

RIDGID®

600 - 690



RIDGE TOOL COMPANY

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

Описание

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ/ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

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

Стандартный комплект принадлежностей

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

Техника безопасности

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

Эксплуатация

Нарезание резьбы при помощи вставляемых резьбонарезных головок.

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


ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДА










Замена щеток электродвигателя.

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

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Предупреждение

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

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

Eksplotavimo instrukcija

Aprašymas ir specifikacija

Aprašymas

Nešiojami elektriniai sriegtuvai RIDGID 600 ir 690 - tai elektrinių variklių varomi įrenginiai, kurie leidžia dirbti dideliais krūviais ir suteikia jėgą, reikalingą sriegių užsriegimui į sriegtuvą įstatomų sriegimo galvūčių RIDGID R-200 (arba 11R) pagalba.

SPECIFIKACIJA/TECHNINĖ INFORMACIJA

	600	690
Sriegiamų sriegių diapazonas	1/8"-1 1/4"	1/8"-2"
Perdavimo tipas	sliekinis	krumplinis
Ilgis	510 mm	600 mm
Svoris	5,5 kg	8,5 kg
Universalus el. variklis (110 arba 220V)	1020 W	1020 W
Fiksatoriaus modelis	601	691
Sriegių pjovimo galvutės modelis	R200, 11R	R200, 11R iki 1 1/4"

Standartinis komplektas

Elektriniai sriegtuvai pavaros mod. 600 ir 690 tiekiamų su antgaliu-fiksatoriumi. Įrenginys su sriegių pjovimo galvutėmis gali būti pateiktas metalinėje dėžėje.

Saugumo technika

1. Pažinkite savo elektrinį instrumentą. Atidžiai perskaitykite eksploatacijos taisykles. Sužinokite kaip įrenginys veikia, ką gali padaryti, ko negali, o taip pat apie galimus pavojus dirbat su juo.
2. Teisingai naudokite instrumentą. Mes rekomenduojame naudoti antgalį-fiksatorių 601/691. Jis užtikrina saugesnį darbą naudojant 600-690 modelio elektrinius sriegtuvus sriegimui horizontalioje, vertikalioje padėtyje ar virš galvos. Antgalis-fiksatorius yra pritvirtinamas prie vamzdžio. Visa sukanti jėga tenka jam. Abi rankos lieka laisvos ir lengvai galima nustatyti sriegimo įrenginį į reikiamą padėtį. Kai darbas baigtas, sriegtuvą ir antgalį-fiksatorių galima nuimti atskirai. Tai užtikrina saugesnį apdirbamos detalės nuėmimą. Neperkraukite mažo įrenginio, dirbdami darbą skirtą stacionariam instrumentui, apskaičiuotam dideliai apkrovai.
3. Pritvirtinkite apdirbamą detalę. Naudokitės užspaudimo įrenginiais ar vamzdžių spaustuvais.

Eksplotacija

Sriegio užpjovimas keičiamų sriegimo galvūčių pagalba.

1. Sriegimo galvutės RIDGID R-200 1/8" - 1 1/4" tinka elektriniams RIDGID 600 ir 690 modelių sriegtuvams ir joms nereikalingi adapteriai. Galvutės šlico galas tiesiog įspaudžiamas į karūnėlės dantyta ratą kol galvutė patikimai užsifiksuos spyruoklės pagalba (pav. 1a). Sriegimo galvutės RIDGID R-200 1 1/2" ir 2" tiesiog įstatomos į RIDGID 690, jeigu adapterio žiedas išimtas (pav. 1b). Dešiniams sriegiams galvutės dedami kaip parodyta pav. 2a. Kairiniams sriegiams galvutės dedami kaip parodyta pav. 2b.

Pastaba: Krypties jungiklis naudojamas sriegiklio grąžinimui atgal, kai sriegis užsriegtas. Sriegio pjovimui jungiklis turi būti nustatytas taip, kad matytusi ištisinė rodyklė (pav. 2c).

Dėmesio: Sriegiant vamzdį reikia naudotis antgaliu-fiksatoriumi, tvirtai užtvirtintu ant vamzdžio kaip parodyta pav. 3 ir 4. Antgalį-fiksatorių pastatykite ant vamzdžio taip, kad strypo galas būtų viename lygyje su vamzdžio galu. Kaip teisingai naudoti antgalį-fiksatorių kartu su elektriniu sriegtuvu, žiūrėkite pav. 3 ir 4. Šių taisyklių nesilaikymas dėl sukamojo momento sriegimo metu gali rimtai traumuoti dirbantįjį.

