

# 915

**РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

• Русский

# Портативный желобонакатчик



## **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Внимательно прочтите данное руководство оператора до использования инструмента. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к серьезным травмам персонала.

**RIDGID**<sup>®</sup>

## Содержание

### Общая информация по безопасности

Безопасность рабочей зоны .....	2
Личная безопасность.....	2
Использование и уход за станком .....	2
Текущий ремонт .....	2

### Особая информация по безопасности

Безопасность желобонакатчика .....	2
------------------------------------	---

### Описание, характеристики и оборудование

Описание .....	3
Характеристики .....	3
Стандартное оборудование .....	3
Принадлежности.....	3

### Проверка желобонакатчика .....

### Подготовка желобонакатчика и рабочей зоны .....

### Эксплуатация желобонакатчика № 915 .....

Подготовка трубы.....	4
Подготовка желобонакатчика № 915.....	5
Регулировка глубины желобка .....	5
Формирование желобка.....	6
Демонтаж желобонакатчика.....	7

### Снятие и установка роликов для накатки желобков .....

### Снятие роликов с целью установки роликов для меди .....

### Установка набора роликов для меди .....

### Принадлежности .....

### Инструкции по обслуживанию.....

### Хранение инструмента .....

### Обслуживание и ремонт .....

### Характеристики стандартных желобков .....

### Максимальная и минимальная толщина стенки трубы .....

### Характеристики желобков на медных трубах .....

### Устранение неполадок .....

**RIDGID**<sup>®</sup>

915

Портативный желобонакатчик



## Общая информация

### по безопасности

**ВНИМАНИЕ!** Прочтите и поймите все инструкции. Несоблюдение инструкций, перечисленных ниже, может привести к серьезным травмам персонала.

---

#### СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

---

## Безопасность рабочей зоны

- **Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной.** Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- **Наблюдатели, дети и посетители не должны приближаться к инструменту во время его работы.** Вы можете отвлечься, что может привести к потере управления.
- **Пол должен быть сухим, на нем должны отсутствовать скользкие материалы, такие как масло.** Скользкий пол способствует возникновению несчастных случаев.

## Личная безопасность

- **Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств.** Секундная невнимательность при работе с инструментами может привести к серьезным травмам.
- **Носите подходящую одежду. Не носите свободную одежду или украшения. Прячьте длинные волосы. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от станка.** Свободную одежду, украшения или длинные волосы может затянуть в движущиеся детали.
- **Не тянитесь через станок. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.** Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в неожиданных ситуациях.
- **Используйте средства защиты. Всегда носите средства защиты глаз.** В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

## Использование и уход

### за инструментом

- **Не перегружайте инструмент. Используйте инструмент, подходящий для вашей цели.** Подходящий инструмент выполнит работу лучше и безопаснее на скорости, для которой он предназначен.
- **Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном для детей и прочего неквалифицированного персонала.** Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.

- **Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, детали находятся в целостности, а также проверьте отсутствие состояний, которые могут повлиять на работу инструмента. При наличии повреждений выполните ремонт инструмента перед использованием.** Большинство несчастных случаев происходят вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- **Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы производителем для данной модели.** Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании с другим инструментом.
- **Ручки должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки.** Это улучшает управляемость инструмента.

## Текущий ремонт

- **Текущий ремонт станка должен проводить только квалифицированный ремонтный персонал.** Текущий ремонт или обслуживание, выполняемые неквалифицированным персоналом, могут привести к травмам.
- **При текущем ремонте инструмента используйте только оригинальные запчасти. Следуйте инструкциям в разделе "Обслуживание" данного руководства.** Использование неоригинальных деталей или несоблюдение инструкций по обслуживанию может создать угрозу травмы.

## Особая информация по безопасности

### ⚠ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочтите руководство оператора перед использованием данного желобонакатчика № 915. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к серьезным травмам персонала.

При наличии вопросов позвоните в отдел технической поддержки компании Ridge Tool: (800) 519-3456.

## Безопасность желобонакатчика

- **Держите пальцы на безопасном расстоянии от роликов при накатке желобков на трубы. Рукава и куртки должны быть застегнуты.** Одежду может затянуть в инструмент, что приведет к серьезной травме.
- **Не носите свободные перчатки.** Их может затянуть в ролики, что приведет к серьезной травме.
- **Аккуратно обращайтесь с трубой, устранив все неровности с торцов.** Так вы избежите порезов на пальцах и руках.
- **При высотных работах персонал должен надевать каски и не приближаться к зоне работ.** Это позволяет избежать серьезных травм при падении желобонакатчика или заготовки.

- Желобонакатчик предназначен для ручной накатки желобков на трубы. Использование не по назначению может привести к травмам.
- Не используйте устройства с механическим приводом для облегчения вращения желобонакатчика. Использование не по назначению может привести к травмам.

**СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ**

**Описание, характеристики и оборудование**

**Описание**

**⚠ ОСТОРОЖНО** Желобонакатчик RIDGID № 915 предназначен для ручной накатки стандартных желобков на установленные трубы, в том числе медные. Модель № 915 весит всего 10,5 кг и может накатывать желобки на трубы из стали, нержавеющей стали, ПВХ и алюминия диаметром 1 1/4 – 12 и медные трубы диаметром 2 – 8 (типы K, L, M и DWV). Ручной храповик 1/2 вращает ходовой винт, который подает ролик в трубу для формирования желобка, который соответствует характеристикам, требуемым для механических систем соединения, а также перемещает инструмент вдоль трубы. При надлежащем использовании модель 915 создает желобки, размеры которых соответствуют спецификациям AWWA C606-87. За выбор подходящих материалов и методов соединения несет ответственность системный проектировщик и/или монтажник. До выполнения любой установки следует провести тщательную оценку конкретных условий эксплуатации, включая содержание химических веществ и рабочую температуру.

