



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 компании **RIDGID** для получения более подробной информации.

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

СОХРАНИТЬ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание

Переносные резьбонарезные электрические инструменты RIDGID № 600 и 690 представляют собой устройства с мощным электроприводом, которые обеспечивают вращение насадных резьбонарезных головок RIDGID 11R (или R-200) с целью нарезания резьбы на трубах.

Технические характеристики/данные

| | 600 | 690 |
|--|---------------|-------------------------------|
| Диапазон нарезаемой резьбы (на трубах и кабелепроводах) | 1/8" - 1 1/4" | 1/8" - 2" |
| Редуктор/тип резьбонарезного патрона | червяк | прямоугольное зубчатое колесо |
| Длина | 510 мм | 600 мм |
| Вес | 5,5 кг | 8,5 кг |
| Электродвигатель, универсального типа (на 110 или 220 В) | 1020 Вт | 1020 Вт |
| Струбцина - фиксатор | 601 | 691 |
| Модель резьбонарезной головки | R-200, 11R | R-200, 11R |

Стандартные принадлежности

Каждый силовой привод модели 600 и 690 оборудован струбциной - фиксатором. Устройства могут поставляться в металлическом футляре для переноски с резьбонарезными головками.

Техника безопасности

1. Изучить силовой привод. Внимательно прочтите руководство оператора. Изучить правила эксплуатации, применения и ограничительные условия, а также конкретные возможные опасности, связанные с применением этого инструмента.

2. Использовать надлежащий инструмент. Компания рекомендует использовать струбцину - фиксатор 601/691. Струбцина - фиксатор обеспечивает более безопасную работу силового привода 600 или 690 в горизонтальном, вертикальном или подвешенном положении, поскольку после прикрепления её к трубе обе руки оператора свободны для установки силового привода в надлежащее положение. После завершения работы силовой привод и струбцина - фиксатор можно снимать отдельно, обеспечивая более безопасное завершение работы. Не следует применять усилие к небольшому инструменту или приспособлению, стараясь выполнить им работу, предназначенную для инструмента большей мощности.
3. Закрепить заготовку. Использовать зажим, верстачные тиски или тиски на стойке для удержания трубы, которую в противном случае невозможно прикрепить или обеспечить для нее жесткую опору.

Функционирование

Нарезание резьбы с помощью резьбонарезных головок

1. Резьбонарезные головки 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (или R-200) предназначены для работы с силовыми резьбонарезными инструментами RIDGID 600 и 690 без применения каких-либо переходников. Вставьте резьбонарезную головку в электрорезьбонарезное устройство и нажмите на неё со стороны торца со шлицами до надежной фиксации пружинных захватов. (См. рис. 1а) Резьбонарезные головки 1 1/2" и 2" RIDGID 11-R (или R-200) просто устанавливаются в инструмент RIDGID 690 после нажатия на переходное кольцо и его вынимания. (См. рис. 1b) Установка для нарезания правой резьбы показана на рис. 2а. Установка для нарезания левой резьбы показана на рис. 2b.

Примечание: Переключатель изменения направления использования для отворачивания резьбонарезной головки после окончания нарезания резьбы. Для нарезания резьбы этот переключатель всегда следует устанавливать в направлении, показанном сплошной стрелкой. См. рис. 2с.

Важная информация: Во время нарезания резьбы следует использовать струбцину - фиксатор № 601/691, который необходимо надежно закрепить на трубе, как показано на рис. 3 и 4. Расположить струбцину - фиксатор на трубе так, чтобы торец с хвостовиком располагался по оси торца трубы. Чтобы надлежащим образом совместно применять струбцину - фиксатор и силовой привод, см. рис. 3 и 4. Несоблюдение этих инструкций может привести к травме оператора, поскольку при нарезании резьбы создается большой крутящий момент.

2. Надеть резьбонарезную головку (уже установленную в силовом приводе) на торец трубы. Во время работы убедиться, что силовой привод надлежащим образом расположен на струбцине - фиксаторе. При нарезании правой резьбы резьбонарезная головка должна вращаться по часовой стрелке. (если смотреть на торец резьбонарезной головки).

Примечание: Во время нарезания резьбы наносить на головку обильное количество смазочного масла RIDGID. Для надлежащей подачи масла рекомендуется использовать масляный насос модели 418.

3. Для начала нарезания резьбы одновременно нажать кнопку выключателя и приложить давление к инструменту. Удерживать кнопку выключателя нажатой до окончания нарезания резьбы. Чтобы остановить силовой привод, следует отпустить кнопку выключателя.

Внимание: Плотно удерживать силовой привод, чтобы компенсировать начальный крутящий момент при отворачивании резьбонарезной головки.

4. Чтобы отвернуть резьбонарезную головку от трубы с нарезанной резьбой, установить переключатель изменения направления в обратное положение. См. рис. 2d. Нажать на лапку переключателя. После схода головки с торца трубы ухватиться за рукоятку, расположенную сверху на силовом приводе, и снять силовой привод с трубы.

Устройство не требует какого-либо иного технического обслуживания, кроме замены изношенных щеток электродвигателя. Все прочее техническое обслуживание следует производить на утвержденных заводом-изготовителем сервисных станциях. Устройство обеспечено смазкой на весь срок службы – никакого технического обслуживания не требуется.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СИЛОВОГО ПРИВОДА

Замена щеток электродвигателя

Предупреждение: Чтобы свести к минимуму вероятность поражения электрическим током и случайного пуска инструмента перед его обслуживанием всегда следует отсоединять вилку шнура питания от розетки. Следует проверять щетки электродвигателя один раз в 6 месяцев и заменять щетки, если они изношены до толщины менее 6 мм.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Предупреждение

Для каждого способа устранения неисправности, обозначенного знаком , ремонтные работы должен выполнять квалифицированный электрик.