2. Prineškite elektros sriegtuvo galvutę prie vamzdžio galo. Prieš sriegimą įsitinkite ar sriegtuvas uždėtas teisingai ant antgalio-fiksatoriaus. Dešinio sriegio užpjovimui sriegimo galvutė turi sukis pagal laikrodžio rodyklę.

Pastaba: Sriegiant sriegį, ant sriegimo peiliukų reikia pastoviai pilti RIDGID tepalą.


3. Įjungus jungiklį iš karto paspauskite sriegtuvą pirmyn, kad sriegimas prasidėtų. Jungiklio mygtuką laikykite nuspauštą iki neužsriegsite sriegio. Atleidus mygtuką sriegiklis išsijungia.
Perspėjimas: Atitraukiant sriegimo galvutę, stipriai laikykite už elektros pavaros rankenos, kad įveiktumėte sukimosi momento pasipriešinimą.
4. Norint sustabdyti ir nuimti sriegimo galvutę nuo užsriegto vamzdžio, perjunkite išjungėją kaip parodyta pav. 2d. Nuspauskite paleidimo jungiklį. Kai peiliukai nueis nuo vamzdžio galo, paimkite už rankenos virš sriegiklio ir nuimkite įrenginį nuo vamzdžio.








Sriegtuvo techninis aptarnavimas

Elektros variklio šepetėlių keitimas

Perspėjimas: Prieš pradėdant techninį aptarnavimą visada ištraukite laidą iš rozetės. Kartą per 6 mėn. tikrinkite elektros variklio šepetėlių stovį ir, jiems nusidevėjus iki 6 mm, juos keiskite. Įrengimas sukonstruotas taip, kad jam nereikalingas einamasis remontas, išskyrus elektros variklio šepetėlių keitimą. Visas kitas techninis aptarnavimas atliekamas RIDGID serviso centre. Pastoviai įpilkite tepalo ir nereikės profilaktinio remonto.

Galimi gedimai

Perspėjimas: Remonto darbai, pažymėti ženklu , turi būti atliekami kvalifikuoto elektriko. Ištraukite laidą iš rozetės.

Gedimas	Galima priežastis	Gedimo pašalinimo būdai
-Neįsijungia elektros variklis	-maitinimo sutrikimas -perdegė saugiklis -šepetėliai nesiekia inkaro	-patikrinkite elektros maitinimą  -pakeiskite saugiklį -patikrinkite ir esant reikalui pakeiskite šepetėlius 
-Elektros variklis neišvysto galingumo	-trumpas jungimas -perkrovimas dėl nusidėvusių galvučių -blogas sriegių sriegimo tepalas arba jo trūkstan	-suraskite ir pašalinkite trumpą jungimą  -pakeiskite nusidėvėjusias galvutes -audokite tik RIDGID tepalą sriegių sriegimui reikiamu kiekiu.
-Elektros variklis kibirkščiuoja	-nešvarus kolektorius -blogas kontaktas tarp šepetėlių ir šepetėlių laikiklių -dėl didelio nusidėvėjimo šepetėliai tinkamai nesiekia kolektoriaus -šepetėliai kitų gamintojų -aštrūs šepetėlio kraštai	-siųskite remontuoti  -paveržkite varžtus, įsitikinkite, kad šepetėlis prispaustas prie kolektoriaus -pakeiskite šepetėlius  -naudokite tik originalius šepetėlius  -nudildykite kraštus 
-Nenormaliai šyla variklis	-perkrovimas dėl atšipusių peiliukų -nepakanka oro aušinimui	-pakeiskite peiliukus -pravalykite variklio aušinimo dangtelio angas
-Kibirkščiavimas elektros variklio kolektoriuje	-nuo šepetėlio arba inkaro (kolketoriaus) atsiskiria (atšoka) smulkios dalelės	-atiduokite mašiną remontuoti
-Sriegtuvus nesriegia	-peiliukai atšipę arba sulūžę -mašina sukasi neteisinga kryptimi	-pakeiskite juos -pakeiskite mašinos sukimosi kryptį
-Pažeistas (nutrauktas) sriegis	-atšipę, buki peiliuka -neteisingai sudėti peiliukai -blogos kokybės vamzdis -blogas tepalas sriegimui arba jo nepakanka	-pakeiskite juos -sudėti peiliukus reikiama tvarka -pasistenkite, kad būtų naudojami tik kokybiški vamzdžiai -naudokite RIDGID sriegimo tepalą reikiamu kiekiu
-Sriegiant prasisuka antgalis-fiksatorius	-nešvarūs, apsinešę fiksatoriaus dantukai	-nuvalykite metaliniu šepetėliu
-Sriegimo galvutės reikiamai nesikeičia	-ant sriegimo galvutės šlisco galo atsiranda užvartos	-metalo užvartos nuimkite galąstuvu
-Sriegimo galvutė netvirtai spyruoklę laikosi	-fiksuojanči spyruoklę sudilusi arba pažeista	-pakeiskite fiksavimo