**Характеристики**

Размеры труб ..... Стандартные трубы 2 – 6 , сортамент 10 и стальные трубы – 31/2 , сортамент 40

Регулировка глубины ..... Ходовой винт с приводом 1/2 с внутренней резьбой

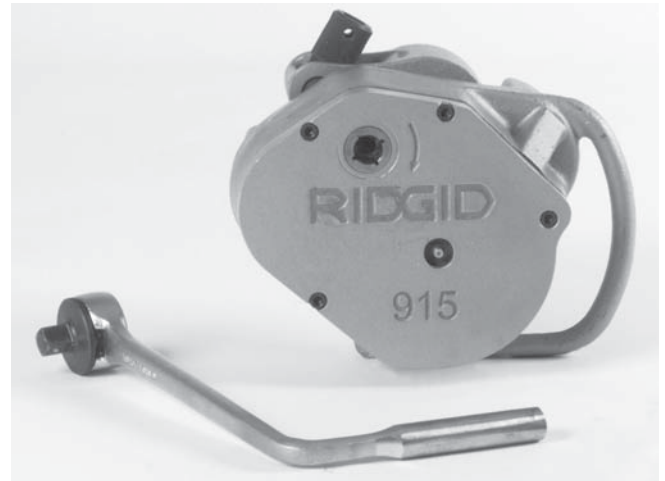
Приведение в действие .... Ходовой винт с храповым ключом 1/2

Вес ..... 10,5 кг

**Со сменой роликов:**

- Медная труба 2 – 8 , тип K, L, M, DWV
- Трубы 1 1/4 и 1 1/2 из стали/нержавеющей стали, сортамент 10/40
- Трубы 4 – 6 из стали/нержавеющей стали, сортамент 40
- Трубы 8 – 12 из стали/нержавеющей стали, сортамент 10

*(Толщина стенок труб указана в таблице II).*



**Рисунок 1 – Желобонакатчик № 915**

**Стандартное оборудование**

Модель 915 ..... Набор роликов для труб 2 – 6 сортамента 10 и труб 2 – 31/2 сортамента 40  
Храповик 1/2 с кнопкой

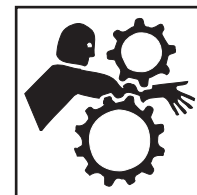
**Принадлежности**

- Набор роликов для труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10 и 40
- Набор роликов для труб 4 – 6 сортамента 40.
- Набор роликов для труб 8 – 12 сортамента 10.
- Набор роликов для медных труб 2 – 8 , тип K, L, M, DWV.
- Футляр для переноски желобонакатчика и наборов роликов.

Модель 915 – это портативное устройство, предназначенное для непостоянного использования по месту работ, запрещено использовать его для объемных работ.

**Проверка желобонакатчика**

**⚠ ВНИМАНИЕ**



**Во избежание серьезных травм, проверьте желобонакатчик. Следует ежедневно выполнять следующие проверки:**

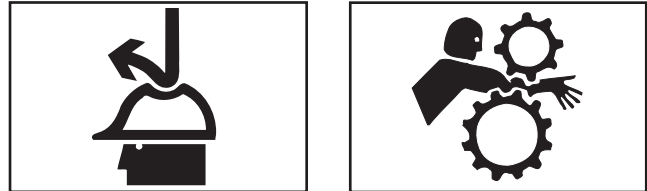
1. Проверьте желобонакатчик на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу инструмента. При наличии каких-либо из этих состояний не используйте желобонакатчик до устранения проблемы.

2. Смажьте желобонакатчик при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
3. Используйте ролики и принадлежности, предназначенные для вашего желобонакатчика и подходящие для вашей цели. Подходящие инструменты и принадлежности позволят вам выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.
4. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм из-за выскользывания инструмента или рукоятки из руки.
5. Проверьте ролики и убедитесь, что они не повреждены и не изношены. Изношенные ролики могут привести к проскальзыванию и низкому качеству желобков.

- Если труба установлена, следует принять меры по предотвращению вращения или перемещения трубы. Убедитесь, что трубные подвески и хомуты выдержат массу и усилие, требуемое желобонакатчиком.

## Эксплуатация желобонакатчика № 915

**⚠ ВНИМАНИЕ**



Не надевайте свободную одежду при работе с желобонакатчиком. Рукава и куртки должны быть застегнуты.

Всегда надевайте защитные очки для защиты глаз от грязи и других посторонних предметов. При высотных работах персонал обязан надевать каски и не приближаться к зоне работ.

Держите руки на безопасном расстоянии от роликов. Не носите свободные перчатки при работе с желобонакатчиками. Используйте трубные опоры для поддержки труб при использовании трубных тисков.

Устройство приводится в действие только вручную. Не используйте дрели и другие устройства для приведения желобонакатчика в действие.

## Подготовка трубы

1. Убедитесь, что торец трубы отрезан прямо и на нем нет неровностей. Не пытайтесь накатывать желобки на трубы, которые были отрезаны паяльной лампой.
2. Внешний диаметр некруглых труб не должен превышать допусков, указанных в размерной таблице (таблица I).

**ВНИМАНИЕ!** Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный внешние размеры с шагом 90 градусов. Сравните минимальные и максимальные значения с диаметрами труб в таблице I.

