

# 920

# Желобонакатчик

РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ

• Русский



## **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Внимательно прочтите данное руководство до использования инструмента.

Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

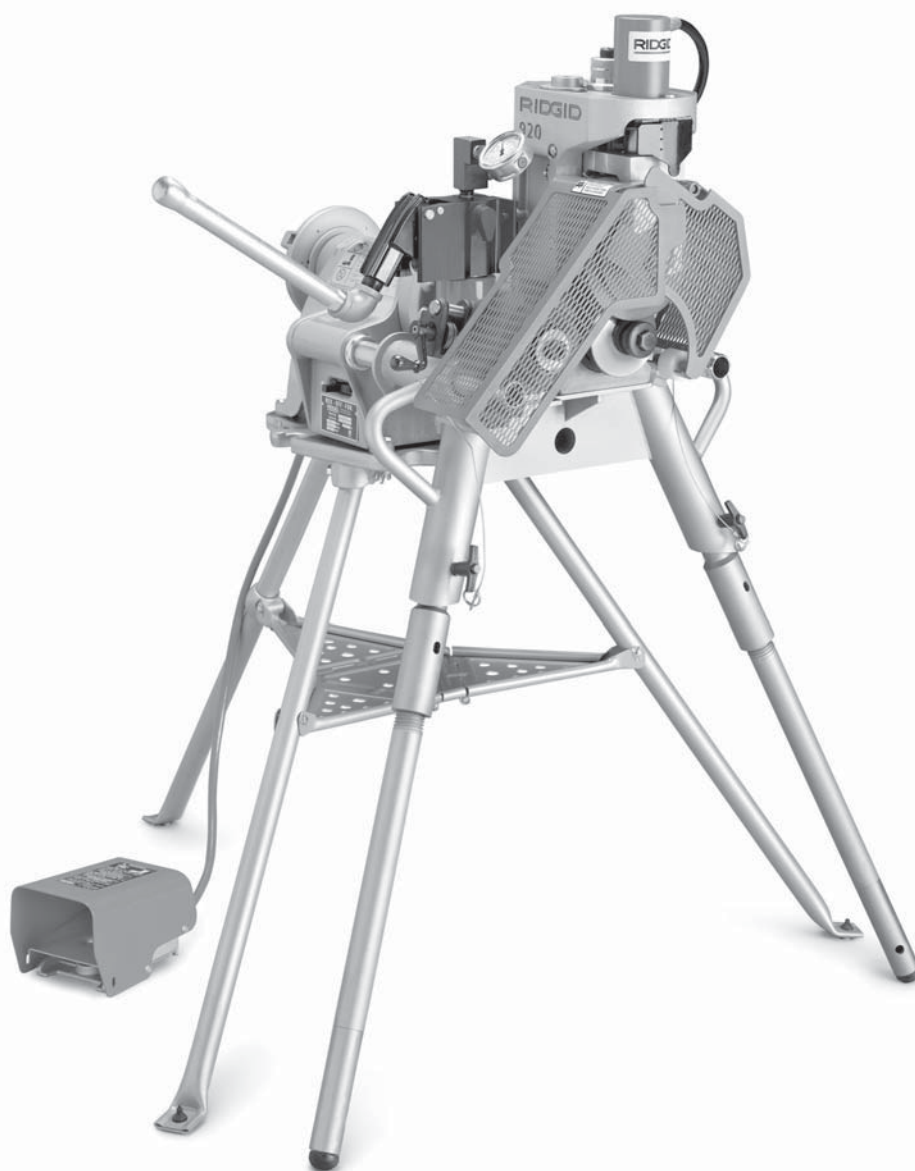
**RIDGID**<sup>®</sup>

## Содержание

<b>Общая информация по безопасности</b>	
Безопасность рабочей зоны .....	2
Электробезопасность .....	2
Личная безопасность.....	2
Использование и уход за станком .....	3
Текущий ремонт .....	3
<b>Особая информация по безопасности</b>	
Педальный выключатель .....	3
Безопасность желобонакатчика .....	3
<b>Описание, характеристики, стандартное оборудование</b>	
Описание .....	4
Характеристики .....	4
Стандартное оборудование .....	4
<b>Сборка станка и подготовка рабочей зоны</b>	
Рабочая зона .....	5
Установка желобонакатчика на силовой привод № 300.....	5
<b>Проверка и подготовка станка</b>	
Проверка желобонакатчика № 920 .....	7
Подготовка станка .....	7
<b>Эксплуатация желобонакатчика № 920</b>	
Подготовка трубы .....	8
Длина трубы .....	8
Установка трубы .....	9
Регулировка стабилизатора .....	10
Защита для роликов .....	11
Регулировка глубины желобка.....	11
Формирование желобка .....	12
Советы по накатке для № 920 .....	12
Накатка желобков на короткие трубы .....	12
<b>Снятие и установка наборов накаточных роликов</b> .....	13
<b>Снятие желобонакатчика с силового привода № 300</b> .....	14
<b>Транспортировка желобонакатчика с помощью тележки № 32</b> .....	14
<b>Принадлежности</b> .....	15
<b>Инструкции по обслуживанию желобонакатчика № 920</b>	
Уровень гидравлической жидкости.....	15
Смазывание .....	15
<b>Хранение станка</b> .....	15
<b>Обслуживание и ремонт</b> .....	15
<b>Таблица I. Характеристики стандартных желобков 16</b>	
<b>Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы</b> .....	17
<b>Таблица III. Характеристики желобков на медных трубах</b> .....	17
<b>Таблица IV. Устранение неполадок</b> .....	17

**RIDGID**<sup>®</sup>

# Желобонакатчик № 920



## Общая информация по безопасности

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

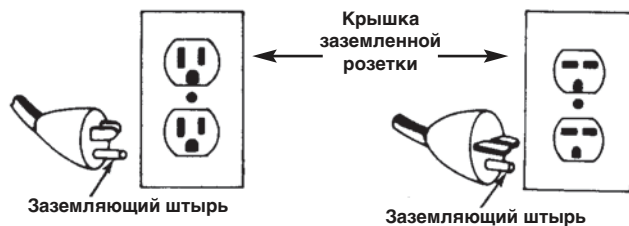
**СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!**

### Безопасность рабочей зоны

- Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной. Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- Не работайте с силовыми инструментами во взрывоопасной атмосфере, например, при наличии горючих жидкостей, газов или пыли. Электродвигатели создают искры, которые могут воспламенить пыль или газ.
- 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.