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

APRAKSTS UN SPECIFIKĀCIJA

Apraksts

Portatīvie elektriskie vītņu uzgriešanas instrumenti RIDGID modeļi 600 un 690) ir ierīces, kas paredzētas lielām slodzēm, ar piedziņu no elektromotora, un šīs ierīces nodrošina pietiekamu jaudu vītņu uzgriešanai uz caurulēm, izmantojot šajās ierīcēs ievietojamās vītņu griežamās galviņas RIDGID R-200 vai 11R).

SPECIFIKĀCIJA / TEHNISKĀ INFORMĀCIJA

	600	690
Uzgriežamo vītņu diapazons	1/8 "-1 1/4"	1/8 "-2"
Pārvalda veids	gliemežpārvalds	tiešzobu
Garums	510 mm	600 mm
Svars	5,5 kg	8,5 kg
Universāls elektromotors (110 vai 220 V)	1020 W	1020 W
Spīles - fiksators	601	691
Vītņu uzgriešanas galviņa	R-200, 11R	R-200, 11R līdz 1 1/4")

Standartaprīkojuma komplekts

Modeļi 600 un 690 tiek piegādāti ar spīlēm-fiksatoru. Ierīces var tikt piegādātas ar metālisku kasti pārvešanai un vītņu uzgriešanas galviņām.

Drošības tehnika

1. Iepazīstieties ar savu elektroinstrumentu. Uzmanīgi izlasiet ekspluatācijas instrukciju. Izstudējiet tā darbību, pielietojumu un ierobežojumus, kā arī šī instrumenta radītās potenciālās briesmas.
2. Lietojiet instrumentu pareizi. Mēs iesakām izmantot spīles-fiksatoru 601/691. Tas nodrošina drošāku darbu, lietojot modeļus 600 un 690 horizontālā un vertikālā stāvoklī, kā arī virs galvas, jo, ja spīles-fiksators ir nostiprināts uz caurules, lai uzņemtu vītnes uzgriešanas laikā radušos griezes momentu uz sevi, abas rokas paliek brīvas, lai varētu novietot vītņu uzgriešanas instrumentu vajadzīgajā pozīcijā. Kad darbs ir pabeigts, elektroinstrumentu un spīles-fiksatoru var noņemt atsevišķi, līdz ar to dodot iespēju bez riska noņemt apstrādājamo detaļu. Nepakļaujiet nelielus instrumentus un ierīces pārāk lielai slodzei, liekot tiem veikt darbu, kas paredzēts jaudīgākiem instrumentiem.
3. Nostipriniet apstrādājamo detaļu. Lai noturētu kādā citā veidā nenofiksētas caurules, izmantojiet spīles vai cauruļu spīles.

