

# Резьбонарезной станок

## 1224



### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Прежде чем пользоваться инструментом, внимательно прочтайте данное Руководство по эксплуатации. Непонимание и несоблюдение содержания данного руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

#### Резьбонарезной станок модели 1224

Запишите ниже серийный номер и сохраните серийный номер, указанный на фирменной табличке.

Серийный №	
------------	--

## Содержание

<b>Бланк для записи серийного номера станка.....</b>	455
<b>Знаки безопасности .....</b>	457
<b>Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента.....</b>	457
Безопасность в рабочей зоне .....	457
Электробезопасность.....	458
Личная безопасность.....	458
Использование и уход за электроинструментом .....	458
Обслуживание.....	459
<b>Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом .....</b>	459
Предупреждения по безопасному использованию резьбонарезного станка .....	459
<b>Описание, технические характеристики и стандартное оборудование.....</b>	460
Описание .....	460
Технические характеристики.....	461
Стандартные принадлежности.....	461
<b>Сборка и установка .....</b>	462
Установка на подставках .....	462
Установка на верстаке .....	462
<b>Предэксплуатационный осмотр .....</b>	462
<b>Подготовка станка и рабочей зоны .....</b>	463
<b>Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки .....</b>	464
Снятие/установка резьбонарезной головки .....	464
Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки .....	464
Вставка/замена гребенок .....	465
Настройка размера резьбы.....	465
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы .....	465
Самооткрывающиеся резьбонарезные головки .....	466
Вставка/замена гребенок.....	466
Настройка размера резьбы.....	466
Регулировка рычага защелки .....	467
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы .....	467
Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714/914 .....	467
Вставка/замена гребенок .....	467
Настройка размера резьбы.....	468
Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы .....	468
Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы .....	469
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы .....	469
<b>Руководство по эксплуатации .....</b>	469
Изменение рабочей частоты вращения .....	470
Регулировка ручного маховичка каретки.....	471
Резка с использованием трубореза № 764 .....	471
Зенкование с использованием зенковки № 744 .....	472
Нарезание резьбы на трубе .....	472
Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте .....	473
Нарезание левой резьбы .....	473
Скашивание кромок на трубе .....	473
Демонтаж трубы со станка .....	473
Проверка резьбы.....	473
Подготовка станка к транспортировке.....	474
<b>Инструкция по техническому обслуживанию.....</b>	474
Чистка.....	474
Снятие/установка верхней крышки .....	475
Смазка .....	475
Техническое обслуживание системы смазки .....	475
Замена режущего ролика трубореза № 764 .....	476
Замена вставных губок.....	476
Натяжение/замена клинового ремня .....	476
<b>Дополнительное оборудование .....</b>	477
<b>Информация о масле для резьбонарезки .....</b>	477
<b>Хранение инструмента .....</b>	477
<b>Поиск и устранение неисправностей .....</b>	478
<b>Обслуживание и ремонт .....</b>	478
<b>Утилизация .....</b>	478
<b>Поиск и устранение неисправностей .....</b>	478
<b>Декларация о соответствии требованиям ЕС .....</b>	Внутренняя сторона задней обложки
<b>Пожизненная гарантия .....</b>	Задняя обложка

\* Перевод исходных инструкций

## Знаки безопасности

В данном руководстве по эксплуатации и на станке обозначения техники безопасности и сигнальные слова используются для сообщения важной информации по безопасности. В данном разделе приведено пояснение значения этих сигнальных слов и обозначений.

**!** Это обозначение опасности. Оно используется, чтобы предупредить вас о потенциальной опасности получить травму. Соблюдайте требования всех сообщений по технике безопасности, которые следуют за данным знаком, чтобы избежать возможных травм или летального исхода.

**▲ ОПАСНО** ОПАСНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к летальному исходу или к значительной травме.

**▲ ВНИМАНИЕ** ВНИМАНИЕ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к летальному исходу или к значительной травме.

**▲ ОСТОРОЖНО** ОСТОРОЖНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или к травме средней тяжести.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ указывает на информацию, относящуюся к защите имущества.

 Этот символ означает "внимательно прочтите руководство по эксплуатации перед использованием оборудования". Руководство по эксплуатации содержит важную информацию по безопасной и правильной работе с оборудованием.

 Этот символ означает "всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками или закрытые защитные очки при транспортировке или эксплуатации этого оборудования, чтобы снизить угрозу повреждения глаз".

 Этот знак указывает на риск того, что пальцы, руки, одежда или иные предметы могут попасть между шестернями или другими вращающимися деталями, что может привести к защемлению.

 Этот знак указывает на риск того, что пальцы, ноги, одежда или другие предметы могут быть захвачены и/или намотаны на вращающиеся детали, что может привести к травмам или переломам.

 Этот символ указывает на опасность поражения электрическим током.

 Этот символ указывает на риск опрокидывания станка, что может привести к травмам или переломам.

 Этот символ означает "запрещается надевать перчатки для работы со станком для снижения риска затягивания в движущиеся детали".

 Этот символ означает "всегда используйте педальный выключатель при работе с резьбонарезным станком/силовым приводом".

 Этот символ означает "запрещается отсоединять педальный выключатель для снижения риска травмирования".

 Этот символ означает "запрещается блокировать педальный выключатель (запирать в положении ВКЛ) для снижения риска травмирования".

## Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента\*

### ▲ ВНИМАНИЕ

**Прочтите все предупреждения по безопасному использованию, изучите инструкции, иллюстрации и технические характеристики, предоставленные с этим электроинструментом. Несоблюдение всех перечисленных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.**

**СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!**

Используемый в предупреждениях термин «электроинструмент» относится к электроинструментам с питанием от сети (со шнуром питания) и от аккумулятора (без шнура питания).

### Безопасность в рабочей зоне

- Рабочая зона должна быть расчищена и хорошо освещена.** Несчастные случаи происходят, как правило, в загроможденных и слабоосвещенных зонах.
- Запрещается использовать электроинструменты во взрывоопасных средах, то есть при наличии горючих жидкостей, газов или пыли.** Электроинструмент создает искры, которые могут привести к воспламенению пыли или газов.

\* Текст, приведенный в разделе «Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента» в данном руководстве, извлечен дословно, как требуется, из действующего стандарта EN 62841-1. В этом разделе содержатся общие правила техники безопасности для различных видов электроинструментов. Не все меры предосторожности распространяются на все электроинструменты, к данному электроинструменту применяются не все меры предосторожности.

- Не допускается присутствие детей и посторонних лиц во время работы с электроинструментом. Отвлечение внимания может привести оператора к потере управления оборудованием.

## Электробезопасность

- Вилки на шнурах питания электроинструмента должны подходить к сетевым розеткам. Запрещается какое-либо изменение конструкции вилки. Запрещается использование любых переходных вилок для электроинструмента с заземлением (заземленного). Использование немодифицированной вилки и соответствующей розетки снижает опасность поражения током.
- Не следует прикасаться к заземленным поверхностям, например, трубам, нагревателям, печам и холодильникам. В противном случае, если тело человека заземлено, риск поражения током повышается.
- Запрещается подвергать электроинструмент воздействию дождя или влаги. Проникновение воды внутрь электроинструмента увеличивает опасность поражения электрическим током.
- Следует надлежащим образом обращаться со шнуром электропитания. Запрещается использовать шнур питания для переноски или передвижения инструмента, а также для отключения его от электросети. Следует оберегать шнур питания от воздействия высокой температуры, масел, острых кромок или движущихся деталей. Поврежденные и запутанные шнуры увеличивают опасность поражения электрическим током.
- При эксплуатации электроинструмента вне помещения следует использовать соответствующий удлинитель. Применение шнура электропитания, предназначенного для эксплуатации вне помещений, снижает риск поражения электрическим током.
- Если приходится применять электроинструмент во влажном месте, следует использовать источник электропитания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает опасность поражения электрическим током.

## Личная безопасность

- Будьте внимательны, контролируйте выполняемые действия и пользуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Запрещается использовать электроинструмент, находясь в состоянии усталости или под действием наркотиков, алкоголя или лекарственных препаратов. Потеря внимания даже на секунду при работе с электроинструментами может привести к серьезным травмам.

- Используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Использование в соответствующих условиях пылезащитной маски, ботинок с нескользящими подошвами, каски, берушей или других защитных средств снижает травмоопасность.

- Не допускайте непреднамеренного запуска электроинструмента. Прежде чем брать электроинструмент в руки, переносить его или подключать к источнику постоянного и (или) батарейного питания, удостоверьтесь, что переключатель находится в положении "Выкл". Переноска электроинструментов с пальцем на переключателе или подзарядка инструмента с переключателем в положении "Вкл." может привести к несчастному случаю.
- Перед включением электроинструмента следует убрать любые гаечные ключи. Регулировочный или гаечный ключ, оставленный присоединенным к вращающейся детали, может привести к травме.
- Не пытайтесь дотянуться. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие. Это обеспечивает более уверенное управление электроинструментом в непредвиденных ситуациях.
- Следует надевать подходящую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения. Оберегайте волосы и одежду от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части.
- При возможности подсоединения к пылеочистителям и пылесборникам проследите за тем, чтобы они были подключены и использовались правильно. Использование пылесборников способствует снижению рисков, связанных с пылью.
- Не допускайте состояния расслабленности и пре-небрежения правилами безопасности, которые могут возникнуть при постоянном использовании инструмента. Неосторожное действие может за долю секунды привести к серьезной травме.

## Использование и уход за электроинструментом

- Не перегружайте электроинструмент. Используйте соответствующий инструмент для каждого типа работы. Правильный выбор электроинструмента в соответствии с его предназначением обеспечивает более качественное, безопасное и быстрое выполнение работы.
- Не используйте электроинструмент с неисправным выключателем. Инструмент, который нельзя включить или выключить, представляет опасность и нуждается в ремонте.