### Электробезопасность

- Заземленные инструменты должны быть подключены к розетке, установлены должным образом и заземлены в соответствии со всеми правилами и предписаниями. Никогда не удаляйте заземляющий штырь и не модифицируйте вилку никоим образом. Не используйте вилки-переходники. Если вы не уверены, что розетка заземлена должным образом, проведите проверку вместе с квалифицированным электриком. Если в инструменте происходит электрический сбой или поломка, заземление обеспечит отведение тока от оператора по пути с низким сопротивлением.



- Не прикасайтесь к заземленным поверхностям. Когда ваше тело заземлено, риск поражения током возрастает.
- Не допускайте воздействия влаги или дождя на электрические инструменты. При попадании воды в инструмент повышается риск поражения током.
- Бережно обращайтесь со шнуром. Никогда не выдергивайте вилку из розетки, потянув за шнур. Шнур должен находиться вдали от источников тепла, масла, острых кромок или движущихся деталей. При повреждении шнура сразу же замените его. Поврежденные шнуры увеличивают риск поражения током.

- При работе с силовым инструментом вне помещения, используйте удлинитель с маркировкой “W-A” или “W”. Эти шнуры предназначены для использования вне помещений и снижают риск поражения током
- Используйте только трехпроводные удлинители с заземляющими вилками, оснащенными тремя штырями, и подходящие трехполюсные розетки. При использовании других шнуров инструмент не будет заземлен, что увеличит риск поражения током.
- Используйте подходящие удлинители. (См. таблицу.) Недостаточная длина шнура приведет к чрезмерному падению напряжения и потере энергии.

Минимальный калибр удлинителя			
По паспорту A	Общая длина (в футах, 1 фут = 0,3 м)		
	0 – 25	26 – 50	51 – 100
0 – 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 – 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 – 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 – 16	14 AWG	12 AWG	НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

### 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 силовыми 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 допускайте случайного запуска. Убедитесь, что выключатель находится в положении OFF до включения в сеть. Включение инструментов в сеть, когда выключатель находится в положении ON, способствует возникновению несчастных случаев.
- Извлекайте гаечные или регулировочные ключи перед включением инструмента. Гаечный ключ, присоединенный к вращающейся детали, может привести к травмам персонала.
- Не тянитесь через инструмент. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс. Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в непредвиденных ситуациях.
- Используйте средства защиты. Всегда носите защитные очки. В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

## Использование и уход за инструментом

- Не используйте станок, если выключатель не включает и не выключает станок. Любой инструмент с неработающим выключателем подлежит ремонту.
- Извлеките вилку из розетки перед регулировкой, заменой принадлежностей или хранением инструмента. Такие профилактические меры снижают риск случайного запуска инструмента.
- 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 происходит вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы производителем модели вашего инструмента. Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании вместе 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 удара током или травмы.

## Особая информация по безопасности

### ▲ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочтите руководство оператора перед использованием данного желобонакатчика. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

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

### ▲ ВНИМАНИЕ Педальный выключатель

Использование силового привода без педального выключателя повышает риск серьезной травмы. Педальный выключатель усиливает контроль за станком, позволяя вам выключить двигатель,

убрав ногу с педали. Если в станок затянуло одежду, она будет наматываться и тянуть вас за собой. Поскольку у станка большой крутящий момент, одежда может обмотаться вокруг вашей руки или других частей тела настолько сильно, что может сломать или раздробить кости.

## Безопасность желобонакатчика

- Желобонакатчик предназначен для накатки желобков на трубы. Следуйте инструкциям в руководстве по эксплуатации. Использование не по назначению может повысить риск травмы.
- Используйте только силовой привод № 300 вместе с этим желобонакатчиком. Использование других источников питания приведет к неправильной настройке и возможному опрокидыванию.
- Держите руки на безопасном расстоянии от накаточных роликов и колеса стабилизатора. Не носите свободные перчатки при работе с устройством. Пальцы могут попасть между накаточным и ведущим роликами.
- Никогда не накатывайте желобки, если длина трубы меньше рекомендуемой. Повышается риск раздробления пальцев в накаточных роликах.
- Защитные крышки должны быть на своих местах. Не используйте желобонакатчик, если защитные крышки отсутствуют. Незащищенные накаточные ролики могут привести к затягиванию и тяжелым травмам.
- Установите желобонакатчик на плоскую ровную поверхность. Убедитесь, что станок, опора и желобонакатчик устойчивы. Это помогает избежать опрокидывания устройства.
- Рабочая одежда не должна быть свободной. Проверьте, чтобы все пуговицы были застегнуты.
- Во избежание травмирования в результате затягивания краев одежды не следует наклоняться над станком или трубой.
- Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом, который не оснащен педальным выключателем. Педальный выключатель предотвращает серьезные травмы.
- Убедитесь, что желобонакатчик надежно прикреплен к силовому приводу. Внимательно соблюдайте процедуры установки. Так вы избежите опрокидывания трубы или желобонакатчика.
- Устанавливайте трубы на опоры. Используйте только рекомендуемые опоры. Это помогает избежать опрокидывания устройства.
- Используйте силовые приводы, которые работают на скорости менее 38 об/мин. Более высокая скорость повышает риск травмы.
- При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы. Не вставляйте руки в трубу. Так вы избежите порезов острыми краями и неровностями.
- Заблокируйте педальный выключатель, если станок не используется (см. рисунок 1.). Это позволяет избежать случайного запуска.

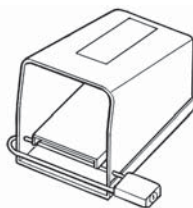


Рисунок 1 – Заблокированный педальный выключатель

## Описание, характеристики и стандартное оборудование

### Описание

Желобонакатчик RIDGID 920 накатывает желобки на трубы из стали, нержавеющей стали, алюминия, ПВХ и меди. Желобки образуются путем гидравлической подачи накаточного ролика в трубу, которую поддерживает ведущий ролик.

