

141

RIDGID®

Резьбонарезное устройство



www.ridgid-piter.com

RIDGE TOOL COMPANY

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

RU

Резьбонарезная головка с зубчатой передачей № 141

Инструкция по эксплуатации



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прежде чем использовать оборудование, внимательно прочтите эту инструкцию и сопроводительный буклет по технике безопасности. В случае неясности по какому-либо аспекту использования настоящего оборудования обратитесь к дистрибьютору **RIDGID** для получения более подробной информации.

Непонимание и несоблюдение всех инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ГОЛОВОК С ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ

РЕГУЛИРОВКА РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ ПОД РАЗМЕР ТРУБЫ

Резьбонарезные головки с зубчатой передачей RIDGID № 141 для труб диаметром от 2 1/2" до 4" и № 161 для труб диаметром от 4" до 6"

- A. Установить резьбонарезную головку на пол или на верстак ведущим валом вверх. Потянуть за ручки на планке кулачка и повернуть планку на требуемую отметку диаметра трубы, расположенную сверху на резьбонарезной головке, затем отпустить ручки.
- B. Чтобы установить головку на стандартную резьбу, можно использовать одну из двух опорных точек. Установить нижнюю поверхность корпуса втулки ведущей шестерни резьбонарезной головки на красную риску "START" ("НАЧАЛО") втулки ведущей шестерни; или установить верхнюю поверхность резьбонарезной головки, в которой находится направляющая стойка, вровень с осевой линией верхнего торца направляющей стойки. Теперь инструмент готов к нарезанию стандартной резьбы. Для выполнения регулировки ухватиться за держатель заготовки и повернуть квадратный хвостовик ведущего вала или повернуть вручную корпус зубчатой передачи. Для задания размера ниже номинального (глубокая резьба) установить головку на верхнюю риску направляющей стойки. Эти риска имеет маркировку (2T UNDER). Для задания размера выше номинального (неглубокая резьба) установить головку на нижнюю риску направляющей стойки. Эти риска имеет маркировку (2T OVER).
- C. Чтобы нарезать цилиндрическую резьбу (NPSM или BSPP) с помощью одних и тех же резьбонарезных гребенок, головку следует установить в положение для нарезания стандартной резьбы. Вывернуть винт из корпуса зубчатой передачи в основании

направляющей стойки. Потянуть направляющую стойку вверх так, чтобы направляющий блок, прикрепленный к переключающей планке, отсоединился от угловой прорези в направляющей стойке. Повернуть направляющую стойку так, чтобы прямая прорезь была обращена внутрь. Соединить направляющий блок с прямой прорезью и опустить его в требуемое положение. Вернуть на место винт направляющей стойки. Теперь инструмент готов к нарезанию цилиндрической резьбы (NPSM или BSPP). Рабочий процесс тот же самый, что и при нарезании конической резьбы (NPT или BSPT).

- D. Чтобы заменить резьбонарезные гребенки, следует вывернуть упорный винт из переключающей планки, потянуть за ручки и повернуть планку кулачка на отметку "CD", расположенную сверху на резьбонарезной головке. Извлечь изношенные резьбонарезные гребенки и вставить новые. Проверить, что номера гребенок соответствуют номерам прорезей. Ввернуть на место стопорный винт.

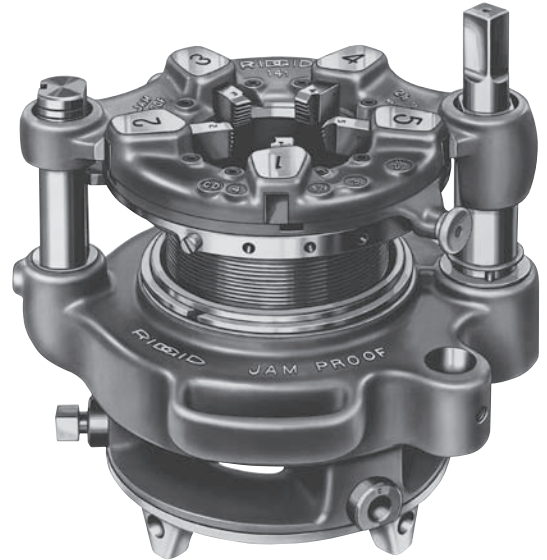
УСТАНОВКА РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ НА СИЛОВОЙ ПРИВОД