Ekspluatācija

Vītņu uzgriešana ar ieliekamo vītņu uzgriešanas galviņu palīdzību

1. Vītņu uzgriešanas galviņas RIDGID R-200 1/8 " - 1 1/4" ir piemērotas RIDGID modeļiem 600 un 690, un tām nav nepieciešami adapteri. Vispirms galviņas rievsvienojuma izciļņa galu iespiediet tieši zobratā, līdz galviņa netiek stingri nofiksēta ar atsperi skat.zim. 1a). Vītņu uzgriešanas galviņas RIDGID R-200 1 1/2" un 2" vienkārši ieliek RIDGID 690, ja adaptera gredzens ir noņemts skat.zim. 1b). Uzstādīšana labās puses vītņu uzgriešanai parādīta zim. 2a. Uzstādīšana kreisās puse vītņu uzgriešanai parādīta zim. 2b.
Piezīme: Virziena pārlēdzējs tiek izmantots, lai vītņu uzgriešanas galviņu pēc vītnes uzgriešanas varētu atgriezt atpakaļ. Vītnes uzgriešanai ir nepieciešams, lai pārlēdzējs būtu nostādīts tā, ka bultiņa ir redzama pilnībā. Skat.zim. 2c.
Uzmanību. Uzgriežot vītņi uz caurules, nepieciešams lietot uz caurules piestiprinātas spīles-fiksatoru tā, kā tas parādīts zim. 3 un 4. Piestipriniet spīles-fiksatoru uz caurules tā, lai stieņa gals būtu vienā līmenī ar caurules galu. Lai pareizi lietotu spīles-fiksatoru kopā ar elektroinstrumentu, aplūkojiet zim. 3 un 4. Minēto norādījumu neievērošana var būt par cēloni operatora traumai, ko izraisa vītnes uzgriešanas laikā radies griezes moments.
2. Tuviniet vītnes uzgriešanas galviņu, kura jau ir uzmontēta uz elektroinstrumenta, caurules galam. Pirms lietošanas pārlicinieties, ka elektroinstrumenta ir pareizi novietots uz spīlēm-fiksatora. Labās puses vītņu uzgriešanai galviņai ir jāgriežas pulksteņa rādītāja virzienā raugoties uz galviņas priekšpusi).
Piezīme: Vītņu uzgriešanas laikā ieziediet galviņas griezējelementus ar lielu daudzumu RIDGID Vītņu griešanas eļļas.
3. Vienlaicīgi ar ieslēdzēj pogas nospiešanu, uzspiediet instrumentam, lai pārlicinātos, ka vītņu uzgriešana ir sākusies. Turiet ieslēdzēj pogu nospiestu, kamēr vītņu uzgriešana nav pabeigta. Ieslēdzēj pogas atlaišana aptur elektropārvaldu.
Brīdinājums. Atvelkot atpakaļ vītņu uzgriešanas galviņu, lai to noņemtu, turiet stingri elektropārvalda rokturi, lai izrādītu pretestību sākotnējam griezes momentam.
4. Lai atvilktu atpakaļ un noņemtu galviņu no caurules, kurai ir uzgriezta vītne, nostādiet virziena pārlēdzēju atvilkšanas pozīcijā. Skat.zim. 2d. Nospiediet ieslēdzēj pogu. Kad griezējelementi atbrīvos caurules galu, satveriet elektropārvalda augšā esošo rokturi un noņemiet pārvaldu no caurules.

ELEKTROPĀRVADA TEHNISKĀ APKOPE

Elektromotora suku nomainīšana


Brīdinājums: Lai samazinātu elektriskā trieciena risku un nejaūšas ieslēgšanās iespēju, pirms apkopes veikšanas vienmēr izvelciet kontaktdakšīņu no kontakta. Ik pēc 6 mēnešiem pārbaudiet elektromotora suku un nomainiet tās, ja nodiluma dēļ tās ir kļuvušas īsākas par 6 mm.










bbberīce ir konstruēta tā, lai tai nebūtu vajadzīgs tekošais remonts,

izņemot nodilstošās elektromotora suku. Visa pārējā tehniskā apkope ir veicama ražotāj rūpnīcas pilnvarotās servisa stacijās. Pastāvīgi papildiniet eļļu - un jums nebūs nepieciešams veikt nekādus profilaktiskos remontus.

IESPĒJAMIE BOJĀJUMI

Brīdinājums

Ar zīmi  atzīmētie darbi ir jāveic kvalificētam elektriķim. Izvelciet kontaktdakšīņu no kontakta.