- Отсоедините вилку от источника питания и/или извлеките аккумуляторную батарею из электроинструмента, прежде чем производить какие-либо регулировки, замену принадлежностей или убрать инструмент на хранение. Такие меры предосторожности снижают риск непреднамеренного включения инструмента.
- Храните неиспользуемые электроинструменты вдали от детей. Не допускайте использования электроинструмента лицами, не работавшими ранее с электроинструментом и не ознакомленными с данными инструкциями. Электроинструменты представляют опасность в руках неквалифицированных пользователей.
- Выполняйте надлежащее техническое обслуживание электроинструмента и его принадлежностей. Следите за тем, чтобы движущиеся части были отрегулированы и закреплены. Устраняйте поломки деталей или любые другие факторы, которые могут отрицательно повлиять на работу инструмента. В случае выхода электроинструмента из строя его необходимо отремонтировать до начала работы. Неисправное техническое состояние инструмента является причиной многих несчастных случаев.
- Следите за тем, чтобы режущий инструмент был острым и чистым. Режущий инструмент с острыми режущими кромками, за которым ведется надлежащий уход, реже заедает и более удобен в работе.
- Используйте электроинструменты, принадлежности, рабочие наконечники и пр. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия и цели эксплуатации. Использование электроинструмента не по назначению может стать причиной опасной ситуации.
- Следите за тем, чтобы ручки и захватные поверхности были сухими и чистыми; не допускайте попадания на них масла или смазки. Скользкие ручки и захватные поверхности препятствуют безопасному обращению и управлению инструментом в непредвиденных ситуациях.

## **Обслуживание**

- Ремонт электроинструмента должен осуществлять квалифицированный персонал с использованием идентичных запчастей на замену. Только таким образом гарантируется безопасность при использовании электроинструмента.

## **Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом**

### **⚠ ВНИМАНИЕ**

**В данном разделе содержится важная информация о безопасности, имеющая отношение именно к данному инструменту.**

**Чтобы снизить риск поражения электротоком или получения другой тяжелой травмы, перед использованием резьбонарезного станка 1224 внимательно ознакомьтесь с указанными мерами предосторожности.**

### **СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!**

Храните данную инструкцию рядом с инструментом для ее использования оператором.

### **Предупреждения по безопасному использованию резьбонарезного станка**

- Пол должен быть сухим, на нем не должно быть скользких материалов, таких как масло. Скользкий пол может стать причиной несчастного случая.
- Если заготовка выступает за пределы станка, ограничьте доступ в рабочую зону или оградите ее от посторонних лиц, чтобы обеспечить свободное пространство не менее одного метра (трех футов) от заготовки. Ограничение доступа или ограждение рабочей зоны вокруг заготовки снижает опасность затягивания в движущиеся детали.
- Не надевайте перчатки. Перчатки могут быть затянуты вращающимися деталями станка или трубой, что приведет к травме.
- Запрещается использовать станок для иных целей, таких как вы сверливание отверстий или вращение механизма лебедки. Нецелевое использование или изменение конструкции станка для его применения в других целях повышает опасность серьезной травмы.
- Прикрепляйте станок к верстаку или подставке. Для длинных тяжелых труб используйте трубные опоры. Этот практический метод предотвращает опрокидывание станка.
- Работая со станком, стойте с той стороны, где находится переключатель ручного управления. Управление станком с этой стороны устраниет необходимость тянуться к органам управления.

- Оберегайте руки от вращающейся трубы и фитингов.** Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу на трубе или привернуть фитинги. **Дождитесь полной остановки станка,** прежде чем прикасаться к трубе. Этот практический метод снижает опасность затягивания во вращающиеся детали.
- Запрещается использовать станок для установки или снятия (монтажа или разборки) фитингов.** Такое применение может привести к захватыванию, затягиванию в движущиеся детали и потере управления станком.
- Запрещается использовать станок без надлежащих установленных крышек.** Открытые движущиеся детали повышают вероятность затягивания.
- Запрещается использовать станок, если педальный выключатель сломан или отсутствует.** Педальный выключатель обеспечивает безопасное управление станком, например, отключение в случае затягивания в движущиеся детали.
- Один человек должен контролировать рабочий процесс, управлять станком и педальным выключателем.** Во время работы станка в рабочей зоне должен находиться только оператор. Это позволяет снизить риск получения травм.
- Запрещается проникать в передний зажимной патрон или в задний центрирующий патрон станка.** Это снижает опасность затягивания в движущиеся детали.
- С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочтите и изучите эту инструкцию, а также инструкции и предупреждения, касающиеся всех используемых материалов и оборудования, до начала работы с этим инструментом.**

Если у вас возник вопрос, касающийся этого изделия RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибутору RIDGID®.
- Чтобы найти контактный телефон местного дистрибутора RIDGID, войдите на сайт RIDGID.com.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com), в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

## Описание, технические характеристики и стандартное оборудование

### Описание

Резьбонарезной станок RIDGID® модели 1224 представляет собой электроприводную машину, которая выполняет центрирование и зажим трубы, кабелепровода или болтовой заготовки и их последующее вращение в процессе операций резки, зенкования и нарезания резьбы. Для установки резьбонарезных гребенок имеется широкий ассортимент резьбонарезных головок. Для орошения заготовки маслом для резьбонарезки в процессе операции нарезания резьбы предусмотрена встроенная система смазки.

С использованием надлежащих дополнительных принадлежностей резьбонарезной станок модели 1224 можно использовать для нарезания резьбы на трубах большего диаметра, изготовления "бочат" или патрубков с резьбой по всей длине, а также для накатки желобов. Станок 1224 можно также использовать для накатки стандартных желобков на трубах, а также для резки или зачистки труб с полимерным или пластиковым покрытием.



Рис. 1 – Резьбонарезной станок модели 1224

**Технические характеристики**

Нарезание резьбы.....	Труба $\frac{1}{4}''$ - $4''$ (6 - 100 мм)
	Болт $\frac{1}{4}''$ - $2''$ (6 - 50 мм)
Левая резьба.....	С использованием соответствующих резьбонарезных головок
Электродвигатель:	
Тип.....	Индукционный, однофазный (поставляются трехфазные модификации, обратитесь в компанию RIDGID)
Мощность.....	1½ л.с. (1,12 кВт)
Напряжение .....	120 В, 60 Гц; 220/240 В, 50 Гц; Поставляются модификации с другим напряжением (См. каталог RIDGID)
Рабочая частота вращения.....	12/36 об/мин
Органы управления.....	Переключатель поворотного типа РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД (2/0/1) и педальный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ
Передний зажимной патрон.....	Быстроустанавливающийся зажимной патрон со сменными вставными губками реверсивного действия
Задний центрирующий патрон.....	Кулачкового действия
Резьбонарезные головки.....	Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок (см. в каталоге RIDGID)
Труборез.....	Модель 764, $\frac{1}{4}''$ - $4''$ , с плавающей оправкой, самоцентрирующийся
Зенковка.....	Модель 744, $\frac{1}{4}''$ - $4''$ лезвийного типа
Система смазки .....	Емкость 5 кварт (4,7 л), насос героторного типа с самозаполнением, автоматическим реверсированием, постоянный поток масла
Вес .....	509 фунтов (231 кг)

Звуковое давление ( $L_P$ )\* 79 дБ(А), K=3Мощность звука ( $L_WA$ )\* 87 дБ(А), K=1.5

\* Измерения уровня звука выполняются в соответствии со стандартизованным тестом согласно стандарту EN 62481-1.

- Уровни производимых шумов могут изменяться в зависимости от вашего местоположения и конкретного использования этих инструментов.
- Ежедневные уровни экспозиции шумам следует оценивать для каждого конкретного применения и при необходимости принимать соответствующие меры безопасности. В оценке уровней экспозиции следует учитывать время, в течение которого инструмент выключен и не используется. Это может значительно снизить уровень экспозиции в течение всего рабочего периода.

**Стандартные принадлежности**

Информацию о поставляемых принадлежностях с указанием конкретных каталожных номеров см. в каталоге RIDGID.

Табличка с серийным номером резьбонарезного станка находится на торце основания. Последние 4 цифры обозначают месяц и год его выпуска. (12 = месяц, 14 = год).



Рис. 2 – Серийный номер инструмента

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Выбор соответствующих материалов и способов установки, соединения и формовки предоставляется проектировщику системы и/или монтажнику. Выбор ненадлежащих материалов и методов может привести к выходу системы из строя.

Нержавеющая сталь и другие коррозионностойкие материалы могут загрязняться во время установки, соединения и обработки. Такое загрязнение может привести к коррозии и к преждевременному выходу трубы из строя. Тщательная оценка материалов и методов конкретных условий эксплуатации, в том числе применяемых химикатов и температуры, должна быть завершена до начала любых монтажных работ.

## Сборка и установка

### ! ВНИМАНИЕ



**Для снижения риска тяжелых травм во время использования соблюдайте указанные процедуры надлежащей сборки станка.**

**Несоблюдение требования монтажа станка на устойчивый верстак или подставку может привести к опрокидыванию и серьезной травме.**

**Прежде чем выполнять сборку, следует отсоединить станок от электропитания и установить переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.**

**Используйте надлежащие способы подъема. Вес резьбонарезного станка RIDGID 1224 составляет 509 фунтов (231 кг).**

### Установка на подставках

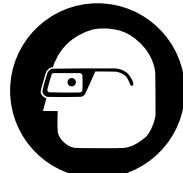
Резьбонарезной станок можно устанавливать на различные подставки для резьбонарезных станков RIDGID. Информацию о подставках можно найти в каталоге RIDGID, а инструкции по установке – в правилах эксплуатации для соответствующей подставки.

