

RIDGID®

600 - 690



RIDGE TOOL COMPANY

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

Описание

Портативные электрорезьбонарезные инструменты РИДЖИД моделей 600 и 690 - это устройства для больших нагрузок с приводом от электродвигателя, которые обеспечивают мощность, достаточную для нарезания резьбы на трубах при помощи вставляемых в устройство резьбонарезных головок РИДЖИД R-200 (или 11R).

СПЕЦИФИКАЦИЯ/ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

	600	690
Диапазон нарезаемой резьбы	1/8" - 11/4"	1/8" - 2"
Тип передачи	червячная	прямозубая
Длина	510 мм	600 мм
Вес	5,5 кг	8,5 кг
Эл. двигатель универсальный (110 или 220 В)	1020 Вт	1020 Вт
Струбцина-фиксатор модели	601	691
Головка резьбонарезная модели	R-200, 11R	R-200, 11R (до 11/4")

Стандартный комплект принадлежностей

Электроприводы моделей 600 и 690 поставляются со струбциной-фиксатором. Устройства могут поставляться с металлическим ящиком для переноски и резьбонарезными головками.

Техника безопасности

- Изучите свой электроинструмент. Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации. Изучите действие, применение и ограничения, а также специфические потенциальные опасности, присущие данному инструменту.
- Правильно пользуйтесь инструментом. Мы рекомендуем использовать струбцину-фиксатор 601/691. Струбцина-фиксатор обеспечивает более безопасную работу при использовании электроклуппа модели 600 или 690 в горизонтальном, вертикальном положении или над головой, так как, если она закреплена на трубе, чтобы принять на себя крутящий момент, возникающий при нарезании резьбы, обе руки остаются свободными, чтобы установить резьбонарезное устройство в нужное положение. Когда работа завершена, электроклупп и струбцину-фиксатор можно снять отдельно, обеспечивая этим более безопасный съем обрабатываемой детали. Не перегружайте мелкий инструмент или приспособления, заставляя их выполнять работу, предназначенную для инструментов, рассчитанных на большие усилия.
- Закрепляйте обрабатываемую деталь. Пользуйтесь зажимными приспособлениями или трубными тисками для удержания труб, не фиксированных иным способом.

Эксплуатация

Нарезание резьбы при помощи вставляемых резьбонарезных головок.

- Резьбонарезные головки РИДЖИД R-200 1/8" - 11/4" подходят к электроклуппам РИДЖИД моделей 600 и 690 и не нуждаются в адаптерах. Сначала шлицевой конец резьбонарезной головки просто вдавливается прямо в коронное зубчатое колесо до тех пор, пока головка не будет надежно зафиксирована пружиной (см. рис. 1a). Резьбонарезные головки РИДЖИД R-200 11/2" и 2" просто вставляются в РИДЖИД 690, если кольцо адаптера убрано (см. рис. 1b).
Для правосторонних резьб установка производится, как показано на рис. 2a.
Для левосторонних резьб установка производится, как показано на рис. 2b.
Примечание: Переключатель направления используется для отвода резьбонарезной головки назад после того, как резьба нарезана. Для нарезания переключатель всегда должен быть установлен таким образом, чтобы была видна сплошная стрелка. См. рис. 2c.
Внимание: При нарезании резьбы на трубе следует пользоваться струбциной-фиксатором, надежно закрепленной на трубе, как показано на рисунках 3 и 4. Установите струбцину-фиксатор на трубе таким образом, чтобы конец стержня был вровень с концом трубы. Чтобы правильно пользоваться струбциной-фиксатором вместе с электроклуппом, посмотрите на рисунки 3 и 4. Несоблюдение данных инструкций может привести к травмированию работающего из-за крутящего момента, возникающего при нарезании резьбы.
- Подведите резьбонарезную головку (уже установленную на электроклуппе) к концу трубы. Перед использованием убедитесь, что электроклупп правильно установлен на струбцине-фиксаторе. Для правосторонней резьбы резьбонарезная головка должна вращаться по часовой стрелке (если смотреть на лицевую сторону резьбонарезной головки).
Примечание: При нарезании резьбы наносите на гребенки большое количество масла РИДЖИД для нарезания резьбы.
- Одновременно с включением кнопки выключателя надавите на резьбонарезную головку, чтобы убедиться, что нарезание резьбы началось. Держите кнопку выключателя утопленной до тех пор, пока нарезание резьбы не будет завершено. Отпускание кнопки выключателя останавливает электропривод.
Предупреждение: При отводе резьбонарезной головки для ее съема крепко держите рукоятку электропривода, чтобы оказать сопротивление начальному крутящему моменту.
- Чтобы отвести и снять резьбонарезную головку с трубы, на которой нарезана резьба, установите переключатель направления в положение отвода. См. рис. 2d. Нажмите на пусковой выключатель. Когда гребенки сойдут с конца трубы, схватитесь за ручку наверху электропривода и снимите его с трубы.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДА

Замена щеток электродвигателя.

Предупреждение: Для снижения возможности электрошока и случайного включения перед обслуживанием всегда вынимайте вилку из розетки. Через каждые 6 месяцев проверяйте щетки электродвигателя и заменяйте их, когда они изнашиваются так, что станут короче 6 мм. Устройство сконструировано так, чтобы ему не требовался текущий ремонт за исключением замены изнашивающихся щеток электродвигателя. Все остальное техническое обслуживание должно осуществляться на уполномоченных заводом-изготовителем сервисных станциях. Постоянно добавляйте масло - и не будет нужды в профилактическом ремонте.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Предупреждение

Ремонтные работы, отмеченные значком , должны выполняться квалифицированным электриком. Выньте вилку из розетки.