- A. Отрегулировать резьбонарезную головку по диаметру трубы так, как было пояснено выше. Установив головку на пол или на верстак ведущим валом вверх, поместить стержень привода № 844 на ведущий вал резьбонарезной головки и затянуть два регулировочных винта в головке стержня привода.
- B. Вставить стержень привода в зажимной патрон силового привода RIDGID. Затянуть зажимные губки патрона силового привода в трех пазах клиновидной формы в головке стержня привода № 844. Закрыть задний центрирующий патрон на валу стержня привода.
- C. Вставить трубу в резьбонарезную головку и отцентрировать ее торец в резьбонарезных гребенках. Затянуть держатель заготовки. Зажимной винт следует НАДЕЖНО затянуть. Длинные отрезки труб следует устанавливать на опору для труб RIDGID № 46. Теперь головка готова к нарезанию резьбы.
- D. Установить переключатель силового привода для вращения по часовой стрелке. Во время нарезания резьбы для изготовления резьбы высокого качества и длительного срока службы гребенок необходимо нанести на резьбонарезные гребенки обильное количество смазочного масла RIDGID.
- E. Нарезание резьбы завершается, когда резьбонарезная головка начинает давить на кольцо в основании втулки ведущей шестерни. **ПРЕКРАЩЕНИЕ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ!** Изменить направление вращения резьбонарезной головки так, чтобы головка достигла начального положения, а гребенки свободно выступали из торца трубы. Слегка отвернуть зажимной винт держателя заготовки и извлечь трубу.

ПРИМЕЧАНИЕ. Не следует ослаблять крепление держателя заготовки раньше, чем резьбонарезные гребенки сойдут с трубы.

Резьбонарезные головки RIDGID с зубчатой передачей спроектированы так, что вал ведущей шестерни будет автоматически отсоединен, если головка случайно будет перемещена за полную длину резьбы. Это предотвращает заклинивание.

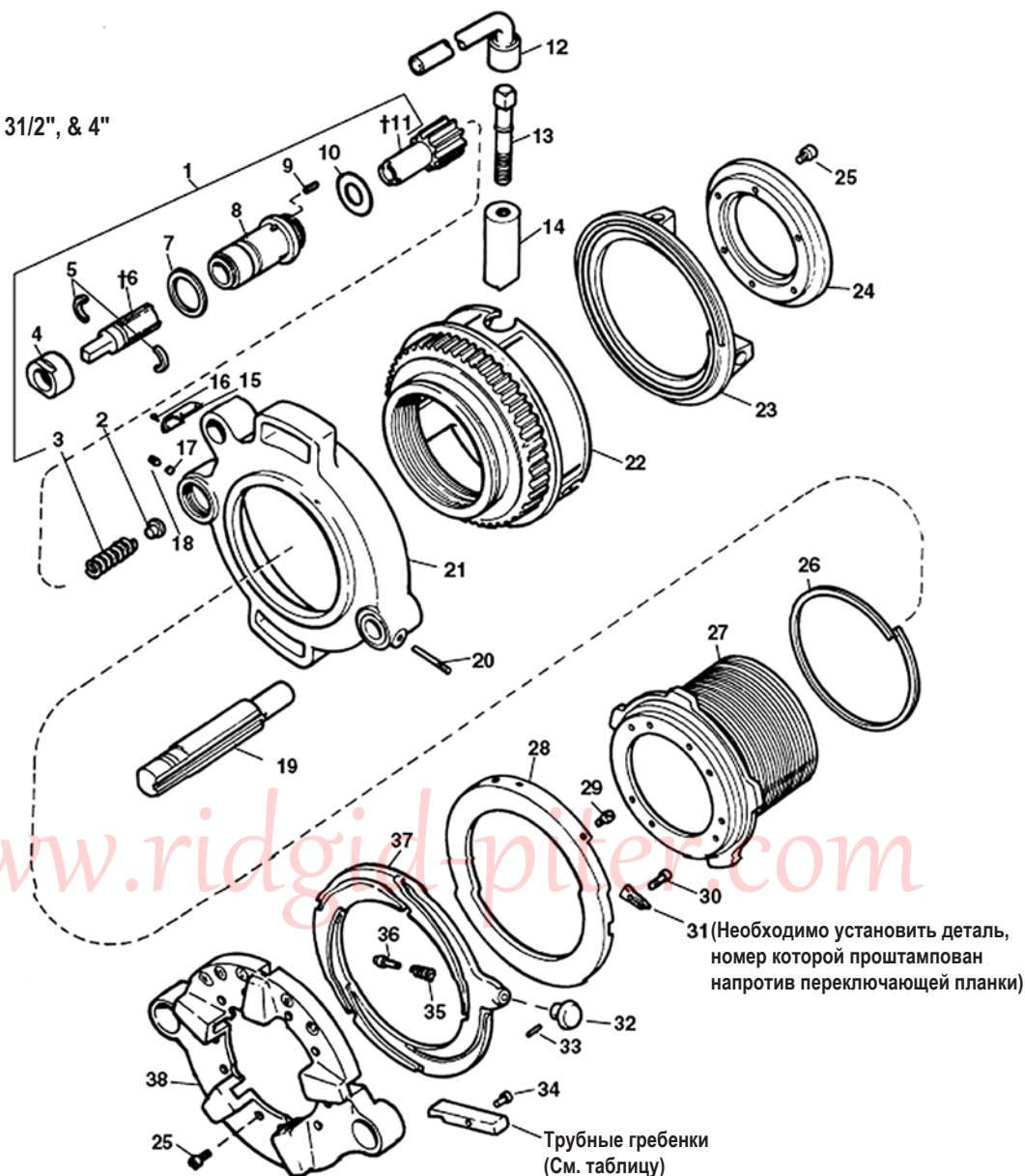
ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ. Если резьбонарезная головка RIDGID с зубчатой передачей случайно слишком далеко возвращается назад, и резьбовой бочонок отсоединяется от держателя заготовки, то головку следует установить на верстак и осторожно вывести ее из резьбы ВРУЧНУЮ, А НЕ С ПОМОЩЬЮ СИЛОВОГО ПРИВОДА.