### Установка на верстаке

Станок можно установить на ровный устойчивый верстак. Чтобы установить станок на верстак, вставьте четыре болта  $\frac{3}{8}$ " в отверстия, расположенные в каждом углу основания станка. Расстояние между отверстиями в основании составляет  $19.88'' \times 15.5''$  (505 мм x 394 мм). Плотно затяните.

## Предэксплуатационный осмотр

### ! ВНИМАНИЕ



**Перед каждым использованием следует проверить резьбонарезной станок и устранить малейшие неисправности, чтобы снизить риск серьезной травмы в результате поражения электротоком, защемления и пр., а также предотвратить повреждение станка.**

1. Убедитесь, что резьбонарезной станок отключен от электропитания, и выключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.

2. Очищайте с резьбонарезного станка масло, смазку и грязь, особенно с рукояток и органов управления. Это облегчает осмотр и помогает предотвратить выскальзывание инструмента или органа управления из рук. Очищайте и обслуживайте машину согласно инструкциям по техническому обслуживанию.

3. Осмотрите резьбонарезной станок и проверьте следующее:

- Отсутствие повреждений или видоизменений шнуров и вилки.
- Правильность сборки, техническое состояние и комплектацию.
- Отсутствие поломанных, изношенных, потерянных, несоосных или заедающих деталей или иных повреждений.
- Наличие и работу педального выключателя. Убедитесь, что педальный выключатель присоединен, находится в исправном состоянии, плавно включается, выключается и не заедает.
- Наличие и разборчивость предупреждающих наклеек (рис. 1).
- Состояние режущих кромок резьбонарезных гребенок, режущего ролика и зенковки. Затупленные или поврежденные режущие инструменты повышают величину требуемого усилия, выполняют резку с низким качеством и увеличивают опасность травмирования.
- Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной и нормальной эксплуатации.

При обнаружении каких-либо проблем устранийте их, прежде чем использовать резьбонарезной станок.

4. Выполните осмотр и обслуживание используемого дополнительного оборудования в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями и убедитесь в его надлежащем функционировании.

## Подготовка станка и рабочей зоны

### **⚠ ВНИМАНИЕ**



**Подготовьте к работе резьбонарезной станок и организуйте рабочую зону в соответствии с указанными процедурами, чтобы снизить риск травмы в результате поражения электротоком, опрокидывания станка, затягивания в движущиеся детали, защемления и пр., а также предотвратить повреждение резьбонарезного станка.**

**Закрепите станок на устойчивую подставку или верстак. Обеспечьте надлежащую опору трубы. Это снижает риск падения трубы, опрокидывания и получения травмы.**

**Запрещается использовать резьбонарезные станки без исправно работающего педального выключателя. Педальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрав ногу с выключателя.**

1. Проверьте рабочую зону по следующим позициям:
  - Наличие соответствующего освещения.
  - Отсутствие воспламеняющихся жидкостей, паров или пыли. При их наличии запрещается работать в этой зоне до тех пор, пока источник опасности не будет определен, удален или устранен, а зона тщательно проветрена. Резьбонарезной станок не является взрывобезопасным и может создавать искры.
  - Наличие чистого, ровного, устойчивого и сухого места для оператора и всего оборудования.
  - Наличие хорошей вентиляции. Запрещается интенсивно использовать инструмент в небольших замкнутых пространствах.
  - Наличие надлежаще заземленной электрической розетки соответствующего напряжения. Требуемое напряжение проверьте по табличке с серийным номером станка. Наличие трех штырей или УЗО в розетке не означает, что она заземлена должным образом. При возникновении сомнений розетка должна лежать проверке квалифицированным электриком.
2. Осмотрите трубу для нарезания резьбы и соответствующие фитинги. Выберите требуемое для выполнения задания оборудование, см. раздел *Технические характеристики*. Не используйте инструмент для нарезания резьбы на других трубах, кроме прямых заготовок. Запрещается нарезать резьбу на трубах с установлен-

ными фитингами или иной арматурой. Это повышает опасность затягивания в движущиеся детали.

3. Транспортируйте оборудование в рабочую зону. Подробную информацию см. в разделе "Подготовка станка к транспортировке".
4. Убедитесь, что применяемое оборудование надлежащим образом осмотрено и смонтировано.
5. Проверьте, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.
6. Проверьте, что в резьбонарезную головку вставлены и правильно установлены соответствующие гребенки. При необходимости вставьте и/или отрегулируйте гребенки в резьбонарезной головке. Более подробную информацию см. в разделе *Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки*.
7. Отведите труборез, зенковку и резьбонарезную головку максимально вверх от оператора. Убедитесь, что они надежно фиксируются и не падают на рабочую зону.
8. Если труба выступает за лоток для стружки впереди станка или на 2' (0,6 м) сзади станка, используйте опоры для труб, чтобы удерживать трубу и предотвратить опрокидывание или падение трубы и резьбонарезного станка. Установите опоры для труб на одной линии с зажимными патронами станка примерно на  $\frac{1}{3}$  расстояния от торца трубы до станка. Для более длинных труб может потребоваться более одной опоры. Используйте только опоры для труб, специально предназначенные для этой цели. Применение ненадлежащих опор для труб или удержание трубы рукой может стать причиной травмы в результате опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
9. Ограничите доступ или установите ограждения или барьеры, чтобы обеспечить свободное пространство не менее 3' (1 м) вокруг резьбонарезного станка и трубы. Это поможет предотвратить касание трубы или станка посторонними лицами и снизить опасность опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
10. Чтобы обеспечить правильное рабочее положение, разместите педальный выключатель, как показано на Рис. 18.
11. Проверьте уровень масла для резьбонарезки RIDGID. Извлеките выдвижной поддон в сборе и вставку; проверьте, что сетчатый фильтр в сборе полностью погружен в масло. См. раздел *"Техническое обслуживание системы смазки"*

12. При выключенном положении переключателя РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД проложите шнур по свободной траектории. Сухими руками вставьте шнур питания в розетку с надлежащим заземлением. Следите за тем, чтобы все электрические подключения оставались сухими и не соприкасались с землей. Если шнур питания имеет недостаточную длину, используйте удлинитель, отвечающий следующим требованиям:

- Находится в исправном состоянии.
- Имеет вилку с тремя штырями, как и у резьбонарезного станка.
- Предназначен для использования вне помещений.
- Имеет провод надлежащего калибра. Для удлинительных шнуров длиной до 50' (15,2 м) используйте провод калибра 14 AWG (2,5 мм<sup>2</sup>) или больше. Для удлинительных шнуров длиной 50'-100' (15,2 м – 30,5 м) используйте провод калибра 12 AWG (2,5 мм<sup>2</sup>) или больше.

13. Проверьте надлежащее функционирование резьбонарезного станка. Чистыми руками:

- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД. Нажмите и отпустите педальный выключатель. Зажимной патрон должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны каретки (см. Рис. 22.) Повторите это действие, установив переключатель в положение РЕВЕРС, при этом зажимной патрон должен вращаться по часовой стрелке. Если вращение выполняется в другом направлении, или педальный выключатель не управляет работой резьбонарезного станка, не используйте станок, пока он не будет отремонтирован.
- Нажмите и удерживайте педальный выключатель. Проверьте движущиеся детали на предмет перекосов, заедания, посторонних шумов и других необычных состояний. Снимите ногу с педального выключателя. При обнаружении каких-либо проблем устранит их, прежде чем использовать станок.
- Установите резьбонарезную головку в положение использования. Нажмите и удерживайте педальный выключатель. Проверьте поток масла через резьбонарезную головку. Снимите ногу с педального выключателя. При необходимости см. раздел "Техническое обслуживание системы смазки".

14. Переведите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и сухими руками отключите станок от электропитания.

## Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки

Резьбонарезной станок 1224 можно использовать в комплекте с широким ассортиментом резьбонарезных головок RIDGID, предназначенных для нарезания резьбы на трубах и болтах. Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок см. в каталоге RIDGID.

Для резьбонарезных головок требуется один комплект гребенок для каждого из указанных ниже диапазонов диаметра трубы: (1/4" и 3/8"), (1/2" и 3/4"), (от 1" до 2") и (от 2 1/2" до 4"). Гребенки NPT/NPSM предназначены для использования в резьбонарезных головках NPT, а гребенки BSPT/BSPP – для использования в в резьбонарезных головках BSPT. На размерной планке нанесены отметки для тех и других.

Для резьбонарезных головок, использующих гребенки для болтов, требуется специальный комплект гребенок для каждого конкретного размера резьбы.

Ассортимент резьбонарезных гребенок, поставляемых для вашей резьбонарезной головки, см. в каталоге RIDGID.

Чтобы убедиться в правильности размера резьбы после замены/настройки гребенок, всегда выполняйте пробное нарезание резьбы.

## Снятие/установка резьбонарезной головки

Вставьте/извлеките штырь резьбонарезной головки в соответствующее отверстие в каретке. При вставке штыря до упора резьбонарезная головка фиксируется на месте. После установки резьбонарезную головку можно свободно повернуть на штыре для совмещения с трубой или отвести вверх и в сторону для использования трубореза или зенковки.

## Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки

К быстрооткрывающимся резьбонарезным головкам относятся модели 713/913 и головка для болтов 541/542. Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки открываются и закрываются вручную в соответствии с заданной длиной резьбы.