Желобонакатчик 920 включает 3 набора накаточных и ведущих роликов, которые могут выполнять накатку на следующие трубы:

- 2 - 6 сортамента 10 и 40 8 - 12
- сортамента 10 и 40 14 - 16
- с толщиной стенки 0,375

Дополнительные наборы роликов позволяют адаптировать желобонакатчик для следующих труб:

- 18 - 20 со стенкой 0,250
- 22 - 24 со стенкой 0,250
- Медные трубы 2 – 8 (тип K, L, M, DWV)

– Точная толщина стенок труб указана в таблице II.

Желобонакатчик 920 специально предназначен для использования с силовым приводом RIDGID 300. Трубный стабилизатор предназначен для облегчения накатки.

**ОСТОРОЖНО** При правильном использовании модель 920 накатывает желобки, размеры которых соответствуют требованиям 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

#### Нкатка желобков

(Толщина стенок труб указана в таблице II)

- Трубы 2 – 24 сортамента 10
- Трубы 2 – 12 сортамента 40
- Трубы 2 - 16 со стандартной стенкой
- Медные трубы 2 – 8 (тип K, L, M, DWV)

Регулировка глубины ..... Пронумерованная регулировочная ручка и встроенный установочный калибр

Приведение в действие ..... Гидравлический ручной насос

### Стандартное оборудование

- Желобонакатчик 920 с набором роликов для труб 8 - 12
- Набор роликов для труб 2 - 6
- Набор роликов для труб 14 - 16
- Стабилизатор
- Шестигранный ключ 1/8 с Т-образной рукояткой (смена накаточного ролика)
- Тележка № 32 для транспортировки

**ВНИМАНИЕ!** Наборы роликов состоят из ведущего ролика и накаточного ролика

**ОСТОРОЖНО** Использование наборов роликов для углеродистых труб и труб из нержавеющей стали может привести к загрязнению нержавеющей стали. Загрязнение может привести к коррозии и поломке трубы. Во избежание загрязнения железом, рекомендуется выделить отдельный набор роликов для накатки на трубы из нержавеющей стали.

#### **▲ ВНИМАНИЕ**

Используйте только силовой привод № 300 (38 об/мин) вместе с этим желобонакатчиком.



Рисунок 2 – Желобонакатчик 920, прикрепленный к силовому приводу 300

## Подготовка станка и рабочей зоны

### ⚠ ВНИМАНИЕ



Во избежание серьезных травм требуется правильная подготовка станка и рабочей зоны. Желобонакатчик 920 предназначен для установки на силовой привод RIDGID 300. Не используйте прочие источники питания.

Следующие процедуры следует соблюдать для подготовки станка.

## Рабочая зона

- Найдите рабочую зону, в которой:
  - Имеется достаточное освещение
  - Отсутствуют горючие жидкости, пары или пыль, которые могут воспламениться.
  - Имеется заземленная розетка
  - Имеется свободный путь к розетке, вблизи которой отсутствуют источники тепла или масла, острые края или движущиеся детали, которые могут повредить шнур.
  - Имеется сухое место для оператора и станка. Не работайте за станком, стоя в воде.
  - Ровный пол
  - Имеется достаточно свободного пространства для работы с трубой.
- Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте пролитое масло.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Станок следует устанавливать на плоскую поверхность. Силовой привод 300, желобонакатчик и трубные опоры должны быть устойчивы. Невозможность установки желобонакатчика на ровную поверхность может привести к опрокидыванию устройства или падению трубы.

## Установка желобонакатчика на силовой привод № 300

**⚠ ВНИМАНИЕ** Вследствие большой массы желобонакатчика, для его подъема и установки требуется 2 человека.

- Чтобы снять желобонакатчик с тележки № 32, вытащите штифт и уберите тележку (рисунок 3).

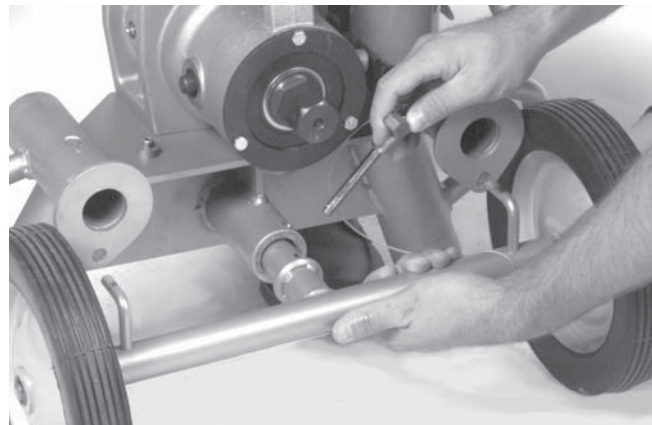


Рисунок 3 – Снятие тележки

- Извлеките два сцепных штифта, которые крепят ножки к основанию желобонакатчика, и снимите ножки. Поверните верхнюю часть каждой ножки против часовой стрелки, чтобы уменьшить их длину.
- Подготовьте силовой привод № 300 к установке желобонакатчика. В соответствующих случаях, снимите головку и суппорт 311A вместе с зенковкой и труборезом и откройте кулачки патрона. Убедитесь, что силовой привод надежно прикреплен к опоре 1206, а ножки не гнутся и не качаются. (Процедура регулировки жесткости ножек описана в руководстве оператора привода.)
- Установку желобонакатчика на силовой привод должны выполнять два человека. Наденьте желобонакатчик на опорные рычаги, выровняв их с трубами, расположенными с каждой стороны основания (рисунок 4).

**⚠ ВНИМАНИЕ** Когда основание желобонакатчика находится на силовом приводе без ножек, центр тяжести смещается вперед и может перевернуть устройство. Надавливайте на резцедержатель, пока ножки прочно не встанут на место.



Рисунок 4 – Надевание желобонакатчика на опорные рычаги

- Выровняйте ведущий вал так, чтобы срезы входили в зацепление с кулачками патрона. Надежно затяните кулачки патрона вокруг ведущего вала, несколько раз с силой повернув маховик против часовой стрелки.

6. Поднимите каждую сторону желобонакатчика и вставьте ножки в гнезда в основании. Установите сцепные штифты (рисунк 5).