www.ridgid-piter.com

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

Размер труб: 2 1/2", 3", 3 1/2", & 4"



ПРИМЕЧАНИЕ. Заказ деталей следует осуществлять только по номерам в каталоге.
Заказ деталей НЕ следует производить по ссылочным номерам.

Ссыл. №	Кат. №	Описание	Ссыл. №	Кат. №	Описание	Ссыл. №	Кат. №	Описание
1	39360	Вал ведущей шестерни в сборе	14	39345	Зажимные губки держателя заготовки (3)	27	39320	Готовый резьбовой бочонок NPT
2	39810	Заглушка, компенсирующая износ	15	39835	Табличка с характеристиками	28	68090	Готовый резьбовой бочонок BSPT
3	39815	Пружина	16	46870	Винт привода (4)	29	39185	Переключающая планка NPT
4	39605	Крепежная втулка вала ведущей шестерни	†17	32755	Нейлоновая заглушка	30	39190	Переключающая планка BSPT
5	39695	Разрезное кольцо	18	58720	Регулировочный винт	31	39110	Переключающая планка, чугун
†6	39465	Ведущий вал	19	39330	Направляющая стойка NPT	29	39790	Стопорный винт
7	39615	Прижимное кольцо		68020	Направляющая стойка BSPT	30	39830	Винт направляющего блока
8	39825	Втулка ведущей шестерни	20	39650	Винт направляющей стойки	31	39655	Направляющий блок
9	39620	Прижимной штифт (3)	21	39200	Корпус зубчатой передачи	32	39645	Ручка (2 шт.)
10	39625	Кольцо вала ведущей шестерни	22	39195	Держатель заготовки NPT	33	44925	Штифт (2 шт.)
†11	39470	Вал ведущей шестерни с зубчатой передачей	23	39100	Обойма держателя заготовки	34	39750	Штифты и зажимы резьбонарезных гребенок
12	39585	Гачный ключ	24	39455	Стопорное кольцо	35	39690	Пружина (2 шт.)
	29056	Гачный ключ	25	32275	Винт (16)	36	39640	Позиционирующий штифт (2 шт.)
13	39795	Гачный ключ (европейский, шестигранный)	26	39730	Пружинное кольцо корпуса зубчатой передачи	37	39180	Планка кулачка
	29046	Зажимной винт со скобой (европейские)				38	39175	Головка

Замечания по эксплуатации: (Ссыл. № 6) (Ссыл. № 11) Ранее выпускавшиеся модели, на которых использовались вал ведущей шестерни 39600/E-1936 и привод 3590/E-1935-1 с центрирующим штифтом 39630/E-1945-1 можно модернизировать, если использовать вал ведущей шестерни или привод нового типа и исключить центрирующий штифт.

(Ссыл. № 17) Нейлоновую заглушку можно заменить в любое время при снятии вала ведущей шестерни в сборе (Ссыл. № 1) с корпуса зубчатой передачи.