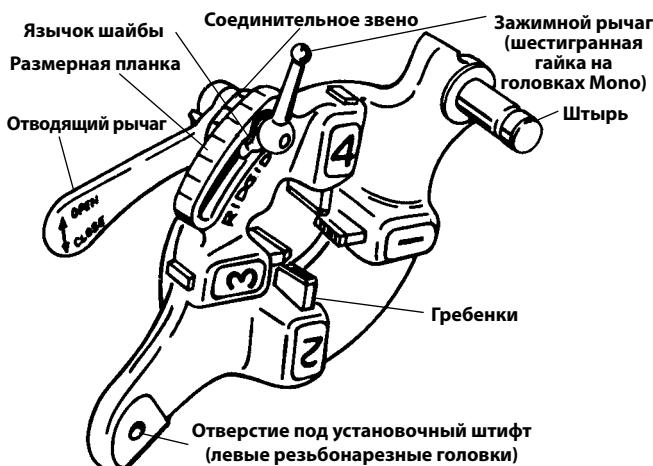


Рис. 3 – Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка

### Вставка/замена гребенок

- Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
- Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ (Рис. 4).

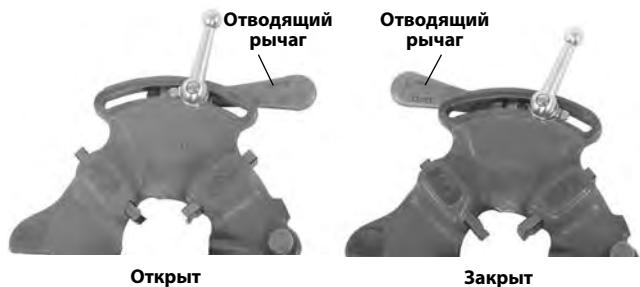


Рис. 4 – Рычаг в открытом/закрытом положении

- Отверните зажимной рычаг примерно на три оборота.
- Поднимите язычок шайбы из прорези в размерной планке. Сдвиньте шайбу в торец прорези (Рис. 5).
- Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.
- Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки (см. Рис. 5). Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.



Рис. 5 – Вставка резьбонарезных гребенок

- Сдвиньте указательную метку на соединительном звене так, чтобы совместить ее с отметкой требуемого размера на размерной планке. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение. Язычок шайбы должен быть расположен в прорези слева.

- Затяните зажимной рычаг.

### Настройка размера резьбы

- Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
- Слегка отверните зажимной рычаг.
- Сначала совместите указательную метку на соединительном звене с отметкой требуемого размера на размерной планке. На резьбонарезных головках для болтов или Mono установите метку на соединительном звене напротив риски на размерной планке. Для нарезания резьбы на болте с использованием универсальной резьбонарезной головки установите все гребенки для болтов по риске BOLT (БОЛТ) на размерной планке (Рис. 6).



Рис. 6 – Настройка размера резьбы

- Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную метку на соединительном звене, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).

- Затяните зажимной рычаг.

### Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

На конце резьбы:

- Трубная резьба – торец трубы с нарезанной резьбой расположен вровень с резьбонарезной гребенкой 1.
- Резьба на болтах – нарежьте резьбу требуемой длины – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

## Самооткрывающиеся резьбонарезные головки

К самооткрывающимся резьбонарезным головкам относятся модели 711 NPT RH и 911 BSPT RH. Для труб диаметром от  $\frac{1}{2}$ " до 2" можно использовать защелку для открывания резьбонарезной головки, когда резьба нарезана. При нарезании резьбы на болтах, прямой цилиндрической резьбы, резьбы на трубах диаметром от  $\frac{1}{8}$ " до  $\frac{3}{8}$ " и, если требуется, на трубах другого диаметра, резьбонарезная головка открывается вручную, когда резьба нарезана.

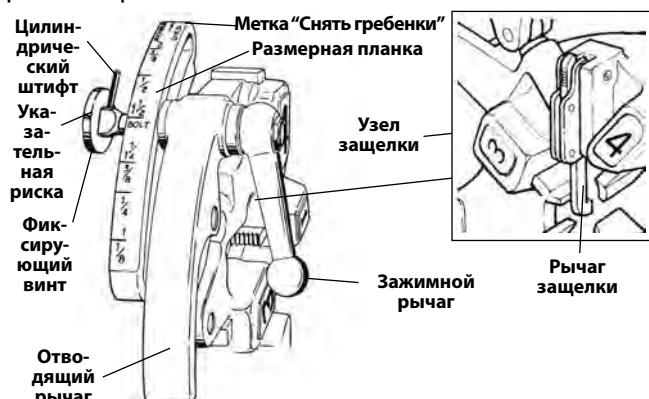


Рис. 7 – Универсальная самооткрывающаяся резьбонарезная головка

## Вставка/замена гребенок

- Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
- Проверьте, что механизм защелки разблокирован и резьбонарезная головка ОТКРЫТА, оттянув рычаг защелки от резьбонарезной головки. При разблокировке механизма защелки остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага.



Рис. 8 – Открытое/закрытое положение

- Отверните зажимной рычаг примерно на шесть полных оборотов.
- Вытяните фиксирующий винт из прорези в размерной планке, тогда цилиндрический штифт выйдет из прорези. Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).

- Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.
- Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки (см. Рис. 9). Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.



- Переместите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение.
- Проверьте, что цилиндрический штифт указывает на метку REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).
- Затяните зажимной рычаг.

## Настройка размера резьбы

- Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
- Слегка отверните зажимной рычаг.
- Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера на размерной планке.



- Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску на фиксирующем винте, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).
- Затяните зажимной рычаг.

## Регулировка рычага защелки

Установите рычаг защелки в соответствии с диаметром трубы, на которой будет нарезана резьба (см. Рис. 11).

- $\frac{1}{2}''$  и  $\frac{3}{4}''$  – торец трубы должен касаться основания рычага защелки.
- $1''$  -  $2''$  – торец трубы должен касаться ножки рычага защелки.



Рис. 11 – Регулировка положения защелки

Для

- Труб диаметром  $\frac{1}{8}''$ ,  $\frac{1}{4}''$  и  $\frac{3}{8}''$
- Более длинных или более коротких резьб
- Нарезания резьбы на болтах

Отведите рычаг защелки вверх и в сторону. Резьбонарезную головку следует открыть вручную.

## Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

Если используется защелка, она коснется торца трубы, вызывая автоматическое открывание резьбонарезной головки. Остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага при его разблокировке.

Чтобы открыть резьбонарезную головку вручную (при поднятом рычаге защелки), на конце резьбы:

- Коническая трубная резьба – торец трубы расположен вровень с резьбонарезной гребенкой 1.
- Резьба на болтах и прямая цилиндрическая резьба – нарежьте резьбу требуемой длины – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

## Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714/914

Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 714 (NPT/NPSM) и 914 (BSPT/BSPP) используются на резьбонарезном станке модели 1224 для труб диаметром от  $2\frac{1}{2}''$  до  $4''$ . Эти резьбонарезные головки можно настроить на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы.

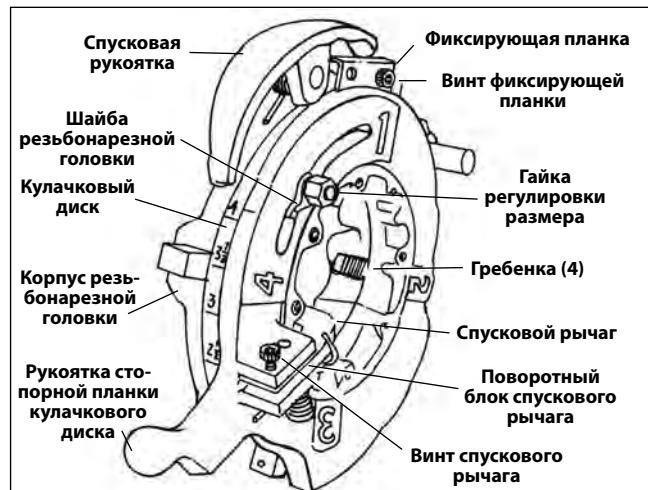


Рис. 12 – Отводимая самооткрывающаяся резьбонарезная головка

## Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Проверьте, что спусковой рычаг разблокирован/резьбонарезная головка открыта, оттянув спусковой рычаг от резьбонарезной головки. При разблокировке остерегайтесь подпружиненных движущихся частей.
3. Слегка отверните регулировочную гайку и поднимите язычок шайбы резьбонарезной головки из прорези.