**Рисунок 5 – Монтаж ножек к основанию желобонакатчика**

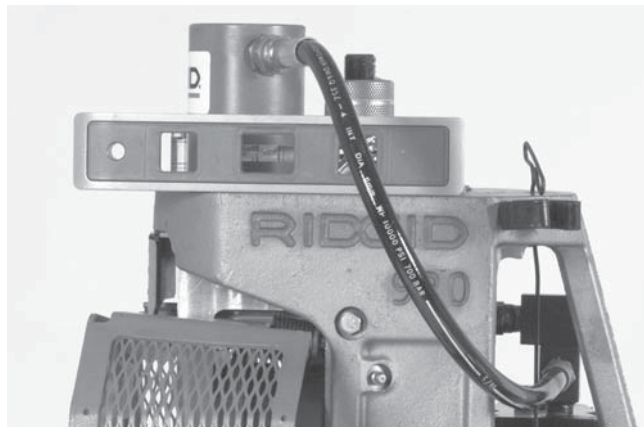
7. Поворачивайте верхнюю часть ножки против часовой стрелки, пока она не коснется пола. Отрегулируйте обе ножки, пока устройство не выровняется (рисунк 6).



**Рисунок 6 – Регулировка ножек для выравнивания желобонакатчика**

8. Убедитесь, что желобонакатчик выровнен и устойчив (рисунк 7).

**▲ ВНИМАНИЕ** Неправильная установка устройства может привести к опрокидыванию.



**Рисунок 7 – Выравнивание желобонакатчика**

9. Установите рукоятку насоса, вкрутив ее в колено (рисунк 8).



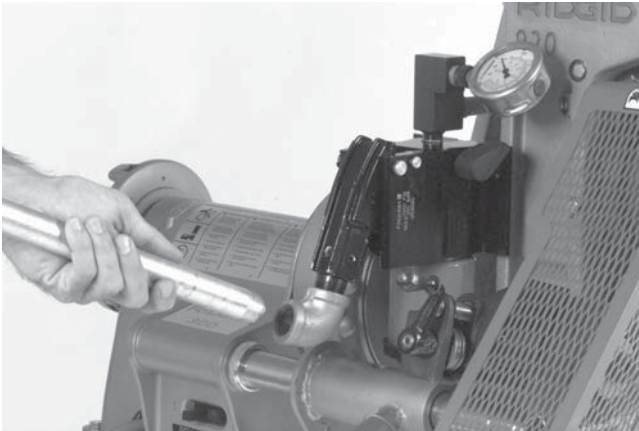


Рисунок 8 – Установка рукоятки насоса

## Проверка и подготовка станка

**▲ ВНИМАНИЕ**



Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом, который не оснащен педальным выключателем.

Во избежание серьезных травм, проверьте желобонакатчик и силовой привод. Следует ежедневно выполнять следующие проверки.

### Проверка желобонакатчика № 920

1. Убедитесь, что станок отключен от сети, а выключатель находится в положении OFF.
2. Убедитесь, что педальный выключатель на месте и подключен к станку.
3. Проверьте шнур и вилку питания на наличие повреждений. Если вилка изменена, на ней отсутствует заземляющий штырь или поврежден шнур, не используйте станок до замены шнура.
4. Убедитесь, что все болты, прикрепляющие желобонакатчик и стабилизатор к основанию, затянуты. Убедитесь, что все винты, прикрепляющие насос к желобонакатчику, затянуты.
5. Ведущий стержень должен находиться по центру переднего патрона и затянут в нем.
6. Убедитесь, что защита желобонакатчика на месте и работает правильно (страница 11).

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если защитные крышки отсутствуют. Движущиеся ролики могут раздробить пальцы.

7. Проверьте желобонакатчик и станок на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и обычную работу данного оборудования. При наличии каких-либо из этих состояний не используйте желобонакатчик до устранения проблемы.
8. Смажьте желобонакатчик при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
9. Используйте ролики и принадлежности, предназначенные для желобонакатчика и подходящие для вашей цели. Подходящие инструменты и принадлежности позволяют вам выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.
10. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм при выскальзывании инструмента или рукоятки из руки.
11. Проверьте ролики и убедитесь, что они не повреждены и не изношены. Изношенные ролики могут привести к проскальзыванию и низкому качеству желобков.

## Подготовка станка

1. Устанавливайте трубы на опоры. Используйте опоры, подходящие для труб, на которые будет выполняться накатка.

**ВНИМАНИЕ!** Для труб длиной 15 см и менее следует использовать опору VJ-99. Для труб длиной менее 91 см используется 1 опора; для труб длиной более 91 см используется 2 опоры. Для труб длиной 15 см и более следует использовать опору RJ624. Одну опору можно использовать для труб длиной менее 2,4 м. Если используется одна опора, труба должна находиться по центру опоры, чтобы центр тяжести трубы находился по центру опоры.

**▲ ВНИМАНИЕ** Отсутствие поддержки для трубы может привести к опрокидыванию устройства или падению трубы.

2. Убедитесь, что переключатель FOR/OFF/REV находится в положении OFF.
3. Расположите педальный выключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять станком, резами и заготовкой. Он должен позволять оператору:
  - Стоять лицом к гидравлическому насосу.
  - Нажимать на педальный выключатель левой ногой.
  - Иметь удобный доступ к желобонакатчику и гидравлическим элементам управления, без необходимости тянуться через станок.

4. Включите станок в розетку, убедившись, что шнур располагается вдоль заранее выбранного чистого пути. Если шнур не дотягивается до розетки, используйте рабочий удлинитель.

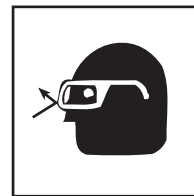
**⚠ ВНИМАНИЕ** Во избежание удара током и пожара, не используйте удлинитель, если он поврежден или не соответствует следующим требованиям.

- Вилка шнура имеет три штыря и похожа на вилку из раздела "Электробезопасность".
- При использовании вне помещений шнур имеет маркировку "W" или "W-A".
- Проводники шнура имеют достаточную толщину (14 AWG ниже 25 /12 AWG 25 - 50 ). Если толщина проводника слишком мала, шнур может перегреться, расплавить изоляцию и воспламенить близлежащие объекты.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Во избежание удара током электрические соединения должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к вилке мокрыми руками.