3. Все внутренние или внешние сварные швы или ребра следует выровнять с поверхностью трубы на расстоянии как минимум 5 см от торца трубы.

**ВАЖНО!** Не выполняйте плоское шлифование на внешней стенке трубы, куда устанавливается трубное уплотнение (зона гнезда под прокладку).

4. Желобонакатчик будет двигаться по орбите вокруг трубы. Следует принять меры и обеспечить достаточное количество свободного пространства вокруг материала.

**ВНИМАНИЕ!** Модель № 915 может выполнять накатку желобков на трубы на расстоянии 9 см от стены, потолка или других препятствий.

## Подготовка желобонакатчика и рабочей зоны

**⚠ ВНИМАНИЕ**



Во избежание серьезных травм требуется правильная подготовка желобонакатчика и рабочей зоны. Следующие процедуры следует соблюдать для подготовки станка:

1. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте пролитое масло.
3. Проверьте размер приводных и желобонакаточных роликов.

**⚠ ОСТОРОЖНО** Использование наборов роликов для углеродистых труб и труб из нержавеющей стали может привести к загрязнению нержавеющей стали. Загрязнение может привести к коррозии и преждевременной поломке трубы. Во избежание загрязнения железом, используйте наборы роликов, предназначенные для нержавеющей стали.

4. До начала работы убедитесь, что труба закреплена и не может вращаться.
  - Если труба не установлена, закрепите ее в верстачных тисках или тисках на опоре. Если длина трубы превышает 90 см, следует использовать опоры для труб.

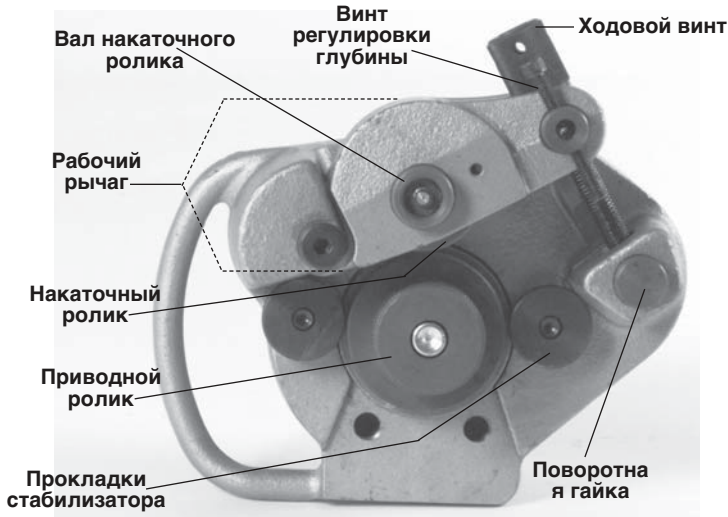
**⚠ ВНИМАНИЕ** Отсутствие поддержки для трубы может привести к падению трубы. Устанавливайте тиски и опоры на ровной плоской поверхности. Убедитесь, что труба, тиски и опоры устойчивы.



**Подготовка желобонакатчика № 915**

**ВАЖНО!** Чтобы обеспечить должную глубину желобков, следует накатить проверочные желобки и измерить их с помощью измерительной рулетки.

1. Положив желобонакатчик на верстак или пол, вращайте ходовой винт против часовой стрелки, чтобы отвести накаточный ролик от ведущего ролика (рисунок 2).

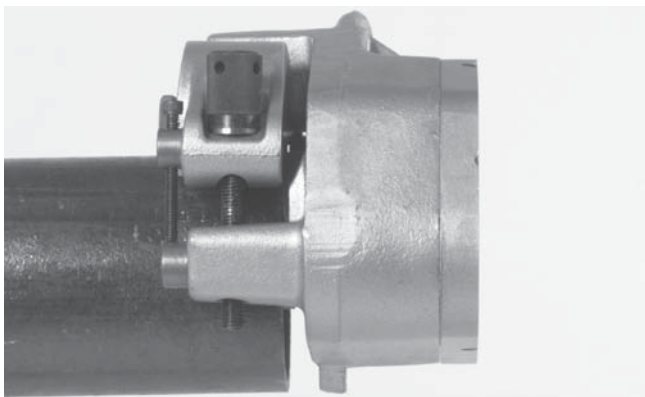


**Рисунок 2 – Отведение накаточного ролика от ведущего ролика**

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что характеристики набора роликов подходят для диаметра выбранной трубы. Допустимый диаметр указан на ведущем ролике.

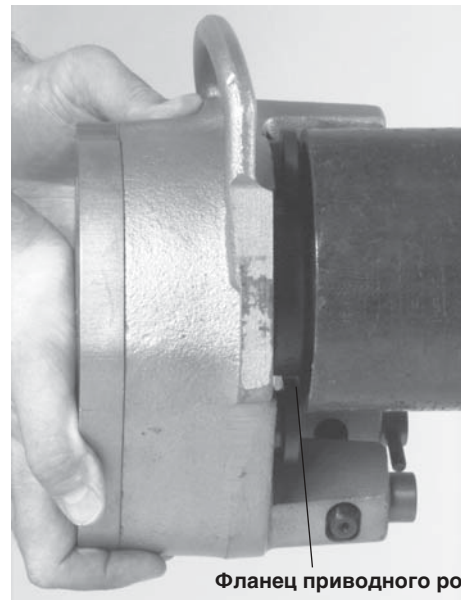
**ВАЖНО!** Не пытайтесь выполнить накатку желобков на медные трубы с помощью набора роликов для стали. Также не пытайтесь выполнить накатку на стальные трубы с помощью набора роликов для меди.