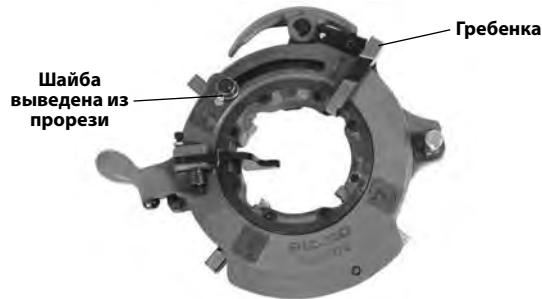
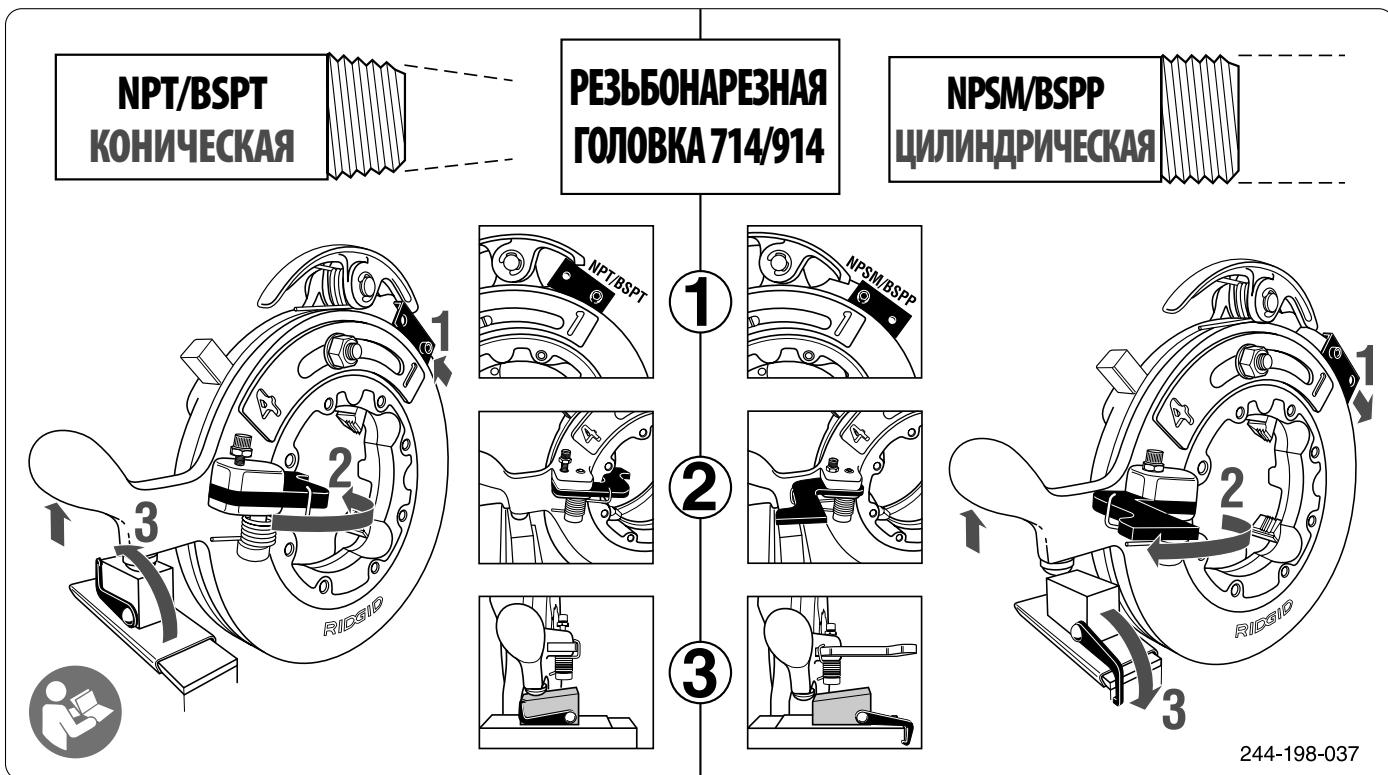


Рис. 13 – Вставка резьбонарезных гребенок

4. Вращайте кулачковый диск в направлении большего размера труб, пока регулировочный винт не достигнет торца прорези.
5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.

Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку пронумерованным торцом вверх. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки (см. Рис. 13). Гребенки имеют паз, в который при правильной установке входит шариковый фиксатор резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.



**Рис. 15 – Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы**

6. Поверните кулачковый диск до обозначения требуемого размера.
7. Язычок шайбы должен быть расположен в прорези слева. Затяните регулировочную гайку.

#### Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
2. Слегка отверните регулировочную гайку.
3. Совместите указательную риску с отметкой требуемого размера на кулачковом диске/размерной планке.
4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску, немного сместив ее относительно отметки на кулачковом диске/размерной планке в направлении большего размера (резьба большего диаметра, меньше витков для соединения с фитингом) или в направлении



**Рис. 14 – Настройка размера резьбы**

меньшего размера (резьба меньшего диаметра, больше витков для соединения с фитингом), как показано на кулачковом диске/размерной планке.

5. Затяните регулировочную гайку.

#### Настройка на нарезание конической или цилиндрической трубной резьбы

1. Для конических резьб (NPT или BSPT в зависимости от резьбонарезной головки), см. Рис. 15, настройки выполняются “ВНУТРЬ”.
  - (1) Установите фиксирующую планку **внутрь** в направлении спусковой рукоятки. Для закрепления фиксирующей планки вверните винт сквозь отверстие с маркировкой “NPT/BSPT”.
  - (2) Сдвиньте спусковой рычаг **внутрь** в направлении трубы.
  - (3) Отцепите защелку, при этом синусная линейка сдвинется **внутрь** в направлении резьбонарезной головки. Поверните защелку, находящуюся рядом с синусной линейкой, для ее ограждения.
2. Для цилиндрических резьб (NPSM или BSPP в зависимости от резьбонарезной головки), см. Рис. 15, настройки выполняются “НАРУЖУ”.

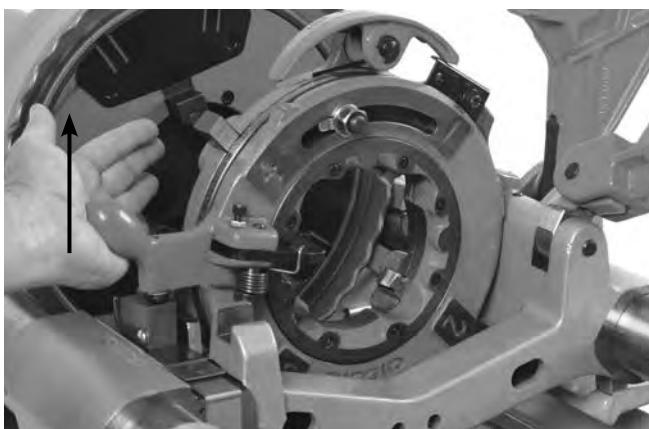
- (1) Установите фиксирующую планку **наружу** от спусковой рукоятки. Для закрепления фиксирующей планки вверните винт сквозь отверстие с маркировкой "NPSM/BSPP".
- (2) Отведите спусковой рычаг **наружу** от трубы и для его фиксации на месте затяните винт спускового рычага.
- (3) Вытяните синусную линейку **наружу** от резьбонарезной головки и поверните защелку вниз, чтобы зацепить ее за каретку. В торце каретки имеется отверстие для зацепления защелки.

### **Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы**

Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы.

Плотно отожмите вверх рукоятку стопорной планки кулачкового диска, чтобы взвести спусковой механизм/закрыть резьбонарезную головку (Рис. 16).

- Если станок настроен на нарезание конической резьбы, спусковой рычаг зафиксируется на трубе, а сферическая поверхность на стопорной планке кулачкового диска будет расположена на синусной линейке.
- Если станок настроен на нарезание цилиндрической резьбы, спусковая рукоятка войдет в прорезь на стопорной планке кулачкового диска. Резьбонарезная головка не будет касаться синусной линейки.



**Рис. 16 – Закрывание отводимой резьбонарезной головки**

### **Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы**

- Коническая резьба: на конце резьбы сферическая поверхность на стопорной планке кулачкового диска отойдет от синусной линейки, открывая резьбонарезную головку.

- Цилиндрическая резьба: нарежьте резьбу требуемой длины и откроите резьбонарезную головку вручную, нажав на спусковую рукоятку – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

## **Руководство по эксплуатации**

### **⚠ ВНИМАНИЕ**



**Не надевайте перчатки или свободную одежду.** Рукава и пуговицы на одежде должны быть застегнуты. Свободная одежда может быть затянута во вращающиеся детали, что приведет к травмированию в результате защемления или удара. Оберегайте руки от вращающейся трубы и деталей. Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу или привернуть фитинги. Не тянитесь руками через станок или трубу. Во избежание затягивания в движущиеся детали и травмирования в результате защемления или удара дождитесь полной остановки станка, прежде чем касаться трубы или зажимных патронов станка.

**Запрещается использовать станок для монтажа или разборки (затягивания или отворачивания) фитингов.** Это может привести к травмированию в результате защемления или удара.

**Запрещается использовать резьбонарезной станок без исправно работающего педального выключателя.** Запрещается блокировать педальный выключатель в положении ВКЛ, в результате чего будет невозможно управлять работой резьбонарезного станка. Педальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрав ногу с выключателя. Если при затягивании подача электропитания на электродвигатель будет продолжаться, оператор окажется затянутым в станок. Станок имеет достаточно высокое усилие вращения, которое может затянуть одежду вокруг руки или других частей тела с силой, достаточной для перелома костей или получения других травм.

**Один человек должен контролировать рабочий процесс и управлять педальным выключателем.** Работать со станком должен только один человек. На случай запутывания оператор должен иметь доступ к педали управления.

**Выполните требования инструкции по эксплуатации, чтобы снизить риск травмы в результате затягивания в движущиеся детали, ударов, защемления и других причин.**

- Убедитесь, что станок настроен, рабочая зона организована должным образом, и в рабочей зоне нет посторонних и других отвлекающих моментов. Оператор должен быть единственным человеком в рабочей зоне во время работы станка.

Труборез, зенковка и резьбонарезная головка должны быть отведены вверх от оператора, не устанавливайте их в рабочее положение. Убедитесь, что они надежно зафиксированы и не падают. Полностью откройте зажимные патроны резьбонарезного станка.

- Вставьте трубу короче 2' (0,6 м) спереди станка. Более длинные трубы можно вставлять с любой стороны, но более длинная часть должна выступать сзади резьбонарезного станка. Проверьте, что опоры для труб установлены надлежащим образом.
- При необходимости нанесите метку на трубу. Установите трубу так, чтобы зона резки или торец, подлежащий зенкованию или нарезанию резьбы, примерно на 6" (150 мм) выступает из передней части зажимного патрона. Если этот отрезок короче, картетка может задевать станок в процессе нарезания резьбы и повредить его.
- Поверните задний центрирующий патрон по часовой стрелке (если смотреть с задней стороны станка), чтобы сомкнуть его на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. Это улучшает крепление трубы и обеспечивает более качественную резьбу.
- Поверните маховичок переднего зажимного патрона против часовой стрелки (если смотреть с передней стороны станка), чтобы сомкнуть патрон на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. С помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка против часовой стрелки закрепите трубу в переднем зажимном патроне.

