Если возникнет необходимость снять или заменить направляющий блок, отчеканенный на нем номер E-1997 должен находиться **НАПРОТИВ** селекторной пластины. Если отчеканенный номер виден, вы нарежете **УМЕНЬШЕННУЮ** резьбу.

СМЕНА СТОЕК ДЛЯ ПРЯМЫХ ИЛИ КОНИЧЕСКИХ РЕЗЬБ
(Рисунок 24)

1. Настройте резьбонарезной станок на нарезание резьбы стандартного размера.
2. Вывинтите винт из корпуса редуктора у основания направляющей стойки.
3. Тяните направляющую стойку вверх до тех пор, пока направляющий блок, прикрепленный к селекторной пластине, отсоединится от косога паз в направляющей стойке.
4. Поворачивайте направляющую стойку до тех пор, пока прямой паз (для прямых резьб) или конический паз (для конических резьб) не будет обращен внутрь.
5. Вставьте направляющий блок в паз и нажмите на направляющую стойку, чтобы установить ее на место.
6. Вставьте винт направляющей стойки на свое место.

ПРИМЕЧАНИЕ: Теперь агрегат подготовлен к нарезанию прямых резьб (NPSM или BSPP) или конических резьб (NPT или BSPT).

СМЕНА КОМПЛЕКТА ПЛАШЕК

1. Вывинтите стопорный винт (Рисунок 24) из селекторной пластины.
2. Оттяните кнопки кулачкового диска (Рисунок 23) и вращайте кулачковый диск до отметки CD на верхушке резьбонарезной головки.
3. Снимите старый комплект плашек и установите новый.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проследите за тем, чтобы полностью заменен был весь комплект плашек, и чтобы номера плашек соответствовали номерам пазов.

4. Установите на место стопорный винт.

	Лубрикатор
Ведущий вал №840А	Резьбонарезной станок с редуктором №161
Центрирующая головка	Установочный винт (2)
Ножной выключатель	Цепные тиски на треножнике

Рисунок 25 – Нарезание резьбы на трубе с помощью универсального ведущего вала №840А и резьбонарезного станка с редуктором №161.

РАБОТА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА С РЕДУКТОРОМ №161

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА С РЕДУКТОРОМ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УНИВЕРСАЛЬНОГО ВЕДУЩЕГО ВАЛА №840А

(Рисунок 25)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Запрещается подключать шнур к источнику питания до тех пор, пока резьбонарезной станок с редуктором не будет установлен и подготовлен к работе.

2. При нарезании резьбы на трубах размером более 2" данный аппарат необходимо привинтить болтами к полу. Тиски необходимо с помощью винтового домкрата и стойки надежно прикрепить к потолку или привинтить к полу.
3. При нарезании резьбы на трубах номинальным размером до 5" можно использовать цепные тиски на треножнике модели 450. Однако при нарезании резьбы на трубах номинальным размером 6" необходимо использовать тиски модели ВС-610 или ВС-810, устанавливаемые на верстак.
4. При работе используйте только универсальный ведущий вал №840А.

Несоблюдение этих инструкций может привести к опрокидыванию тисков или агрегата и стать причиной тяжелых травм.

1. Установите трубу в тиски таким образом, чтобы приблизительно 15" ее длины выступало из тисков.
2. Установите на трубу резьбонарезной станок с редуктором №161.
3. Установите шестигранный конец ведущего вала №840 в задний центрирующий патрон агрегата.
4. Присоедините ведущий вал к переднему патрону и заднему центрирующему патрону агрегата. Зажмите передний патрон и задний центрирующий патрон.

Внимание!

Для этого агрегата нельзя использовать ведущий вал №840.

5. Установите квадратное гнездо ведущего вала №840А на ведущий вал модели №161 и затяните оба установочных винта. При правильной установке ведущий вал должен выступать приблизительно на половину длины.
6. Поместите лубрикатор модели №318 под головкой резьбонарезного станка №161.
7. Установите рычажок скоростей на 36 об/мин, а переключатель режимов **ВПЕРЕД/ВЫКЛ/НАЗАД** в положение **НАЗАД**.
8. Наступите на ножной выключатель, чтобы начать процесс нарезания резьбы.
9. В процессе нарезания резьбы подавайте к плашкам специальное масло с помощью лубрикатора №318.
10. Остановите процесс нарезания резьбы (отпустите ножной выключатель), когда на резьбонарезном станке №161 покажется красная сигнальная линия.