Отсоединить вилку шнура питания от розетки.

| ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ | ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА | СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ |
|--|---|---|
| - не пускается электродвигатель | - временное нарушение энергоснабжения - перегорел предохранитель - щетки не касаются якоря электродвигателя | - проверить наличие электропитания  - установить новый предохранитель - проверить щетки, изношенные щетки заменить |
| - электродвигатель не вращается под нагрузкой | - короткое замыкание - перегрузка вследствие применения изношенных гребенок в резьбонарезной головке - недостаточно смазочного масла для нарезания резьбы или масло плохого качества | - найти короткое замыкание и устранить его  - заменить изношенные гребенки новыми - использовать надлежащее количество смазочного масла RIDGID для нарезания резьбы |
| - сильный нагрев электродвигателя | - перегрузка вследствие применения изношенных гребенок в резьбонарезной головке - недостаточное поступление охлаждающего воздуха | - заменить изношенные гребенки новыми - очистить вентиляционные отверстия электродвигателя |
| - в электродвигателе образуются искры | - загрязнен коллектор - плохой контакт между щетками и держателями щеток - вследствие повышенного износа щетки не касаются коллектора надлежащим образом - щетки другого изготовителя - острая кромка на щетке | - отправить устройство в ремонт  - затянуть винты, убедиться, что щетка плотно прижата к коллектору - заменить изношенные щетки  (замену производить только на фирменные щетки коллектора RIDGID) - использовать только фирменные щетки RIDGID  - обломанная кромка  |
| - в коробке электродвигателя образуются искры | - от щеток, якоря (или коллектора) отламываются частицы, которые начинают тлеть | - отправить устройство в ремонт  |
| - резьбонарезная головка не начинает нарезание резьбы | - изношенные или обломанные гребенки в резьбонарезной головке - инструмент вращается в неверном направлении | - заменить гребенки в резьбонарезной головке - проверить положение переключателя изменения направления |
| - резьба повреждена | - изношенные гребенки в резьбонарезной головке - гребенки в резьбонарезной головке собраны в неправильном порядке - труба низкого качества - недостаточно смазочного масла для нарезания резьбы или масло плохого качества | - заменить гребенки в резьбонарезной головке - собрать гребенки в резьбонарезной головке в надлежащем порядке - убедиться в использовании только труб хорошего качества - использовать надлежащее количество смазочного масла для нарезания резьбы RIDGID |
| - в процессе нарезания резьбы струбцина - фиксатор вращается | - загрязнены зажимные губки струбицины - фиксатора | - очистить проволочной щеткой |
| - гребенки в резьбонарезной головке невозможно заменить надлежащим образом | - на торце со шлицами резьбонарезной головки образовались задиры | - устранить задиры напильником |
| - неплотно фиксируется резьбонарезная головка | - повреждена или изношена фиксирующая пружина | - заменить фиксирующую пружину |



Fig. 1a



Fig. 1b

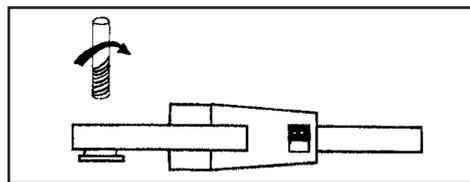


Fig. 2a

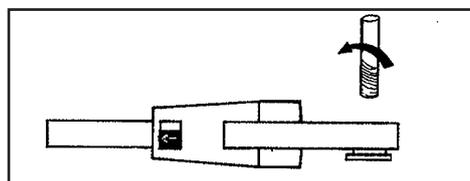


Fig. 2b

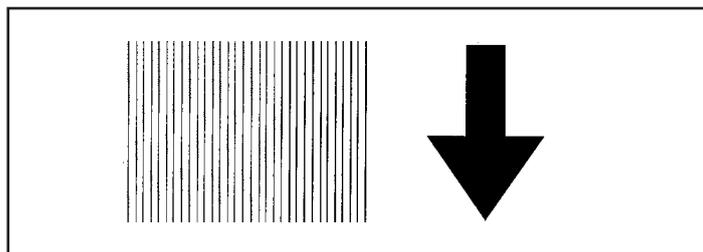


Fig. 2c

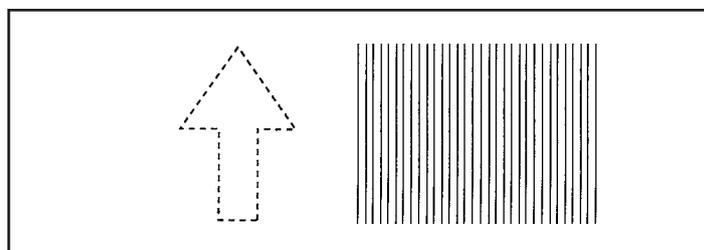


Fig. 2d

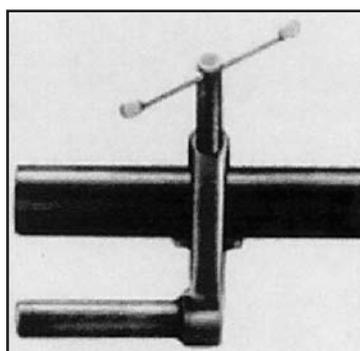


Fig. 3



Fig. 4