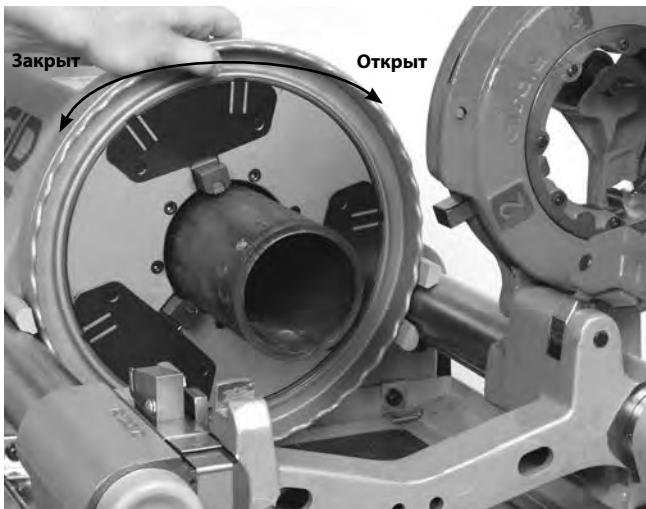


Рис. 17 – Зажим трубы в патроне



Рис. 18 – Рабочее положение

- Выберите надлежащее рабочее положение, которое обеспечит управление станком и контроль положения трубы (см. Рис. 18).
  - Стойте с той стороны станка, где находится переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД, такое положение обеспечивает удобный доступ к инструментам и переключателю.
  - Убедитесь, что вы можете управлять педальным выключателем. Пока не наступайте на педальный выключатель. В случае опасности вы должны иметь возможность отпустить педальный выключатель.
  - Убедитесь, что вы находитесь в устойчивом положении и вам не требуется далеко тянуться.

### Изменение рабочей частоты вращения

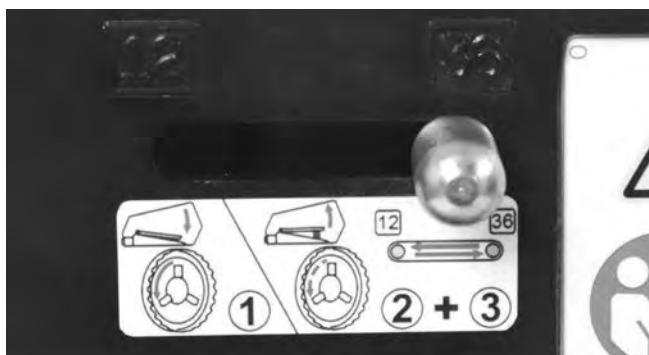
Станок 1224 имеет две рабочих частоты вращения – 12 и 36 об/мин. Частоту 36 об/мин можно использовать для резки и зенкования труб диаметром до 4", а также для нарезания резьбы на трубах диаметром до 2". Частоту 12 об/мин следует использовать для нарезания резьбы на трубах диаметром 2½" и больше, или для применений,

требующих значительного усилия вращения, например, для нержавеющей стали, материалов высокой твердости и пр. Если станок 1224 останавливается при работе на 36 об/мин, немедленно отпустите педальный выключатель и переключите частоту вращения на 12 об/мин.

Запрещается менять частоту вращения в процессе резки, зенкования или нарезания резьбы. Любая нагрузка на станок может помешать переключению шестерен. Чтобы изменить рабочую частоту вращения:

1. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
2. Нажмите и отпустите педальный выключатель, чтобы запустить вращение патрона.
3. Во время вращения патрона (но при отпущенном педальном выключателе) сдвиньте ручку переключения.

Эти действия также показаны на наклейке рядом с переключателем частоты вращения (*Рис. 19*).



**Рис. 19 – Ручка переключения/Наклейка**

### Регулировка ручного маховичка каретки

Для обеспечения лучшего действия рычага положение ручного маховичка каретки станка 1224 можно отрегулировать.

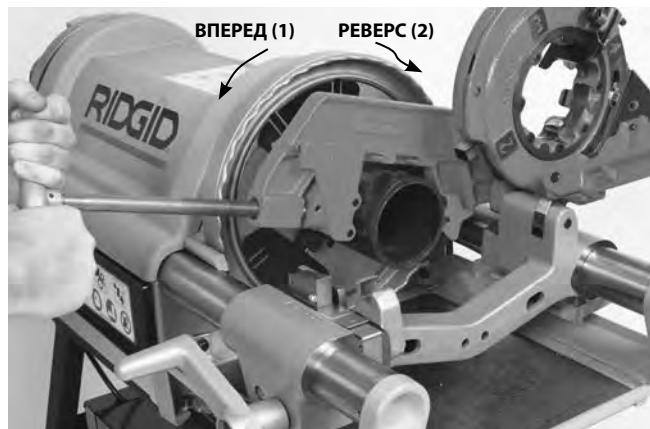
1. Вытяните ручной маховик из каретки.
2. Поверните ручной маховик на  $\frac{1}{4}$  оборота. Ручка автоматически встанет в новое положение.



**Рис. 20 – Регулировка положения ручного маховичка каретки**

### Резка с использованием трубореза № 764

1. Откройте труборез, повернув винт подачи против часовой стрелки. Опустите труборез в положение резки поверх трубы. С помощью ручного маховичка каретки подведите труборез в разрезаемую зону и совместите режущий ролик с отметкой на труbe. Резка секций трубы, имеющих повреждения или нарезанную резьбу, может привести к повреждению режущего ролика.
2. С помощью рукоятки затяните винт подачи резака, чтобы плотно прижать режущий ролик к труbe, одновременно удерживая его совмещенным с отметкой на труbe.
3. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
4. Обеими руками захватите рукоятку подачи резака (*Рис. 21*).
5. Нажмите педальный выключатель.
6. Затягивайте рукоятку винта подачи на пол-оборота на каждый полный оборот трубы, пока труbe не будет разрезана. Более интенсивное затягивание рукоятки снижает срок службы режущего ролика и способствует образованию заусенцев на труbe. Не удерживайте труbe рукой. Разрезаемую труbe должны удерживать каретка резьбонарезного станка и опора для труbe.



**Рис. 21 – Резка трубы с использованием трубореза 764 / автоматическое вращение**

7. Снимите ногу с педального выключателя.
8. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
9. Поднимите труборез вверх в сторону от оператора.

## Зенкование с использованием зенковки № 744

- Переместите зенковку в положение зенкования. Проверьте, что она надежно закреплена на месте во избежание ее смещения в процессе использования.
- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
- Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
- Нажмите педальный выключатель.
- Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть зенковку к торцу трубы. Вращайте маховичок с некоторым усилием, чтобы подать зенковку внутрь трубы и снять заусенцы как требуется.



**Рис. 22 – Зенкование трубы с использованием зенковки**

- Снимите ногу с педального выключателя.
- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
- Отведите зенковку вверх в сторону от оператора.

## Нарезание резьбы на трубе

Вследствие различий в характеристиках труб необходимо выполнять пробное нарезание резьбы перед началом работы или при изменении диаметра, сортамента или материала трубы.

- Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы. Убедитесь, что гребенки правильно подобраны для трубы, подлежащей резьбонарезке, и установлены как следует. Информацию по замене и настройке резьбонарезных гребенок см. в разделе “Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки”.
- Закройте резьбонарезную головку.

- Выберите рабочую частоту вращения в соответствии с применением.
- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
- Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
- Нажмите педальный выключатель.
- Проверьте поток масла для резьбонарезки через резьбонарезную головку.
- Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть резьбонарезную головку к торцу трубы. Вращайте маховичок с небольшим усилием, чтобы завести резьбонарезную головку на трубу. Как только резьбонарезная головка начнет нарезать резьбу на трубе, больше не требуется прикладывать усилие для вращения ручного маховичка каретки.

При использовании резьбонарезной головки 714/914 для нарезания конической резьбы, как только спусковой рычаг активирует механизм отведения при отведенной от трубы резьбонарезной головке, выполняется нарезание резьбы большего размера.



**Рис. 23 – Нарезание резьбы на трубе (показана резьбонарезная головка 714)**

- Держите руки подальше от вращающейся трубы. Убедитесь, что каретка не задевает станок. Когда резьба будет нарезана, откройте резьбонарезную головку (если она не открывается автоматически). Запрещается включать обратный ход станка (РЕВЕРС) при подсоединеных резьбонарезных гребенках.
- Снимите ногу с педального выключателя.
- Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.

12. Вращайте ручной маховикок каретки, чтобы передвинуть резьбонарезную головку за торец трубы. Поднимите резьбонарезную головку вверх в сторону от оператора.
13. Снимите трубу со станка и осмотрите резьбу. Запрещается использовать станок для затягивания или отворачивания фитингов на резьбе.

### **Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте**

Процедура нарезания резьбы на болте аналогична нарезанию резьбы на трубе. Диаметр заготовки не должен превышать наружный диаметр резьбы.

При нарезании резьбы на болтах следует использовать надлежащие гребенки и резьбонарезную головку. Резьбу на болтах можно нарезать любой длины, как требуется, но необходимо следить, чтобы каретка не задевала станок. При необходимости нарезания длинной резьбы:

1. На конце рабочего хода каретки при закрытой резьбонарезной головке снимите ногу с педального выключателя и установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
2. Откройте зажимной патрон и сдвиньте каретку и заготовку на край станка.
3. Снова закрепите пруток в зажимном патроне и продолжите нарезание резьбы.

### **Нарезание левой резьбы**

Процесс нарезания левой резьбы аналогичен нарезанию правой резьбы. Для нарезания левой резьбы требуются левые резьбонарезные головки и гребенки. Заденьте резьбонарезную головку на месте (Рис. 24). При нарезании резьбы включите обратный ход станка (РЕВЕРС).



Рис. 24 – Защелка на левой резьбонарезной головке

### **Скашивание кромок на трубе**

1. Установите гребенки для скашивания кромок в соответствии с процедурой "Вставка/замена гребенок".