5. Проверьте устройство и убедитесь, что оно работает правильно.
- Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что накаточный ролик вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к желобонакатчику. Проведите ремонт привода, если он вращается в неправильном направлении или педальный выключатель не управляет остановкой или запуском.
  - Нажмите и держите педальный выключатель. Проверьте наличие смещений, заеданий, странных звуков или других необычных состояний в движущихся деталях, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу станка. При наличии такого состояния выполните ремонт привода желобонакатчика.
  - Проверьте скорость станка и убедитесь, что она ниже 38 об/мин. Более высокая скорость повышает риск травмы.
  - Отпустите педальный выключатель и переведите переключатель направления в положение OFF.
6. Проверяйте размер накаточных роликов. См. инструкции по замене накаточных роликов на странице 13.

## Эксплуатация желобонакатчика № 920



### ⚠ ВНИМАНИЕ

Не надевайте свободную одежду или перчатки при работе с желобонакатчиком. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Всегда надевайте защитные очки для защиты глаз от грязи и других посторонних веществ.

Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом, педальный выключатель которого сломан или отсутствует. Выполняйте накатку, только если переключатель силового привода находится в положении FORWARD, чтобы устройство вращалось против часовой стрелки.

Держите руки на безопасном расстоянии от накаточных роликов и колеса стабилизатора. Не тянитесь через станок или трубу. Никогда не вставляйте руки в трубу. Никогда не накатывайте желобки, если длина трубы меньше рекомендуемой.

## Подготовка трубы

5. Концы труб следует отрезать ровно. Не используйте газовый резак.
5. Внешний диаметр некруглых труб не должен превышать допусков, указанных в таблице I.

**ВНИМАНИЕ!** Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный внешние диаметры с шагом 90 градусов.

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

**ВНИМАНИЕ!** Не выполняйте срезы в зоне гнезда под прокладку.

5. Конец трубы внутри и снаружи следует очистить от нагара, грязи и прочих посторонних материалов.

**ВНИМАНИЕ!** Посторонние материалы, такие как нагар или грязь, могут помешать работе или повредить накаточные ролики или искривить желобок. Ржавчина это абразивный материал, который приводит к износу поверхности накаточных желобков. Для максимального срока службы накаточного ролика, уберите посторонние материалы и ржавчину.

## Длина трубы

В таблице A указана минимальная длина трубы для накатки желобков и максимальная длина, при которой накатка возможна при условии использования 1 опоры VJ-99.

Подходящая длина труб – Дюймы					
Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина	Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина
1	8	36	4	8	36
1 1/4	8	36	4 1/2	8	32
1 1/2	8	36	5	8	32
2	8	36	6 ВД	10	30
2 1/2	8	36	6	10	28
3	8	36			
3 1/2	8	36			

Таблица А – Минимальная/максимальная длина трубы – В.Д. 1 – 6

В таблице Б указана минимальная длина трубы для накатки желобков и максимальная длина, при которой накатка возможна при условии использования 1 опоры RJ624

Подходящая длина труб – Дюймы					
Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина	Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина
8 O.D.	10	96	16	12	96
8	10	96	18	12	96
10	10	96	20	12	96
12	12	96	22	12	96
14	12	96	24	12	96
16	12	96			

Таблица Б – Минимальная/максимальная длина трубы – В.Д. 8 – 24

## Установка трубы

1. Трубы, длина которой превышает максимальные значения, указанные в *таблицах А и Б*, следует установить на две опоры. Если используется одна опора, труба должна находиться по центру опоры, чтобы центр тяжести трубы находился по центру опоры.

**▲ ВНИМАНИЕ** Неиспользование двух опор может привести к опрокидыванию оборудования или падению трубы. Убедитесь, что опоры и трубы устойчивы.

2. Поднимите кожух верхнего накаточного ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN.
3. Подведите трубу и опору к желобонакатчику, убедившись, что труба находится вровень с фланцем ведущего ролика. (Рисунок 9)

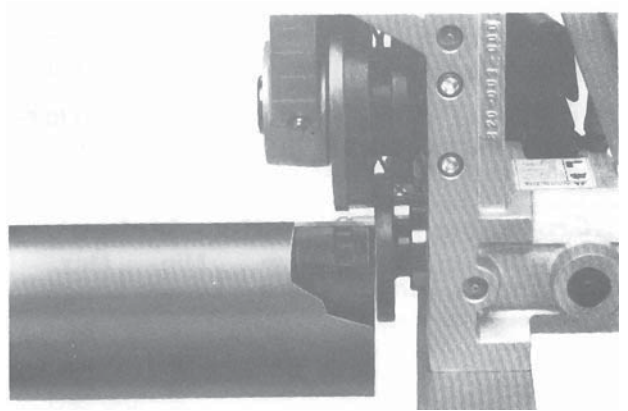


Рисунок 9 – Крупный план трубы напротив фланца ведущего ролика

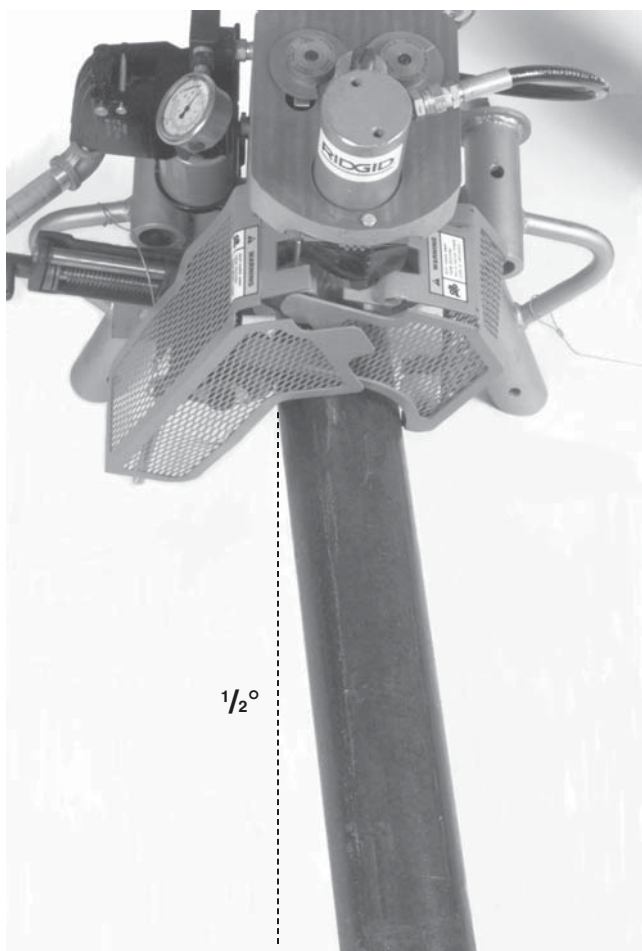
4. Убедитесь, что труба установлена ровно или слегка наклонена вверх от оператора.