2. С помощью ходового винта расположите модель 915 на трубе (рисунок 3).



**Рисунок 3 – Расположение желобонакатчика на трубе**

3. Вталкивайте устройство в трубу до полного зацепления. Торец трубы должен касаться фланца ведущего ролика (рисунок 4).



**Рисунок 4 – Труба контактирует с фланцем ведущего ролика**

2. Вращайте ходовой винт по часовой стрелке вручную до его затяжки. Теперь желобонакатчик должен быть зафиксирован на трубе.

**Регулировка под глубину желобка**

**ВНИМАНИЕ!** Глубину накатки следует регулировать для каждой трубы с новым диаметром и толщиной стенки.

1. После ручной затяжки ходового винта опускайте винт регулировки глубины вниз, пока он не коснется поворотной гайки.
2. Поверните винт регулировки глубины на количество оборотов, указанное в таблице 1 (Для стали/нержавеющей стали, для меди см. таблицу 2. В таблицах указаны примерные значения).

**ВНИМАНИЕ!** Расстояние между винтом регулировки глубины и поворотной гайкой равняется глубине накатки желобка. Регулировка вверх-вниз с помощью проверочных желобков обеспечит правильную глубину желобков для соединений

Диаметр труб из стали/нержавеющей стали	Обороты для сортамента 10	Обороты для сортамента 40
1 1/4	3 3/4	4
1 1/2	3 3/4	4
2	3 3/4	4
2 1/2	4 3/8	5 3/8
3	4 3/8	5 5/8
4	4 5/8	6 7/8
6	5	7 1/2
8	6	Н/Д
10	6 1/4	Н/Д
12	7 1/2	Н/Д

**Таблица 1 – Регулировка глубины для стали/нержавеющей стали**

Размер отрезанной трубы	Кол-во оборотов винта			
	K	L	M	DWV
2	2	2	1.75	N/A
2 1/2	2	2	1.75	N/A
3	2.25	2.25	2	2
4	3	2.75	2.75	2.5
5	4.25	3.75	3.5	3.25
6	4.75	4	3.75	3.25
8	6.5	4.75	4.25	3.5

ВНИМАНИЕ! 1 оборот винта регулировки глубины = изменение глубины желобка на 0,02 (изменение диаметра желобка на 0,04 ).

## Формирование желобка

1. Вставьте храповик в ходовой винт (рисунок 5).

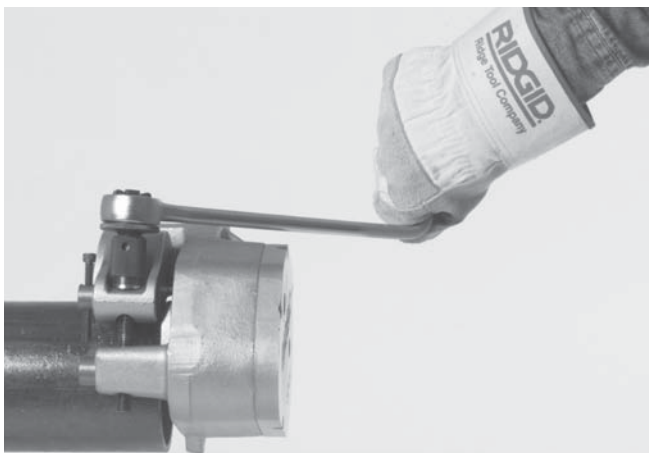


Рисунок 5 – Храповик в ходовом винте

2. Затяните ходовой винт на 1 1/2 оборота. Труба должна находиться вровень с фланцем ведущего ролика.

**ВАЖНО! Высокое давление, вызванное чрезмерным затягиванием храповика, может привести к искривлению стенки трубы.**

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте устройства с механическим приводом (дрели, силовые приводы, пневматические гаечные ключи ударного действия и пр.) для приведения желобонакатчика в действие!

3. Вытащите храповик из ходового винта и вставьте его в ведущий вал. Вращайте храповик, чтобы повернуть желобонакатчик вокруг трубы на один оборот (рисунок 6).



Рисунок 6 – Накатка желобков на трубу

4. Отсоедините храповик от ведущего вала и вставьте его в ходовой винт.
  5. Затяните ходовой винт на 1/2 оборота.
- ▲ ОСТОРОЖНО** Недостаточное или чрезмерное затягивание ходового винта может привести к "уходу" или проскальзыванию устройства внутрь трубы.
6. Повторяйте шаги 3 – 5, пока винт регулировки глубины не войдет в контакт с поворотной гайкой.
  7. Вытащите храповик из ходового винта и вставьте его в ведущий вал (рисунок 7). Вращайте храповик, чтобы повернуть желобонакатчик вокруг трубы на два оборота для завершения желобка и обеспечения равномерности.