ПРИМЕЧАНИЕ: Резьбонарезные станки с редуктором РИДЖИД имеют защиту от заклинивания и сконструированы таким образом, что вал ведущей шестерни автоматически отсоединяется, если после прохождения полной длины резьбы аппарат случайно натолкнется на трубу.

11. Переключите станок №1224 на операцию ВПЕРЕД, наступите на ножной выключатель и отведите резьбонарезной агрегат №161 назад на два полных оборота, чтобы освободить ее от стружки. Оттяните кнопки на кулачковом диске и вращайте его по часовой стрелке до тех пор, пока плашки не выйдут из зацепления с трубой. Отведите резьбонарезной агрегат назад, чтобы плашки освободились от трубы.
12. Отсоедините ведущий вал №840А от резьбонарезного станка №161.

13. Снимите резьбонарезной станок №161 с трубы.

14. Разожмите тиски и выньте из них трубу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если резьбонарезной станок с редуктором РИДЖИД случайно будет отведен слишком далеко назад, и цилиндр с резьбой отсоединится от держателя, то резьбонарезной станок необходимо поставить на верстак и аккуратно восстановить резьбовое соединение вручную. Не пытайтесь сделать это с помощью электропривода.

ПАТРОНЫ ДЛЯ ПАТРУБКОВ №419 И 819

ПАТРОН ДЛЯ ПАТРУБКОВ №419

(Рисунок 26 А, В, С)

Размер патрубков: 2 ½", 3" & 4".

Минимальная длина патрубка: 3 ¼".

Максимальная длина патрубка: 7 ½".

Рисунок 26А – Установка патрона для патрубков

Рисунок 26В – Вставка заготовки патрубка в патрон модели №419

Рисунок 26 С – Выемка готового патрубка из патрона модели №419

ПРОЦЕДУРА НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА КОРОТКОМ ИЛИ БЛИЗКО РАСПОЛОЖЕННОМ ПАТРУБКЕ

1. Зажмите трубу в патроне станка. Нарежьте резьбу и раззенкуйте один конец трубы, а затем отрежьте патрубок требуемой длины.
2. Выберите патрон для патрубков нужного размера.
3. Слегка зажмите патрон для патрубков а патроне станка. Проследите, чтобы кулачки попали в прорези точно напротив стопоров корпуса патрона (Рисунок 26А).

Альтернативный метод – сперва можно ввинтить патрубок в патрон для патрубков, а затем все это вставить в станок.

4. Патрубок, на одном конце которого нарезана резьба, зажмите в патроне для патрубков. Проследите, чтобы патрубок был вставлен в патрон до упора (Рисунок 26В).
5. Крепко зажмите патрон для патрубков в патроне станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Короткие отрезки труб можно отрезать на нужную длину, когда они зажаты в патроне для патрубков.

6. Раззенкуйте конец трубы и нарежьте резьбу.
7. После нарезания резьбы ослабьте патрон станка и выньте патрубок из патрона для патрубков (Рисунок 26С).
8. Слегка постучите патроном для патрубков о суппорт станка, чтобы освободить патрубок из патрона для патрубков.

ВНИМАНИЕ!

Не пытайтесь обрабатывать патрубки длиной менее 3 ¼. Это приведет к тому, что патрубок повредит резьбонарезную головку.

ПАТРОН ДЛЯ ПАТРУБКОВ №819

Патрон для патрубков модели РИДЖИД №819 является простым и удобным в использовании инструментом для надежного закрепления коротких или близко расположенных патрубков или шпилек при нарезании резьбы.

Диапазон применения: от 1/8" до 2" для стандартных труб (NPT);

от 1/4" до 2" для болтов и шпилек UNC или UNF.

Адаптеры для труб	Адаптеры для болтов
1/8", 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2"	От 1/4" до 2" UNC От 1/4" до 1 1/2" UNF От 1/4" до 2" BSW

ПРОЦЕДУРА НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА КОРОТКОМ ИЛИ БЛИЗКО РАСПОЛОЖЕННОМ ПАТРУБКЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Запрещается включать станок, когда патронный ключ вставлен в адаптер или в разъединяющую муфту.

1. Вставьте трубу в машинный патрон. Нарезьте резьбу на одном конце и раззенкуйте его, а затем отрежьте патрубок требуемой длины.
2. Вставьте корпус патрона для патрубков (*Рисунок 27*) в патрон ведущего привода, зажав желобки кулачков.
3. Установите втулку маленьким концом к адаптеру для труб от 1/8" до 3/4"; большим концом для труб 1"; для труб 1 1/4" и более втулка не требуется.
4. Выберите нужного размера адаптер патрона для патрубков и вручную установите его в патроне для патрубков. Затем зажмите его ключом (*Рисунок 27*).
5. Вставьте патрубок, на одном конце которого уже нарезана резьба, в адаптер. Раззенкуйте и нарежьте резьбу на другом его конце.
6. Вставьте штифт на конце гаечного ключа (*Рисунок 28*) в одно из отверстий разъединительной муфты патрона для патрубков и поверните ключ. Руками выньте из него патрубок с нарезанной резьбой.