**ВНИМАНИЕ!** Если станок не удается выровнять, убедитесь, что наклон трубы и станка одинаков.

**ОСТОРОЖНО** Если при накатке свободный конец трубы (который не находится в устройстве) намного выше рабочего конца, труба может перестать двигаться, что приведет к образованию раструба. Трубы, размер раструба которых больше максимального согласно спецификациям производителя фитингов, могут препятствовать плотному соединению, что может привести к отсоединению трубы и повреждению имущества. Протечки в месте стыков могут появиться в результате чрезмерной деформации/повреждения прокладки.

5. Убедитесь, что труба находится вровень с ведущим валом или наклонена вверх на 1/2° от оператора.

**ОСТОРОЖНО** "Угол следования" повлияет на концевой раструб (рисунок 10). Если у трубы слишком большой раструб, угол следования слева направо должен быть минимальным. Может потребоваться использовать угол менее 1/2°.

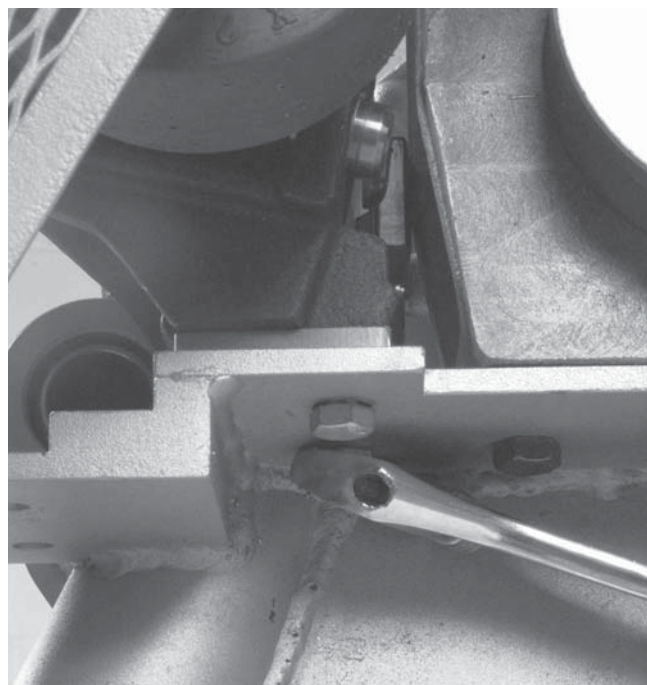


**Рисунок 10 – Смещение от оператора**

### **Регулировка стабилизатора**

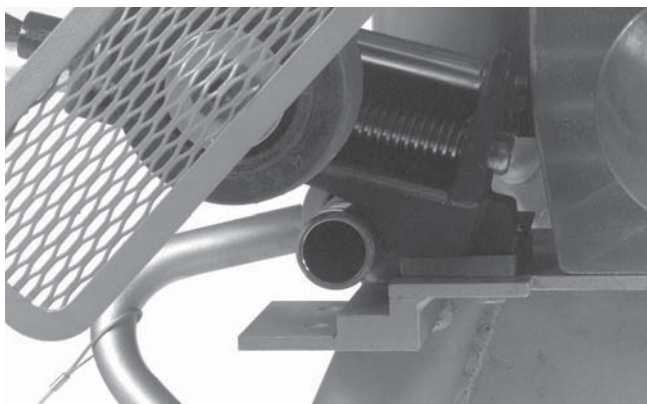
**ВНИМАНИЕ!** Стабилизатор может находиться в двух разных положениях. Положение в непосредственной близости от ведущего вала подходит для труб 2 - 16 . Второе положение подходит для труб 14 - 24 .

1. Выкрутите два болта 3/8", которые удерживают стабилизатор на месте (ключ 9/16 ) (рисунки 11).

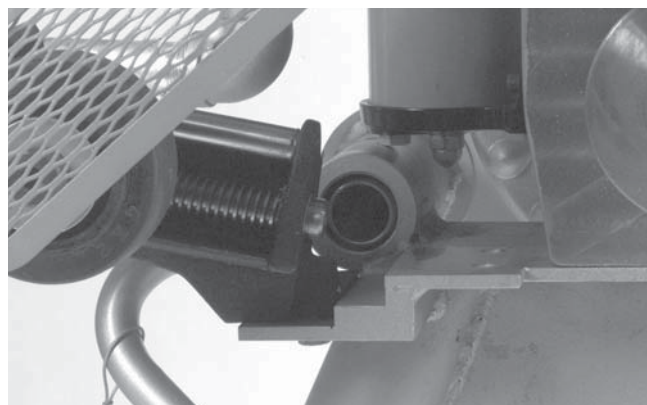


**Рисунок 11 – Выкручивание болтов, удерживающих стабилизатор**

2. Переместите стабилизатор в желаемое положение (рисунки 12).



**Рисунок 12А – Положение 2 - 16**



**Рисунок 12Б – Положение 14 - 24**

3. Затяните два болта 3/8", которые удерживают стабилизатор на месте

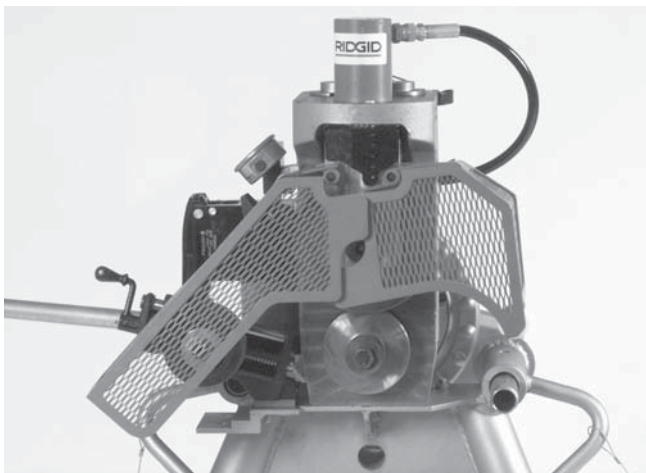
**ОСТОРОЖНО** Рекомендуется использовать стабилизатор для труб любого размера. Стабилизатор предотвращает уход трубы от накаточных роликов. Он также устраняет колебания труб большой длины.