Гребенка для скашивания кромок (с маркировкой "2") должна войти в прорезь номер 2 резьбонарезной головки. Направляющие гребенки не имеют маркировки, они вставляются в прорези 1, 3 и 4 резьбонарезной головки. Информацию по вставке гребенок см. в инструкции на соответствующую резьбонарезную головку.

2. Для резьбонарезных головок 714 и 914 выполните настройку на нарезание цилиндрической резьбы NPSM/BSPP.
3. Следуйте инструкции по нарезанию резьбы с помощью резьбонарезного станка.

Установите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы и закройте ее. Сдвиньте каретку, чтобы гребенки касались трубы, и, прикладывая небольшое усилие, сформируйте требуемый скос. В некоторых случаях может потребоваться небольшая регулировка размера (БОЛЬШЕ или МЕНЬШЕ), так чтобы направляющие гребенки двигались по наружному диаметру трубы.

### **Демонтаж трубы со станка**

1. Когда труба неподвижна, установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и с помощью нескольких сильных оборотов ручного маховика по часовой стрелке ослабьте крепление трубы в зажимном патроне. Откройте передний зажимной патрон и задний центрирующий патрон. Запрещается проникать в зажимной или в центрирующий патрон.
2. Плотно захватите трубу и извлеките ее из станка. Обращайтесь с трубой осторожно, так как резьба может быть еще горячей, на ней могут быть заусенцы или острые кромки.

### **Проверка резьбы**

1. Сняв трубу со станка, очистите резьбу.
2. Осмотрите резьбу. Резьба должна быть правильной формы, однородной и полной. Если имеются проблемы, такие как разрыв резьбы, волнистость, тонкие нитки резьбы или овальность трубы, резьба может не обеспечить герметичность при монтаже. Для диагностики этих проблем обратитесь к таблице "Поиск и устранение неисправностей".

### 3. Проверьте размер резьбы.

- Предпочтительным методом проверки размера резьбы является использование кольцевого калибра. Имеются различные типы кольцевых калибров, и их использование может отличаться от приведенного здесь.
- От руки плотно наверните кольцевой калибр на резьбу.
- Посмотрите, насколько далеко торец трубы проходит сквозь кольцевой калибр. Торец трубы должен быть заподлицо со стороной калибра плюс-минус один виток резьбы. Если размер резьбы не измеряется надлежащим образом, отрежьте резьбу, отрегулируйте резьбонарезную головку и заново нарежьте резьбу. Использование резьбы, не выверенной должным образом по калибру, может привести к утечкам.

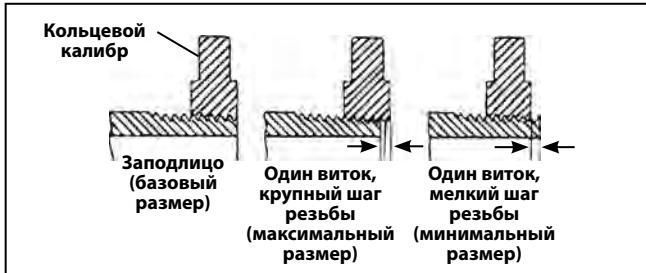


Рис. 25 – Проверка размера резьбы

- Если нет кольцевого калибра для проверки размера резьбы, можно использовать новый чистый образец фитинга, используемого в работе, для измерения размера резьбы. Для труб NPT размером 2" и менее нарезанная резьба должна содержать 4 – 5 витков для затяжки соединения с фитингом от руки, а для труб BSPT – 3 витка. Для труб NPT размером от 2½" до 4" затяжка соединения с фитингом от руки обеспечивается 5,5 – 7 витками резьбы, а для труб BSPT должно быть 4 витка.
- Выполните настройку размера резьбы в соответствии с пунктом "Настройка размера резьбы" в разделе под заголовком "Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки".
- Проверьте систему в соответствии с местными нормами и обычной практикой.

### Подготовка станка к транспортировке

- Убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а шнур питания отсоединен от розетки.

2. Уберите стружки и мусор из лотка для стружки. Уберите со станка и подставки или закрепите все принадлежности и материалы во избежание падения или опрокидывания при перемещении станка. Уберите с пола масло или мусор.

- Установите труборез, зенковку и резьбонарезную головку в рабочее положение.
- Смотайте шнур питания и шнур педального выключателя.
- Соблюдайте осторожность при подъеме и перемещении, соблюдайте правила эксплуатации подставки. Помните, что станок тяжелый.



Рис. 26 – Станок, подготовленный к транспортировке

## Инструкция по техническому обслуживанию

### ⚠ ВНИМАНИЕ

**Перед выполнением любых регулировок или операций технического обслуживания убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а станок отсоединен от электропитания.**

**Выполняйте техническое обслуживание резьбонарезного станка в соответствии с указанными процедурами, чтобы уменьшить риск травмы в результате поражения электрическим током, затягивания в движущиеся детали и пр.**

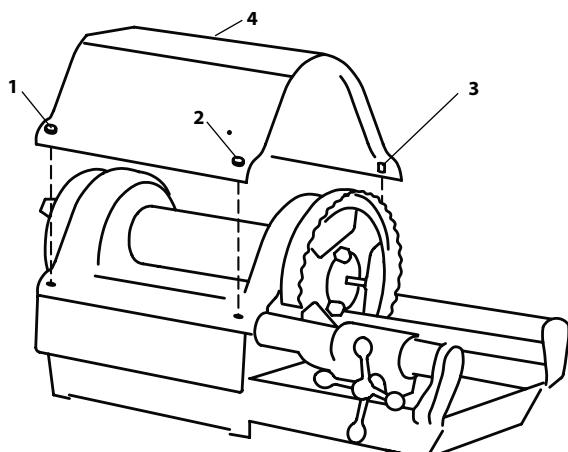
### Чистка

После каждого использования удаляйте стружку от нарезания резьбы из выдвижного поддона и вытирайте остатки масла. Вытирайте масло с открытых поверхностей, особенно в зонах взаимного перемещения, например, на направляющих каретки.

Если вставные губки не выполняют захват и подлежат очистке, используйте проволочную щетку для удаления скоплений накипи на стенках трубы и пр.

## Снятие/установка верхней крышки

Верхняя крышка крепится винтами в углах крышки. Крепление крышки винтами используется во избежание ее потери. При снятии или установке крышки отворачивайте или затягивайте винты крышки в три этапа, чтобы крышка могла двигаться и изгибаться. Последовательность затяжки/отворачивания винтов показана на Рис. 27. Запрещается эксплуатировать резьбонарезной станок со снятой крышкой.



**Рис. 27 – Последовательность затяжки/отворачивания винтов верхней крышки**

## Смазка

Ежемесячно (или при необходимости чаще) смазывайте все открытые движущиеся детали (например, направляющие каретки, режущие ролики, винт подачи резака, вставные губки и оси поворота) легким смазочным маслом. Вытирайте излишки масла с открытых поверхностей.

Каждые 2-6 месяцев, в зависимости от частоты использования, снимайте верхнюю крышку и с помощью шприца для смазки заправляйте литиевую консистентную смазку Lithium EP (с противозадирными присадками) в точки смазки подшипника вала (Рис. 28).

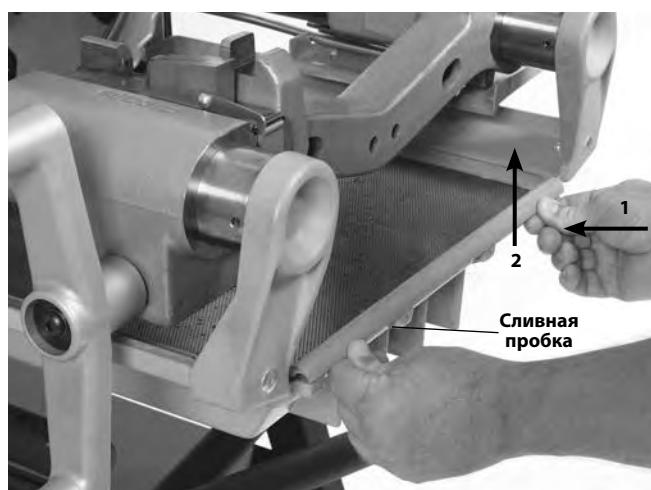
Запрещается эксплуатировать резьбонарезной станок со снятой крышкой. После смазки станка следует сразу установить крышку на место.



**Рис. 28 – Точки смазки**

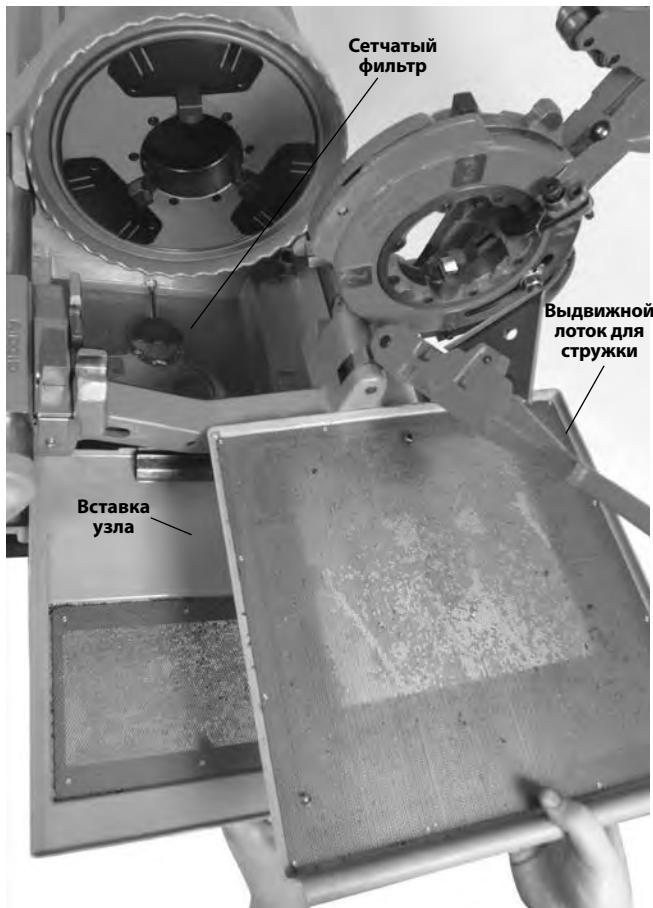
## Техническое обслуживание системы смазки

Чтобы снять выдвижной поддон в сборе, толкните его к переднему зажимному патрону (1) и поднимите (2) (см. Рис. 29).