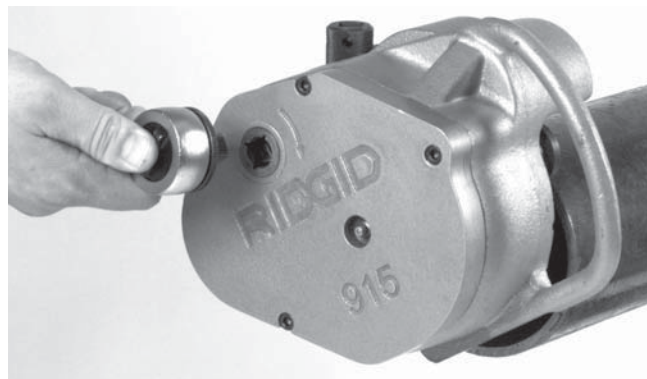


Рисунок 7 – Храповик в ведущем вале



## Демонтаж желобонакатчика № 915

1. По завершении процесса накатки желобков вставьте храповик в ходовой винт и измените направление храповика на обратное.
2. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки, чтобы набор роликов отошел от трубы.
3. Когда накаточный ролик отойдет от трубы, снимите желобонакатчик с трубы.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Теперь желобонакатчик свободен и не опирается на трубу, поэтому одной рукой поддерживайте устройство во избежание его падения.

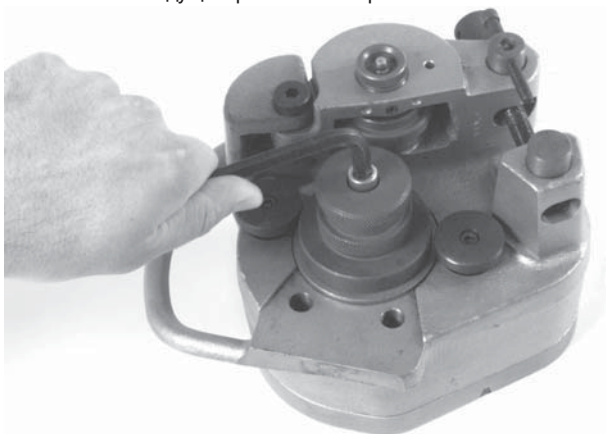
4. Проверьте желобок на соответствие спецификации. Спецификации для желобков см. в таблицах I или III.

## Снятие и установка роликов для накатки желобков

1. Для следующих труб требуются отдельные накаточные ролики:
  - Трубы 1 1/4 и 1 1/2 из стали сортамента 10/40
  - Трубы 2 – 6 из стали сортамента 10 и трубы 2 – 3 1/2 из стали сортамента 40
  - Трубы 4 – 6 из стали сортамента 40
  - Трубы 8 – 12 из стали сортамента 10
  - Медные трубы 2 – 8 (тип K, L, M, DWV)

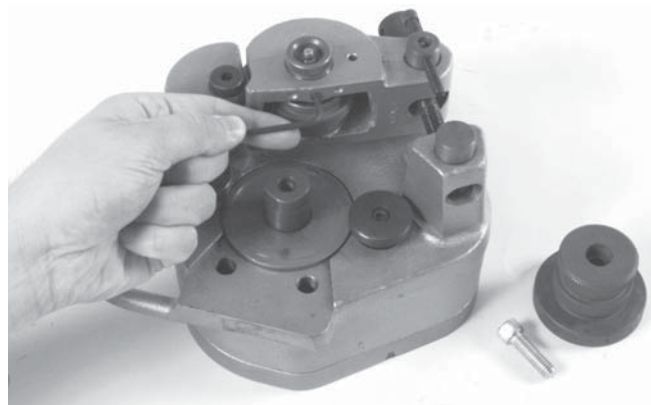
## Снятие роликов с целью установки роликов для стали

1. Положите № 915 на стол набором роликов вверх.
2. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки до полного отведения рабочего рычага.
3. Выкрутите винт с шестигранной головкой, удерживающий ведущий ролик, с помощью шестигранного ключа 5/16 (рисунок 8). При использовании набора роликов 8 – 12 или 4 – 6, выкрутите опорные болты ведущего ролика шестигранным ключом 3/8.



**Рисунок 8 – Выкручивание винта с шестигранной головкой из ведущего ролика.**

4. Снимите ведущий ролик с ведущего вала.
5. С помощью шестигранного ключа 1/8 ослабьте установочный винт в рабочем рычаге и вытащите вал накаточного ролика (рисунок 9).

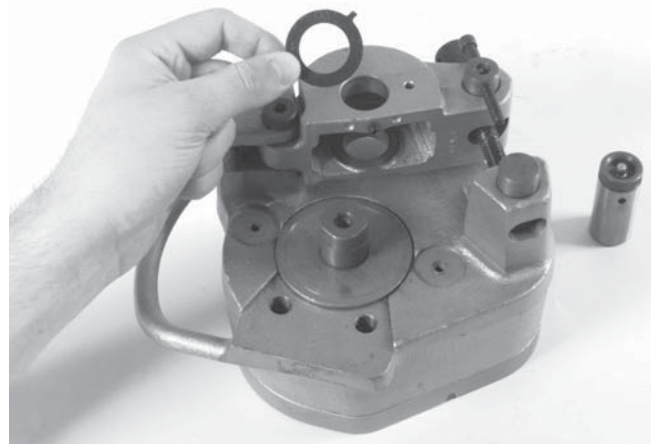


**Рисунок 9 – Ослабление установочного винта в рабочем рычаге**

5. Снимите накаточный ролик и упорные шайбы с рабочего рычага.