### Защита для роликов

Защитные кожухи накаточных роликов и колеса стабилизатора автоматически открываются и закрываются по мере того, как накаточный ролик занимает или покидает положение накатки. Защита на стороне оператора также регулирует стабилизатор.

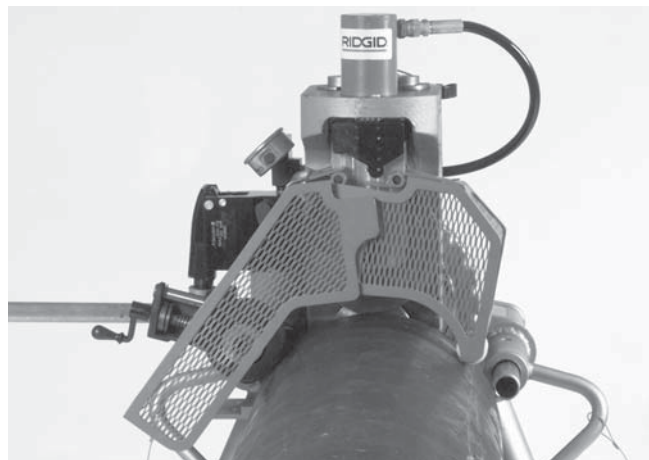
**ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если защитные крышки отсутствуют. Убедитесь, что защита работает правильно и не повреждена. Ремонтуйте защитные крышки до использования желобонакатчика. Движущиеся ролики или колесо стабилизатора могут раздробить пальцы.

1. Перед тем, как поместить трубу в накаточные ролики, убедитесь, что верхний накаточный ролик полностью отведен, путем вращения расцепляющего рычага насоса против часовой стрелки. Кожухи должны находиться в открытом положении, как на рисунке 13.



**Рисунок 13 – Кожухи в открытом положении**

2. Когда на гидравлический цилиндр подано давление и верхний ролик находится в положении накатки, кожухи должны находиться в закрытом или рабочем положении, как показано на рисунке 14. Кожух со стороны оператора будет двигаться внутрь и наружу во время регулировки стабилизатора.



**Рисунок 14 – Кожухи в рабочем положении**

Регулировка глубины желобка

**ВНИМАНИЕ!** Из-за различных характеристик труб, проверочный желобок следует выполнять при установке или изменении размеров труб. Гайку регулировки глубины следует настраивать заново для каждой новой трубы.

#### Использование калибра для регулировки глубины желобка

Калибр глубины желобка предназначен для первоначальной оценки глубины, которая необходима для получения нужного диаметра желобка.

1. Вставьте трубу в желобонакатчик и используйте ручной насос, пока давление в цилиндре не достигнет около 3,5 МПа.
2. Вставьте правильный участок калибра под регулировочную гайку. (Рисунок 15)



**Рисунок 15**

3. Затяните регулировочную гайку на калибре.
4. Слегка отведите регулировочную гайку и поверните калибр в положение для накатки. (Рисунок 16)


**Рисунок 16**

5. Выполните накатку на трубу.
6. Проверьте фактический диаметр желобка.

**ВНИМАНИЕ!** Из-за значительных различий во внешнем диаметре трубы, калибр установки глубины не будет на 100% точным при установке нужного диаметра. Фактический диаметр желобка следует измерить штангенциркулем или измерительной лентой. Каждый оборот регулировочной гайки изменяет диаметр желобка на 0,1 .

## Формирование желобка

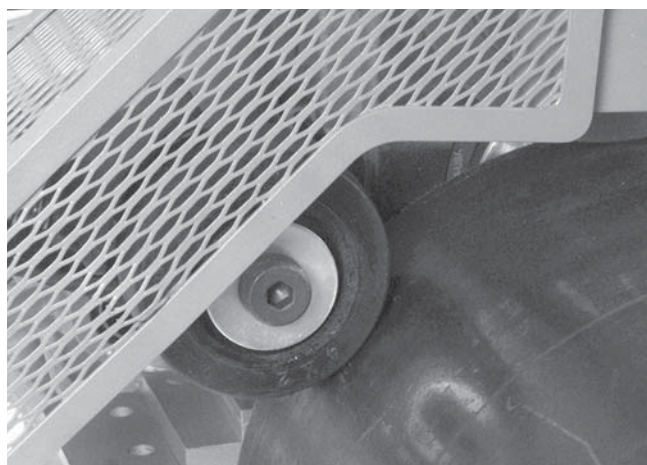
**ОСТОРОЖНО** Толщина стенки трубы не должна быть больше, чем максимальная толщина, указанная в таблицах II и III "Максимальная и минимальная толщина стенки трубы".

1. Переключите переключатель направления в положение FORWARD.

**ОСТОРОЖНО** Для использования стабилизатора силовой привод должен работать в режиме FORWARD.

2. Накачивайте ручной насос, пока давление не достигнет 3,5 МПа. Верхний накаточный ролик должен касаться трубы, а защитные кожухи должны быть закрыты.
3. Затягивайте стабилизатор, пока ролик не коснется трубы. Затяните стабилизатор на полтора оборота после касания заготовки (рисунок 17).

**ВНИМАНИЕ** Держите руки на безопасном расстоянии от роликов, колеса стабилизатора и конца трубы.


**Рисунок 17 – Регулировка стабилизатора**

4. Наступите на педальный выключатель и надавите на рукоятку гидравлического насоса вниз. Труба должна выполнить один полный оборот при ходе рукоятки насоса 1/4. Для тонкостенных труб прикладывайте давление до 34,5 МПа (сортамент 10) и до 41,3 МПа для стандартных труб или сортамента 40.