Bojājums	Iespējamais iemesls	Novēršanas veids
-neieslēdzas elektromotors	-nav elektrības padeves -pārdedzis drošinātājs -sukas neskar armatūru	-pārbaudiet elektropadevi  -ielieciet jaunu drošinātāju -pārbaudiet suku, nomainiet tās pret jaunām 
-motors neattīsta nepieciešamo jaudu	-īssavienojums -pārslodze notrulinājušos griezējelementu dēļ -vītņu griešanas eļļa ir sliktas kvalitātes	-atrodiēt un novērsiet  īssavienojumu -nomainiet griezējelementus -izmantojiet RIDGID vītņu uzgriešanas eļļu pietiekamā daudzumā
-elektromotors nenormāli sakarst	-pārslodze notrulinājušos griezējelementu dēļ -nepietiekams dzesēšanas gaisa daudzums -netīrs kolektors -sukas nepietiekami pieskaras kolektoram nodiluma dēļ -sukas ir cita ražotāja suku	-nomainiet griezējelementus -iztīriet elektromotora ventilācijas atveres  -nosūtiet uz remontu -pievelciet skrūves, pārliecinieties, ka suka ir cieši piespiesta kolektoram -nomainiet nodilušās suku (tikai ar RIDGID sukām)  -lietojiet tikai oriģinālas suku  -noslipējiet šķautnes 
-elektromotora dzirkstejošana	-sliktas kontakti starp sukām un suku turētāju -sukas nepietiekami pieskaras kolektoram nodiluma dēļ -sukas ir cita ražotāja suku -asas suku šķautnes	-nosūtiet instrumentu uz remontu 
-dzirkstejošana elektromotora kolektorā	-no sukām vai kolektora atdalās daļiņas, kas sāk kvēlot	-nosūtiet instrumentu uz remontu 
-vītņu uzgriešanas galviņa nesāk uzgriezt vītņi	-nodiluši vai salauzti griezējelementi -instruments darbojas nepareizā virzienā	-nomainiet griezējelementus -pārbaudiet virziena pārslēdzēja pozīciju
-bojāta vītne	-nodiluši griezējelementi -griezējelementi ir salikti nepareizā secībā -zemas kvalitātes caurule -vītņu griešanas eļļa ir sliktas kvalitātes	-nomainiet griezējelementus -salieciet griezējelementus pareizā secībā -pārbaudiet, vai ir tikušas izmantotas tikai augstas kvalitātes caurules -izmantojiet RIDGID vītņu uzgriešanas eļļu pietiekamā daudzumā
-vītņu griešanas laikā griežas spiles-fiksators	-netīras spiles-fiksators	-notīriet ar drāšu suku
-vītņu uzgriešanas galviņas nevar attiecīgi nomainīt	-rievsavienojuma izciļņa galā izveidojusies atskarpe	-ar vili novīlējiet atskarpī
-vītņu uzgriešanas galviņa neturas stingri	-bojāta vai nodilusi saturētājatspere	-nomainiet saturētājatsperi

KASUTAMISJUHEND

TUTVUSTUS JA SPETSIFIKATSIOON

Tutvustus

RIDGID 600 ja 690 on teisaldatavad elektrimootoriga käitatavad keermestamismasinad, millede mootorilt tulev jõud kantakse üle keermestamispeadele RIDGID 200 (või 11R).

SPETSIFIKATSIOON/ TEHNILISED ANDMED

	600	690
Keermestamise ulatus	1/8"-11/4"	1/8"-2"
Ülekande tüüp	tiguülekanne	hammasratasülekanne
Pikkus	510mm	600mm
Kaal	5,5kg	8,5kg
Mootor (universaalne 220;110v)	1020W	1020W
Tugivars (tüüp)	601	691
Keermestuspea mudel	R-200;11R	R-200;11R (kuni 11/4")

Standardvarustus

RIDGID 600 ja 690 masinad on komplekteeritud tugivarrega. Keermestamismasin võib olla kompaktses metallist kandekohvris koos keermestamispeadega.

Ohutus

1. Tundke oma tööriista. Tutvuge kasutamiskõnendiga. Õppige selgeks õiged kasutamiskõnendid ja iseõnarsused, mis on õnarsed sellele mudelile.
2. Kasutage õiget tööriista. Soovitame kasutada 601(691) tugivart. Tugivars tagab õhutu töö kui kasutate masinat horisontaalses-, vertikaalses asendis või peakõhal õleva. Tugivars kinnitub kindlalt toru kõlge ning võtab vastu kogu masina kaalu ja keermestamisel mõjuva jõu. Mugav on asetada masin keermestatava toru otsa ja pärast töö soõritamist on võimalik masin ning tugivars paigutada eraldi uude kohta. Ärge kunagi tehke väikese tööriistaga mitteõukõhast töõd.
3. Kasutage toru fikseerimiseks keermestamise ajal kruustange, pitskrui või mõnda muud moodust, et toru oleks stabiilses asendis.