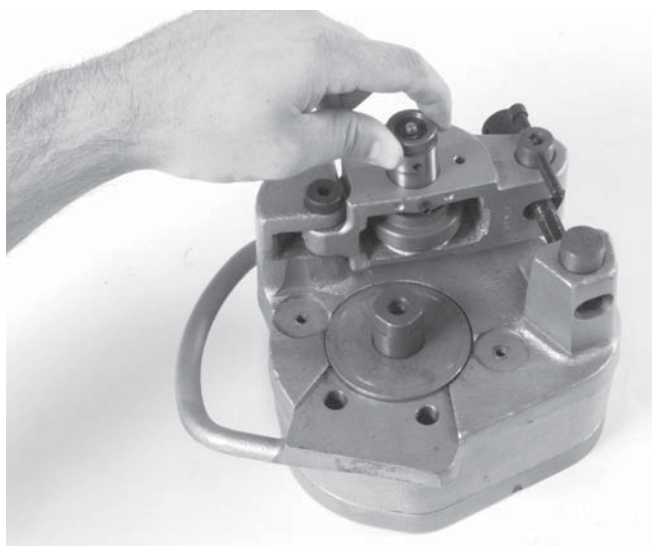
## Установка нового набора роликов

1. Поместите плоскую упорную шайбу в конце паза рабочего рычага. Поместите упорную шайбу с усам перед пазом рабочего рычага, чтобы ус входил в небольшое отверстие справа от вала накаточного ролика (рисунок 10).

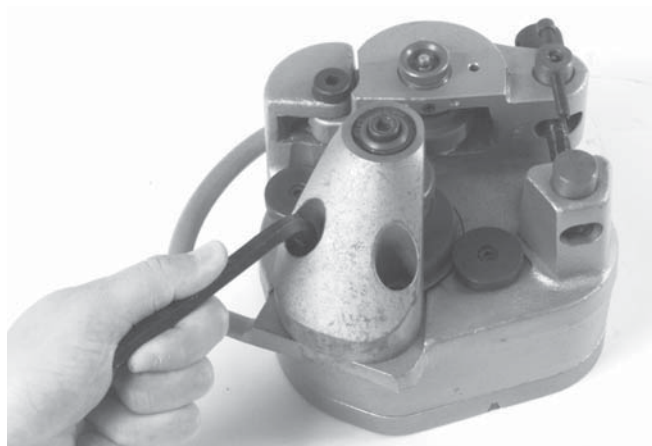


**Рисунок 10 – Расположение упорной шайбы**

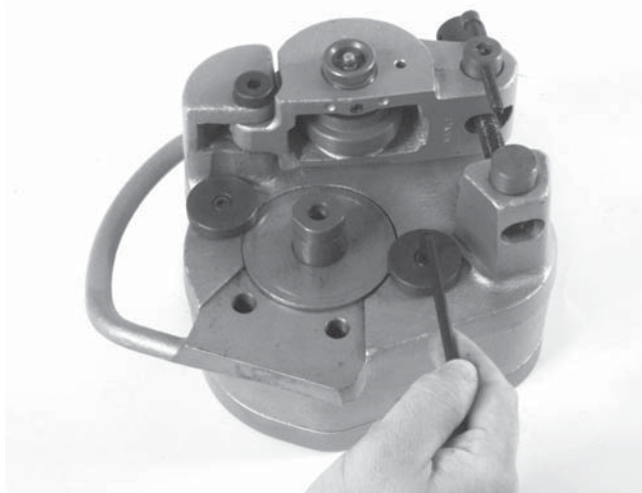
2. Вставьте накаточный ролик между упорными шайбами рабочего рычага. Убедитесь, что накаточный ролик правильно сориентирован, штамп должен находиться наверху.
3. Посмотрите через отверстие в вале накаточного ролика и выровняйте накаточный ролик и упорные шайбы с отверстием. Вставьте вал накаточного ролика (рисунок 11).


**Рисунок 11 – Вставка вала накаточного ролика**

4. Затяните установочный винт в рабочем рычаге с помощью шестигранного ключа 1/8 для фиксации вала накаточного ролика.
5. Расположите ведущий ролик над ведущим валом. Убедитесь, что фланец ведущего ролика касается бронзовой упорной шайбы.
6. Вставьте винт с шестигранной головкой в ведущий ролик и затяните шестигранным ключом 5/16 .
7. При установке ведущих роликов для сортамента 40 4 – 6 или сортамента 10 8 – 12 , вставьте винты в корпус опоры и затяните шестигранным ключом 3/8 (рисунок 12).


**Рисунок 12 – Установка ведущих роликов**

8. При установке набора роликов для сортамента 10 8 – 12 , с помощью шестигранного ключа 3/16 выкрутите стабилизаторы 2 – 6 и установите стабилизаторы 8 – 12 (рисунок 13).


**Рисунок 13 – Установка стабилизаторов**

### Снятие роликов с целью установки роликов для меди

1. Положите модель № 915 на стол набором роликов вверх.
2. Выкрутите винт с буртиком, который крепит рабочий рычаг к главному корпусу, с помощью шестигранного ключа 1/4 (рисунок 14).


**Рисунок 14 – Выкручивание винта с буртиком**

3. Вращайте ходовой винт против часовой стрелки, пока он не выйдет из поворотной гайки, и снимите рабочий рычаг (рисунок 15).