Патрон для патрубков	Гаечный ключ
Втулка	Адаптер

Рисунок 27 – Установка корпуса патрона для патрубков и адаптера

Патрубок	Гаечный ключ
	Разъедините муфту по часовой стрелке

Рисунок 28 – Установка заготовки и выемка готового патрубка при помощи гаечного ключа

ПРОВЕРКА ДЛИНЫ И ГЛУБИНЫ РЕЗЬБЫ

(См. *Рисунок 29*)

1. Резьба нарезана на правильную длину, когда край трубы располагается вплотную к краю плашек (А, Рисунок 29).
2. Нужный диаметр резьбы устанавливается регулировкой резьбонарезной головки. По возможности резьбу следует проверять резьбовым калибр-кольцом (В, Рисунок 29). Резьба нарезана правильно, когда край трубы отстоит на один оборот в ту или другую сторону от плотного прилегания к торцовой поверхности калибр-кольца.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если калибр-кольца под рукой нет, можно использовать какую-либо арматуру. Эта арматура должна соответствовать той, которая используется в работе. Резьба на трубе должна быть нарезана таким образом, чтобы после 2-3 оборотов рукой достигалось плотное соединение с арматурой. Если диаметр резьбы получается не таким, как следует, необходимо передвинуть указательную отметку в сторону знака OVER (БОЛЬШЕ) или UNDER (МЕНЬШЕ) на размерной линейке. (Об этом см. в разделе «Установка плашек в резьбонарезные головки»)

ПРИМЕЧАНИЕ: Отводящиеся плашки, применяемые в резьбонарезной головке модели №714/914, НЕ являются полномасштабными по ширине плашками!

Плашка		Плашка	
<ширина>		Плашка вплотную к краю трубы <ширина>	
Труба		Труба	
Начало нарезания резьбы		Готовая резьба	
Резьба полномасштабной по ширине плашки			
Тонкий калибр	кольцевой		
>Диаметр< Впритык (Основной размер)	>Диаметр< На один оборот больше (Максимальный размер)	>Диаметр< На один оборот меньше (Минимальный размер)	
В – Проверка резьбы внутри калибра для труб			

Рисунок 29 – Проверка длины резьбы

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед проведением работ по техобслуживанию станка обязательно отсоединяйте шнур от источника питания.

СМАЗКА

ПРИМЕЧАНИЕ: Если необходимы какие-либо другие операции по техобслуживанию, помимо перечисленных ниже, станок следует доставить в официальный сервисный центр РИДЖИД или вернуть на завод-изготовитель.

Правильная смазка имеет крайне важное значение для обеспечения бесперебойной работы и длительного срока службы резбонарезного станка.

1. Отвинтите четыре винта на кожухе станка и снимите кожух.
2. При смазке подшипников вала используйте смазочный шприц (*Рисунок 30*). Детали смазывайте каждые 2-6 месяцев, в зависимости от интенсивности работы станка. Используйте только высококачественную смазку.

Смазывайте детали

Рисунок 30 – Смазка подшипников основного вала

3. Каждый раз при смазке подшипников накладывайте толстый слой смазки на большую шестерню. Используйте смазку, содержащую дисульфид молибдена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Запрещается работать на станке со снятым кожухом. После смазывания машины сразу же устанавливайте кожух на место.

УХОД ЗА СИСТЕМОЙ СМАЗКИ

Чтобы резбонарезной станок работал как надо, содержите систему смазки в чистоте, соблюдая следующие правила:

1. Заменяйте охлаждающее масло, когда оно становится грязным или мутным. Чтобы слить масло, поставьте под сливной пробкой контейнер, а затем открутите пробку.
2. Следите за тем, чтобы масляный фильтр всегда был чистым, и чтобы он обеспечивал подачу к заготовке чистого масла. Масляный фильтр расположен на дне резервуара для масла. Не запускайте в работу станок, если с него снят масляный фильтр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Нельзя самостоятельно разбирать масляный насос. Разборка масляного насоса должна производиться только официальным сервисным центром РИДЖИД.