Kasutamine

Keermestamine keermestamispeadega











1. 1/8"-11/4" RIDGID R-200 keermestamispead kinnituvad otse mudel 600 masina südamiku sisse ja mudel 690 masina südamiku sees olevasse adapterisse, kus nad fikseeritakse fiksaatorvedruga (joonis 1a). 11/2" ja 2" RIDGID R-200 keermestamispead kinnituvad otse 690 masinasse, kuid eelnevalt tuleb eemaldada adapter (joonis 1b). Paremakõeline keermestamine (joonis 2a). Vasakõeline keermestamine (joonis 2b).
Tõhelepanu: Suunamuutõlõlõit kasutatakse keermestamissuuna muutmiseks st. keermestamispea tagasi keermestamiseks kui keere on saavutanud vajalikku pikkuse. Keermestamisel peab õlõlõiti olema kogu aeg asendis, mida tõhistab tugevalt mõrgistatud nool (joonis 2c).
Õlõuline: Toru keermestamisel tuleb kindlasti kasutada tugivart 601 (691), mis tuleb korralikult kinnitada toru kõlge (joonis 3 ja 4). õige tugivarre kinnituse puhul on tugivarre ots keermestatava toru otsaga õhel kaugusel. Kui kasutada masinat koos tugivarrega, vastavalt juhendile (joonis 3 ja 4), ei teki keermestamisel õhtlikke õlukõrdi.
2. Asetage juba masinasse pandud keermestamispea koos masinaga toru otsa (tugivarrele). Kontrollige kas tugivars on korralikult kinnitatud. Keermestamisel peab keermestamispea põõrlema suunas, mis on nãidatud keermestamispea peal. Keermestamisel kasutage RIDGID-di spetsiaalset keermestamisõõli (kanda keermestatava pinna ja terade vahele).
3. õlõlitage masin tõõle ning andke kãega kerge surve keermestamispeale viimase liikumise suunas, veendumaks keermestamise alguses peale faasimist. Hõidke õlõlõiti tõõasendis seni kuni keere on valmis. Vabastage õlõlõiti, et peatada masin.
Tõhelepanu: Hõidke masinat kindlalt fikseeritud asendis kui kerite keermestamispead tagasi.
4. Et põõrata keermestamispea tagasi, õlõlitage suunamuutõlõlõiti õmber tagasisuuna asendisse (joonis 2d). õlõlitage masin tõõle. Kui keermestamispea on tagasi põõratud ning terad on vabad, siis eemaldage masin toru otsast.

KEERMESTAMISMASINA HOOLDAMINE

Harjade vahetamine.

Hõiatu: Vãhendamiseks elektrilõõõgi õhtu, eemaldage alati enne enne masina hõõldamist või remõnti toitejuhe voõlõvõrgust. Kontrollige harjade seisukõrda iga 6-e kuu tagant. Kui nad on kulunud lõhemaks kui 1/4" (6mm), siis tuleb nad vahetada. Kui vãlja arvata vahetatavad harjad, on masin ehitatud hõõldusvabana. Kõõik muud ettetulevad hõõldustõõõd teõstab voõlitatud remõnditõõõkõõda. Mããrde vahetamine masinas ei ole vajalik.

Tähelepanu  **RIKKE OTSIMINE** märgiga remonditöid teostab ainult kvalifitseeritud oskustöölised. Eemaldage toitekaabel vooluvõrgust.