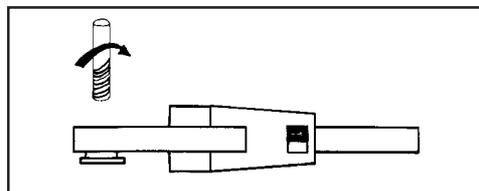
Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
- не включается электродвигатель	- нарушено электропитание - перегорел плавкий предохранитель - щетки не касаются якоря	- проверьте электропитание  - вставьте новый - проверьте щетки, замените использованные щетки новыми 
- электродвигатель не развивает нагрузки	- короткое замыкание - перегрузка из-за затупившихся гребенок - масло для нарезания резьбы плохого качества или его недостаточно	- найдите и устраните  короткое замыкание - замените гребенки на новые - используйте масло РИДЖИД для нарезания резьбы в необходимом количестве
- ненормальный нагрев электродвигателя	- перегрузка из-за затупившихся гребенок - недостаточно воздуха для охлаждения	- замените гребенки на новые - прочистите отверстия для вентиляции электродвигателя
- образование искрения в электродвигателе	- грязный коллектор - плохой контакт между щетками и щеткодержателем - из-за большого износа щетки не касаются коллектора должным образом - щетки от иных изготовителей - острые кромки щетки	- отошлите, пожалуйста,  для ремонта - затяните винты, убедитесь, что щетка плотно прижата к коллектору - замените изношенные  щетками (заменяйте только подлинными щетками РИДЖИД) - пользуйтесь только оригинальными щетками  - притупите кромки 
- "искрение" на коллекторе электродвигателя	- от щеток или якоря (коллектора) отлетают начинающие светиться частички	- отошлите машину для  ремонта
- резьбонарезная головка не начинает нарезать резьбу	- гребенки затупились или сломаны - машина работает в неправильном направлении	- замените гребенки - проверьте положение переключателя направления
- поврежденная резьба	- тупые гребенки - гребенки собраны не в той последовательности - труба низкого качества - масло для нарезания резьбы плохого качества или его недостаточно	- замените гребенки - установите гребенки в нужной последовательности - убедитесь, чтобы использовались только трубы хорошего качества - используйте масло РИДЖИД для нарезания резьбы в необходимом количестве - очистите проволочной щеткой
- при нарезании резьбы проворачивается струбцина-фиксатор	- грязные губки струбицины-фиксатора	
- резьбонарезные головки не сменяются должным образом	- на шлицевом конце резьбонарезной головки возник заусенец	- устраните заусенец напильником
- резьбонарезная головка держится неплотно	- стопорная пружина повреждена или изношена	- замените стопорную пружину



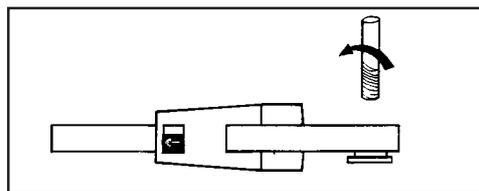
1a



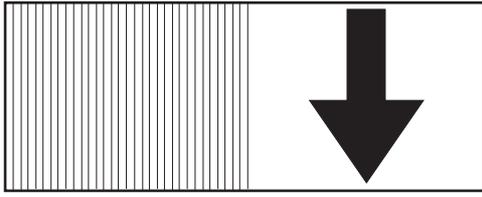
1b



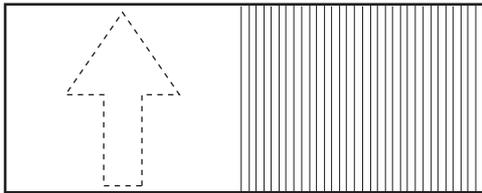
2a



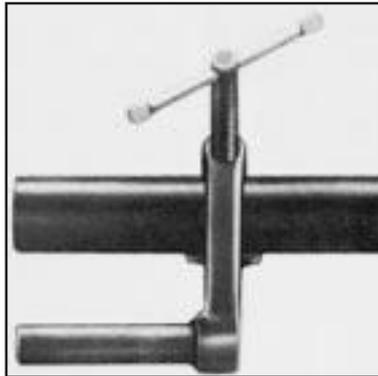
2b



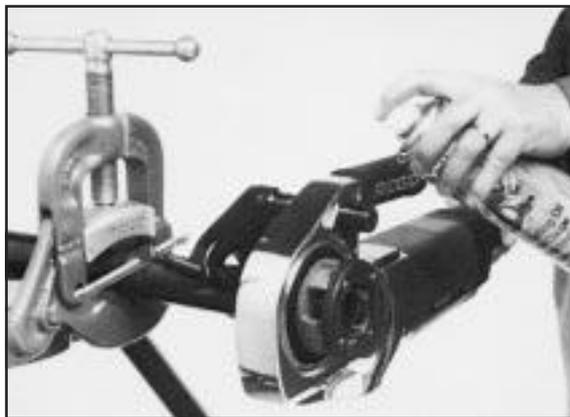
2c



2d



3



4