ЧИСТКА СИСТЕМЫ СМАЗКИ (ЕЖЕНЕДЕЛЬНО)

1. Поставьте контейнер под сливной пробкой лотка для стружки (*Рисунок 31*).
2. Выньте пробку и слейте масло.
3. Выдвиньте лоток-ящик и протрите его уайт-спиритом.
4. Поднимите и выньте лоток для втулок. С помощью шпателя удалите окалину, металлическую стружку и грязь. Очистите его уайт-спиритом.
5. Выньте и очистите масляный фильтр.
6. С помощью шпателя удалите скопившийся на дне поддона для стружки осадок.

Рисунок 31 – Чистка поддона для стружки и масляного фильтра.

ОСМОТР ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Приводной ремень необходимо периодически проверять на наличие нормального натяжения. Нормальным натяжением является провисание ремня на $\frac{1}{8}$ " под умеренным давлением (4 фунта). Если на ремне видны признаки износа, его необходимо заменить.

ЗАМЕНА КУЛАЧКОВОЙ ВТУЛКИ

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда зубцы на кулачковых втулках изнашиваются и уже не удерживают трубу или стержень в процессе обработки, следует заменить весь комплект кулачковых втулок. Чистить зубцы кулачковых втулок следует ежедневно проволочной щеткой.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Никогда не заменяйте втулку, если кулачок в этот момент выступает из машины. Снабженный пружиной штифт, расположенный за втулкой, может причинить травму.

Смотрите Рисунок 32

1. **Чтобы снять втулку** – Вставьте отвертку в паз на втулке и поверните ее на 90° в любом направлении. Затем снимите втулку.
2. **Чтобы вставить новую втулку** – поместите втулку сбоку на фиксирующий штифт и вдавите ее как можно дальше.
3. Держа втулку прижатой книзу с помощью отвертки, поверните ее таким образом, чтобы зубцы обратились кверху.

Отвертка Втулка	Нажать вниз↓ Фиксирующий штифт	Зубцы
Вставить	Снять	

Рисунок 32 – Замена кулачковых втулок

Если требуется дополнительная помощь, звоните, пожалуйста, в службу технической поддержки компании «Ридж Тул» по номеру 800-519-3456.

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНАЯ СХЕМА

120В, 240В, 60ГЦ

Источник питания 60Гц	Соединительная коробка			
	Белый	Белый U1		
Зеленый	желтый	Оранжевый U2	Двигатель	
Белый	Красный	Красный Z1		
Черный	Синий	Черный 1		Переключатель
Белый		Зеленый		Синий 1 Коричневый L2 Желтый U2 Красный Z1 Черный L1 Белый U1
Зеленый	Зеленый			
Черный	Зеленый			
				Вперед Назад

Ножной выключатель				Выкл.
--------------------	--	--	--	-------

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНАЯ СХЕМА

220В, 240В, 50Гц

Двигатель						переключатель	
					Вперед	выкл.	Назад (240В)
Черный Z1				Черный 1			
1 Черный				Синий L2			
U1 Синий				Коричневый U 2			
U2 коричневый				Черный Z1			
	L1 коричневый			Коричневый L1			
	L2 синий			Синий U1			
	Синий		Зеленый/желтый			Заземление от ножного выключателя	
	Коричневый	220 VAC			заземление от двигателя	Соединение с Землей	
	Зеленый/желтый			заземляющий лист	Заземление		
Ножной выключатель							

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНАЯ СХЕМА

110В, 50Гц

			Переключатель	
M1		Вперед	Выкл	Назад
Работа				
Пуск				

		Черный 1 Синий L2 Коричневый U2 Черный Z1 Коричневый L1 Синий U1		
	L1 коричневый			
	L2 синий			
	Синий	Зеленый/желтый		Заземление от ножного выключателя
	коричневый	110 VAC	Заземление от двигателя	Соединение с Землей
Ножной выключатель	Зеленый/желтый		заземляющий лист	заземление

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНАЯ СХЕМА (ЯПОНИЯ)

100В/200В

Двигатель			Переключатель		
			Вперед	Выкл.	назад
			Черный D Черный C Черный B Черный A Синий T1 Коричневый L1 Коричневый T4 Синий L2		
		черный синий черный коричневый Зеленый/желтый			Заземление от ножного выключателя
	Коричневый L1		Заземление от двигателя	Заземление	соединение с землей
	Синий L2		заземляющий лист		
		Зеленый/желтый			

		ый		
	Синий			
	Коричневый	100/200 V	Переключатель 100/200 V	
Ножной выключатель	Зеленый/желтый		черный В черный D	