**Рис. 29 – Снятие выдвижного поддона в сборе**

Для обеспечения достаточного потока масла поддерживайте чистоту сетчатого масляного фильтра. Сетчатый масляный фильтр находится в нижней части емкости для масла. Отверните винт, которым фильтр крепится к основанию, снимите фильтр с маслопровода и очистите его. Запрещается эксплуатировать станок со снятым сетчатым масляным фильтром.



**Рис. 30 – Сетчатый фильтр в сборе**

Заменяйте загрязненное или засоренное масло для резьбонарезки. Чтобы слить масло, подставьте контейнер под пробку слива отверстия на торце емкости и снимите пробку. Удалите отложения со дна емкости. Для обеспечения высокого качества резьбы и максимально-го срока службы гребенок используйте масло для резьбонарезки RIDGID. Емкость в основании вмещает приблизительно 5 кварт (4,7 л) масла для резьбонарезки.

Масляный насос должен выполнять самозаливку, если система чистая. Если самозаливка не происходит, значит насос изношен и подлежит обслуживанию. Не пытайтесь заливать насос.

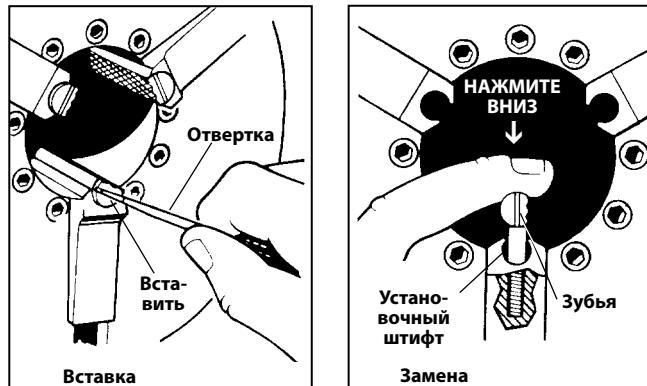
### **Замена режущего ролика трубореза № 764**

Если режущий ролик затуплен или сломан, вытолкните штифт режущего ролика из обоймы и проверьте отсутствие износа. При необходимости замените штифт и установите новый режущий ролик (см. каталог RIDGID). Смажьте штифт легким смазочным маслом.

### **Замена вставных губок**

Если вставные губки изношены и не захватывают трубу, необходимо их заменить.

1. Вставьте отвертку в паз вставной губки и поверните ее на 90 градусов в любом направлении. Извлеките вставку (Рис. 31).



**Рис. 31 – Замена вставных губок**

2. Установите вставную губку перпендикулярно установочному штифту и нажмите вниз до упора (Рис. 31).
3. Плотно прижмите вставную губку и с помощью отвертки поверните ее зубьями вверх.

### **Натяжение/замена клинового ремня**

При добавлении смазки проверяйте натяжение клинового ремня. Пальцем нажмите не сильно (примерно 4 фунта (2 кг)) на среднюю точку ремня. Прогиб ремня должен составить примерно  $\frac{1}{8}$ " (3 мм) (Рис. 32).

1. Отверните регулировочный винт и гайку  $\frac{5}{16}$ ", с помощью которых кронштейн двигателя крепится к направляющей.
2. Отверните винт  $\frac{1}{4}$ ", которым крепится натяжитель ремня, и оттяните натяжитель ремня назад.
3. При замене ремня отверните четыре детали крепления двигателя к кронштейну двигателя и придвиньте двигатель к шкиву. Снимите и замените ремень. Отодвиньте двигатель от шкива и заверните детали крепления двигателя к кронштейну.
4. Продвиньте натяжитель ремня вперед, так чтобы обеспечить правильное натяжение ремня. Затяните винт  $\frac{1}{4}$ ".
5. Заверните регулировочный винт и гайку  $\frac{5}{16}$ ", с помощью которых кронштейн двигателя крепится к направляющей.

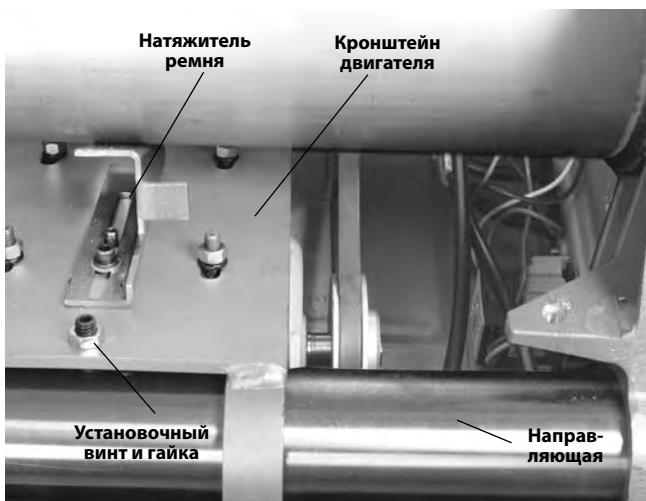


Рис. 32 – Кронштейн двигателя и натяжитель ремня

## Дополнительное оборудование

### **⚠ ВНИМАНИЕ**

Для снижения риска тяжелой травмы используйте только то дополнительное оборудование, которое специально разработано и рекомендовано к применению с резьбонарезным станком 1224.

№ по каталогу	Модель №	Описание
26212	764	Роликовый труборез $\frac{1}{4}$ " - 4"
26217	744	Зенковка лезвийного типа $\frac{1}{4}$ " - 4"
34577	-	Лезвие зенковки $\frac{1}{4}$ " - 4"
26187	-	Вставные губки и комплект для накатки на трубах с полиэтиленовым покрытием
<b>Резьбонарезные головки</b>		
26132	711	Универсальная самооткрывающаяся правая, NPT
26142	713	Универсальная быстрооткрывающаяся левая, NPT
26152	714	Отводимая самооткрывающаяся правая, NPT
26137	911	Универсальная самооткрывающаяся правая, BSPT
26147	913	Универсальная быстрооткрывающаяся левая, BSPT
26157	914	Отводимая самооткрывающаяся правая, BSPT
26162	541	Быстрооткрывающаяся левая/правая, для болтов (размеры $\frac{1}{4}$ " - 1")
26167	542	Быстрооткрывающаяся левая/правая, для болтов (размеры $\frac{1}{8}$ " - 2")
55447	725	Головка для нарезания желобков
57497	-	Комплект гребенок для нарезания желобков $2\frac{1}{2}$ " - $3\frac{1}{2}$ "
57507	-	Только лезвие для нарезания желобков $2\frac{1}{2}$ " - $3\frac{1}{2}$ "
57492	-	Комплект гребенок для нарезания желобков 4"
57502	-	Только лезвие для нарезания желобков 4"
55452	766	Труборез с лезвиями
58712	-	Отрезной наконечник (для 766)
<b>Подставки</b>		
92457	100A	Универсальная подставка на ножках
92462	150A	Универсальная подставка на колесах
92467	200A	Универсальная подставка на колесах, с ящиком
22563	-	Стальной ящик

### Патроны для изготовления "бочат"

51005	819	Патрон для изготовления "бочат" $\frac{1}{2}$ " - 2" NPT
68160	819	Патрон для изготовления "бочат" $\frac{1}{2}$ " - 2" BSPT
34157	419	Патрон для изготовления "бочат" $2\frac{1}{2}$ " - 2" NPT
34162	419	Патрон для изготовления "бочат" 3" NPT
34167	419	Патрон для изготовления "бочат" 4" NPT
34172	419	Патрон для изготовления "бочат" $2\frac{1}{2}$ " BSPT
34177	419	Патрон для изготовления "бочат" 3" BSPT
34182	419	Патрон для изготовления "бочат" 4" BSPT

Чтобы получить полный перечень принадлежностей RIDGID, подходящих для работы с резьбонарезным станком модели 1224, посмотрите каталог Ridge Tool на сайте [www.RIDGID.eu](http://www.RIDGID.eu), из США и Канады можно также позвонить в отдел технического обслуживания Ridge Tool по телефону (800) 519-3456.

## Информация о масле для резьбонарезки

Прочитайте и соблюдайте все инструкции, указанные на этикетке масла для резьбонарезки и в Паспорте безопасности вещества (SDS). Конкретные сведения о маслах для резьбонарезки RIDGID, включая информацию о возможных видах опасности, первой помощи, обеспечении пожарной безопасности, мерах по устранению аварийной утечки, об обращении и хранении, индивидуальных средствах защиты, утилизации и транспортировке, приведены на контейнере и в SDS. SDS доступен на сайте [www.RIDGID.eu](http://www.RIDGID.eu) или предоставляется при обращении в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по телефону (800) 519-3456 в США и Канаде или по адресу [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com).

## Хранение инструмента

**⚠ ВНИМАНИЕ** Резьбонарезной станок следует хранить внутри помещений или тщательно накрывать в дождливую погоду. Станок надлежит хранить в запираемом помещении, недоступном для детей и людей, не знакомых с работой резьбонарезных станков. Этот станок может нанести серьезные травмы в руках неквалифицированных пользователей.