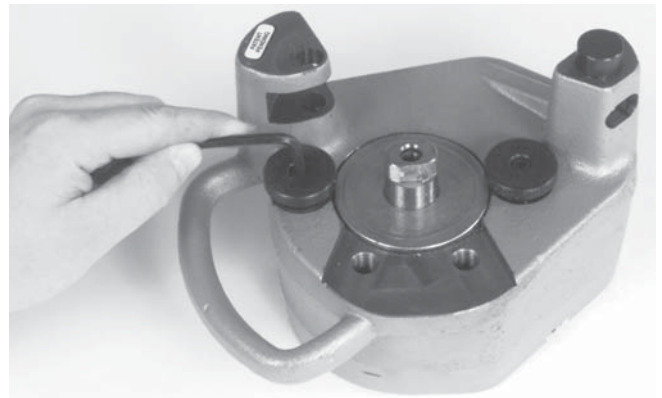

**Рисунок 15 – Снятие рабочего рычага**

4. С помощью шестигранного ключа 1/8 выкрутите установочный винт в рабочем рычаге и вытащите вал накаточного ролика.
5. Снимите накаточный ролик и упорные шайбы с рабочего рычага.
6. Снимите ходовой винт с поворотного штифта. Снимите поворотный штифт с рабочего рычага (рисунок 16).
7. Выкрутите винт с шестигранной головкой, удерживающий ведущий ролик, с помощью шестигранного ключа 5/16 . При снятии набора роликов для сортамента 40 4 – 6 или сортамента 10 8 – 12 , выкрутите опорные болты ведущего ролика с помощью шестигранного ключа 3/8 (рисунок 16).
8. Снимите прокладки стабилизатора со стороны рукоятки желобонакатчика с помощью шестигранного ключа 3/16 . При снятии набора роликов для сортамента 10 8 – 12 , снимите обе прокладки стабилизатора (рисунок 16).


**Рисунок 16 – Иллюстрация деталей**

### Установка набора роликов для меди

1. Установите прокладку стабилизатора для меди со стороны рукоятки желобонакатчика с помощью шестигранного ключа 3/16 (Стабилизатор на другой стороне должен быть стандартным для сортамента 2 – 6 ). (рисунок 17).


**Рисунок 17 – Установка прокладки стабилизатора для меди**

2. Расположите ведущий ролик для меди над ведущим валом. Убедитесь, что фланец ведущего ролика касается бронзовой упорной шайбы.
3. Вставьте винт с шестигранной головкой в ведущий ролик и затяните шестигранным ключом 5/16 .
4. С помощью рабочего рычага для меди (окрашен в черный) расположите плоскую упорную шайбу в конце паза рабочего рычага. Поместите упорную шайбу с усами перед пазом рабочего рычага, чтобы ус входил в небольшое отверстие справа от вала накаточного ролика (рисунок 18).


**Рисунок 18 – Вставка упорной шайбы с усами**

5. Вставьте накаточный ролик между упорными шайбами рабочего рычага. Убедитесь, что накаточный ролик правильно сориентирован, штамп должен находиться наверху.
6. Посмотрите через отверстие в вале накаточного ролика и выровняйте накаточный ролик и упорные шайбы с отверстием. Вставьте вал накаточного ролика

- Вставьте установочный винт в рабочий рычаг и затяните с помощью шестигранного ключа 1/8 для фиксации вала накаточного ролика.
- Установите поворотный штифт в рабочий рычаг для меди, убедившись, что срез направлен вверх, что позволит установить упорную шайбу и головку ходового рычага (рисунки 19).



Рисунок 19 – Положение поворотного штифта

- Вставьте рабочий рычаг для меди в паз в главном корпусе и вкрутите винт с буртиком. Затяните шестигранным ключом 1/4.
- Вкрутите ходовой винт по часовой стрелке в поворотную шайбу.

## Принадлежности

### ▲ ВНИМАНИЕ

Для желобонакатчика 915 предназначены только следующие изделия RIDGID. Прочие принадлежности, предназначенные для других инструментов, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком. Во избежание серьезных травм используйте только перечисленные ниже принадлежности.

## Принадлежности для желобонакатчика № 915

- Набор роликов для стальных труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10/40
- Набор роликов для стальных труб 4 – 6 сортамента 40
- Набор роликов для стальных труб 8 – 12 сортамента 10
- Набор роликов для медных труб 2 – 8, тип K, L, M, DWV
- Футляр для переноски желобонакатчика и наборов роликов

**ВНИМАНИЕ!** Набор роликов состоит из накаточного ролика и ведущего ролика. Опоры для труб и тиски указаны в каталоге Ridge Tool.

## Инструкции по обслуживанию

### Смазывание смазкой на литиевой основе

- Нанесите смазку на фитинг на задней крышке, пока небольшое ее количество не появится на бронзовой упорной шайбе спереди устройства.
- Нанесите смазку на фитинг в валу накаточного ролика, пока небольшое ее количество не появится со стороны накаточного ролика.
- Смажьте ходовой винт и упорную шайбу.

### Обслуживание накаточных или ведущих роликов

- Накаточные ролики должны быть чистыми. Используйте проволочную щетку для их очистки.
- Ходовой винт должен быть чистым.
- Проверьте накаточные и приводные ролики и замените их, если они изношены или повреждены.

## Хранение инструмента

### ▲ ВНИМАНИЕ

Храните инструмент в закрытом помещении, куда не смогут попасть дети и люди, незнакомые с желобонакаточным оборудованием. Этот инструмент может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

## Обслуживание и ремонт

### ▲ ВНИМАНИЕ

Обслуживание и ремонт данного желобонакатчика должны выполняться квалифицированным персоналом. Инструмент необходимо доставить в Независимый авторизованный сервисный центр RIDGID или вернуть на завод. Мы гарантируем, что ремонт на предприятиях Ridge выполняется квалифицированными сотрудниками с использованием качественных материалов.

При ремонте желобонакатчика следует использовать только оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность серьезной травмы.