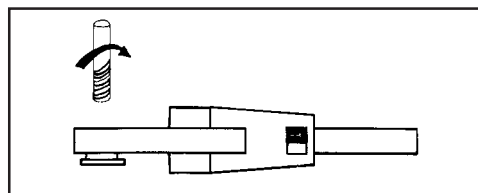
Viga	Võimalik põhjus	Vea kõrvaldamine
-El.mootor ei käivitu.	-katkestus vooluvõrgus -kaitse on läbi põlenud -harjad ei ulatu kontakt rõngani	-kontrollige toitevõrku  -paigaldage uus kaitse  -kontrollige harjade seisukorda, vahetage kulunud harjad.
-Mootor ei kannata koormust.	-lühihüendus -ülekoormus (nürid terad) -keermestamisõli halb kvaliteet või vähesus	-kõrvaldada lühis  -vahetada terad  -kasutada RIDGID-i keermestamisõli vajalikus koguses -vahetada terad
-Mootori ne ülekuumenemine.	-ülekoormus (nürid ebanormaal- terad) -jahutusõhu ebapiisavus avad.	-puhastada tuulutus-
-Sädeme teke mootoris.	-määrduvad kommutaator -harjade puudulik kinnitus -harjade liigkulumine -mitteoriginaalharjad -harja kulunud terav serv	-masin remonditöökotta  -kontrollige harjade kinnitust  -vahetage kulunud harjad (originaalidega)  -kasutage ainult RIDGID originaalharju  -kõrvaldage harja teravus 
-Keermestamispea ei keermesta.	-kulunud või murdunud terad -masin pöörleb vales suunas	-vahetage terad -kontrollige suunamuuteliiti asendit
-Vigastatud keere.	-kulunud terad -terad on paigaldatud vales järjekorras -madal kvaliteediline toru -keermestamisõli madal kvaliteet või vähesus	-vahetage terad  -pange terad õiges järjekorda -veenduge toru kvaliteedis -kasutage RIDGID-i keermestamisõli ja piisavas koguses
-Tugivars liigub keermestamise ajal	-tugivarre kontaktpinnad	-puhastage traatharjaga on määrduvad
-Keermepesa vahetamine on raskendatud	-lukustusvedru on vigastatud või kulunud	-asendage lukustusvedru



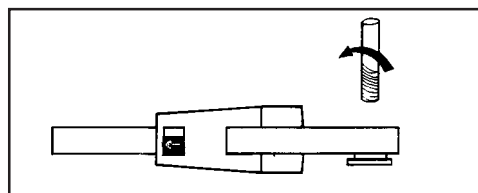
1a



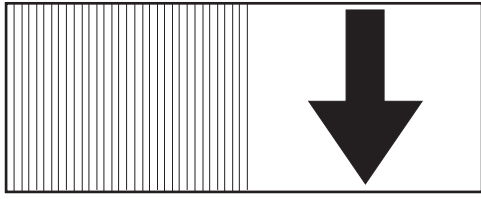
1b



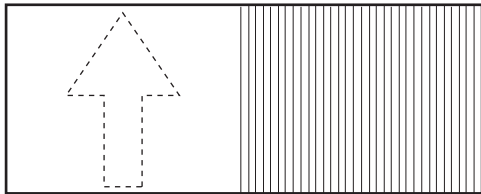
2a



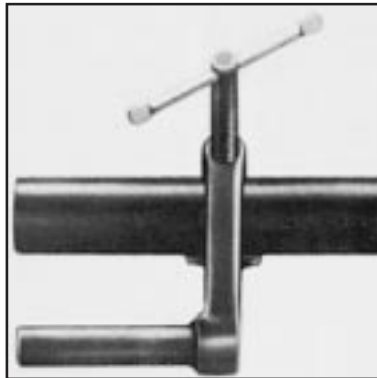
2b



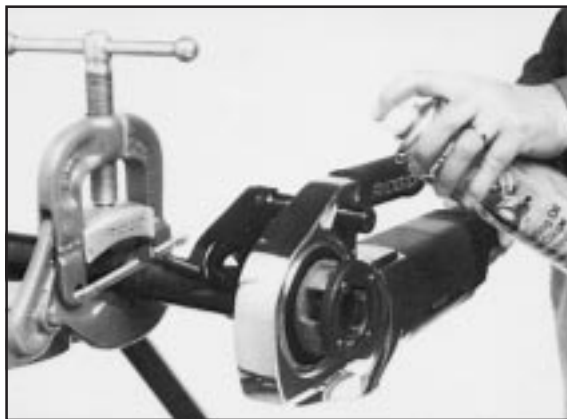
2c



2d



3



4