Если у вас остались вопросы касательно обслуживания или ремонта станка, позвоните или напишите нам:

Отдел технического обслуживания  
 компании Ridge Tool, улица Кларк, 400  
 Элирия, шт. Огайо, 44035-6001  
 Тел.: (800) 519-3456  
 Эл. почта: rttechservices@emerson.com

Наименования и адреса ближайших независимых авторизованных сервисных центров можно узнать по телефону (800) 519-3456 или на сайте <http://www.ridgid.com>.



**Таблица I. Характеристики стандартных желобков 1**
**ВНИМАНИЕ! Все размеры указаны в дюймах.**

НОМ. РАЗМЕР ТРУБЫ	ДИАМЕТР ТРУБЫ		Т МИН. ТОЛЩ. СТЕНКИ	А ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ +.015/- .030	В ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/- .015	С ДИАМЕТР ЖЕЛОБКА		D НОМ. ГЛУБИНА ЖЕЛОБКА (спр.) <sup>2</sup>
	ВНЕШ.	ДОП.				O.D.	TOL.	
1 <sup>1/4</sup>	1.660	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.535	+ .000 - .015	.063
1 <sup>1/2</sup>	1.900	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.775	+ .000 - .015	.063
2	2.375	+ .024 - .016	.065	.625	.344	2.250	+ .000 - .015	.063
2 <sup>1/2</sup>	2.875	+ .030 - .018	.083	.625	.344	2.720	+ .000 - .015	.078
3	3.50	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.344	+ .000 - .015	.078
3 <sup>1/2</sup>	4.00	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.834	+ .000 - .015	.083
4	4.50	+ .035 - .020	.083	.625	.344	4.334	+ .000 - .015	.083
5	5.563	+ .056 - .022	.109	.625	.344	5.395	+ .000 - .015	.084
6	6.625	+ .050 - .024	.109	.625	.344	6.455	+ .000 - .015	.085
8	8.625	+ .050 - .024	.109	.750	.469	8.441	+ .000 - .020	.092
10	10.75	+ .060 - .025	.134	.750	.469	10.562	+ .000 - .025	.094
12	12.75	+ .060 - .025	.156	.750	.469	12.531	+ .000 - .025	.110

1. Согласно AWWA C606-87.

2. Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.



**Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы**
**ВНИМАНИЕ! Все размеры указаны в дюймах.**

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ		ТРУБА ИЗ ПВХ	
	Толщина стенки		Толщина стенки		Толщина стенки	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	.065	.140	.065	.140	.140	.140
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	.065	.145	.065	.145	.145	.200
2	.065	.154	.065	.154	.154	.154
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3	.083	.216	.083	.188	.216	.300
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	.083	.226	.083	.188	.226	.226
4	.083	.237	.083	.188	.237	.237
5	.109	.258	.109	.188	.258	.258
6	.109	.280	.109	.188	.280	.280
8	.109	.148	.109	.188	—	—
10	.134	.165	.134	.188	—	—
12	.156	.180	.156	.188	—	—

**Таблица III. Характеристики желобков на медных трубах**

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном. размер в дюймах	Внешний диаметр трубы.		А Гнездо для прокладки	В Ширина желобка	С Диаметр желобка	Д Глубина желобка <sup>1</sup>	Т Мин. доп. толщ. стенки	Макс. доп. диам. раструба
	Базовый	Допуск	А ±0.03	+03 -000	+00 -02			
2	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	0.064	2.220
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2.625	±0.002	0.610	0.300	2.525	0.050	0.065	2.720
3	3.125	±0.002	0.610	0.300	3.025	0.050	DWV	3.220
4	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	DWV	4.220
5	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	DWV	5.220
6	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	DWV	6.220
8	8.125	+0.002/-0.004	0.610	0.300	7.959	0.083	DWV	8.220

1.Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.

## Устранение неполадок

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<b>Накатанный желобок слишком узок или широк</b>	Неправильный размер накаточного и ведущего роликов Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются Изношен накаточный и/или ведущий ролик	Установите накаточный и ведущий ролики нужного размера Сопрягите накаточный и ведущий ролики Замените изношенный ролик
<b>Накатанный желобок не перпендикулярен оси трубы</b>	Труба не прямая Торец трубы не перпендикулярен оси трубы	Используйте прямую трубу Отрежьте торец трубы перпендикулярно
<b>№ 915 не следует по желобку во время накатки</b>	Насечка ведущего ролика засорена или изношена Ходовой винт не затянут Вращение храповика в неправильном направлении Внутри трубы слишком много нагара	Очистите или замените ведущий ролик Затягивайте ведущий винт храповиком согласно указаниям Вращайте храповик в нужном направлении Очистите трубу изнутри
<b>№ 915 качается из стороны в сторону на ведущем ролике во время накатки</b>	Конец трубы сплюснен или поврежден Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая	Отрежьте поврежденный конец трубы Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную
<b>№ 915 не выполняет накатку</b>	Превышена максимальная толщина стенки трубы Неправильные ролики Слишком жесткий материал трубы Регулировочный винт не настроен	Проверьте таблицу размеров труб Установите нужные ролики Замените трубу Задайте глубину
<b>№ 915 не выполняет накатку до нужного диаметра</b>	Превышен максимальный диаметр трубы Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются Винт регулировки глубины настроен неправильно	Используйте трубу нужного диаметра Используйте подходящий набор роликов Отрегулируйте глубину
<b>Ведущий ролик соскальзывает с трубы</b>	Слишком малая сила накатки Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской	Затяните ходовой винт Очистите или замените ведущий ролик

**RIDGID оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики оборудования, программного обеспечения или и того, и другого, описанные в данном руководстве, без предварительного уведомления.**



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™