**ВНИМАНИЕ** Не тянитесь внутрь трубы или через трубу.

5. Когда ручка регулировки глубины касается основания, труба должна повернуться два раза, чтобы выровнять глубину желобка.
6. Отпустите педальный выключатель и отведите верхний ведущий ролик, переводя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN (к оператору).
7. Проверьте диаметр желобка до накатки следующих желобков.

**ВНИМАНИЕ!** Диаметр желобка следует измерять лентой для измерения диаметра. Чтобы увеличить глубину желобка, вращайте ручку регулировки глубины. Каждый оборот изменяет диаметр желобка на 0,1 .

7. Периодически проверяйте желобок с помощью ленты для измерения диаметра или похожего измерительного устройства.

## Советы по накатке для № 920

1. Если труба "уходит" от ведущего ролика, проверьте установку. Если все правильно, увеличьте давление стабилизатора.
2. Если раструб слишком большой, прикладывайте меньшее давление и наклоняйте трубу вниз по мере ее удаления от станка.

## Накатка желобков на короткие трубы

**ВНИМАНИЕ** Никогда не выполняйте накатку на трубы, длина которых меньше рекомендуемой. (См. таблицы А и Б на странице 9). Повышается риск попадания пальцев в накаточные ролики. Используйте стабилизатор и соблюдайте правильные процедуры.

## Снятие и установка наборов накаточных роликов

**ВНИМАНИЕ!** Поскольку размеры желобка определяются формой набора роликов, для накатки желобков на следующие трубы требуются особые наборы желобков:

- Трубы 2 – 6 сортамента 10, 40
- Трубы 8 – 12 сортамента 10, 40
- Трубы 14 – 16 со стандартной стенкой (0,0375 )
- Трубы 18 – 20 со стенкой 0,250
- Трубы 22 – 24 со стенкой 0,250
- Медные трубы 2 – 8 (тип К, L, M, DWV)

**▲ ВНИМАНИЕ** Убедитесь, что силовой привод отключен от источника питания до замены наборов роликов. При замене накаточных роликов запрещается снимать защитные кожухи.

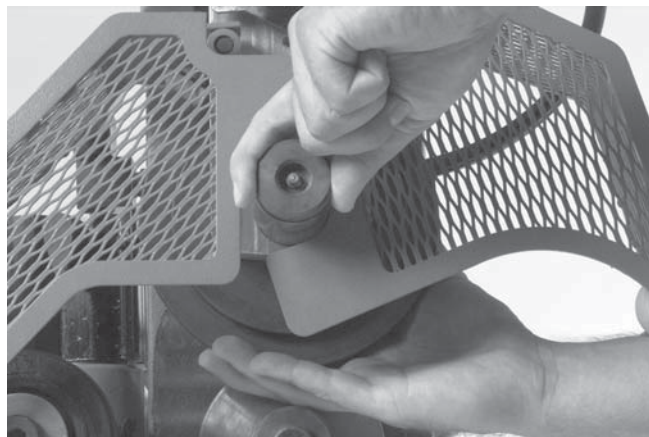
1. Ослабьте патрон силового привода 300, но не снимайте его. Это позволит ведущему валу вращаться свободно, и вы сможете вставить стопорный штифт.
2. Выкрутите установочный винт #1/4 - 20 в кожухе верхнего ролика на три оборота (рисунок 18) с помощью длинного шестигранного ключа с Т-образной рукояткой из комплекта. НЕ ВЫКРУЧИВАЙТЕ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ.



**Рисунок 18 – Ослабление установочного винта в кожухе верхнего ролика**

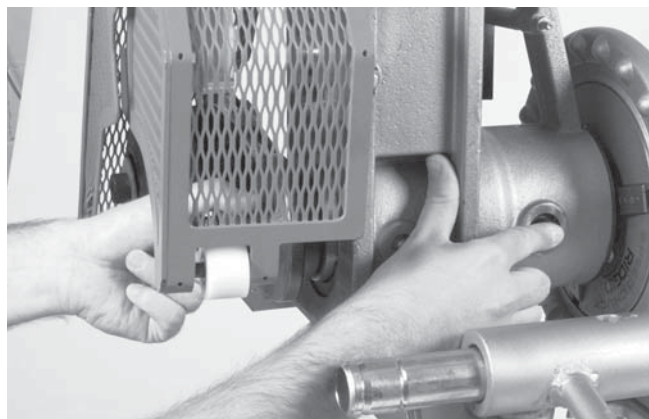
**ВНИМАНИЕ!** Может потребоваться слегка опустить кожух верхнего ролика, потянув за ручку насоса. Это позволит открыть кожух, чтобы извлечь вал верхнего ролика. Также может потребоваться отвести стабилизатор.

3. Слегка постучите по валу верхнего накаточного ролика сзади, выталкивая его из кожуха, пока он не минует защитные крышки.
4. Снимите вал верхнего ролика и верхний ролик (рисунок 19). Убедитесь, что обеспечена опора верхнего накаточного ролика. Верхние накаточные ролики весят до 6,35 кг и могут неожиданно упасть.

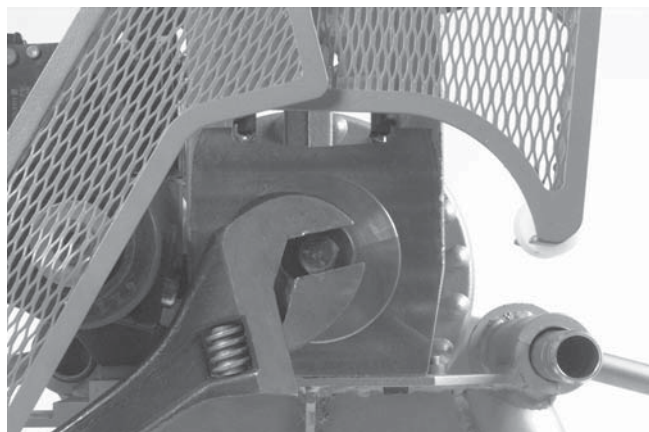


**Рисунок 19 – Снятие вала верхнего ролика**

5. Вставьте стопорный штифт в ведущий вал, вручную вращая ведущий вал (рисунок 20). Ослабьте затяжной болт 5/8 (15/16 шест.) (рисунок 21) и снимите ведущий ролик.



**Рисунок 20 – Вставка стопорного штифта и снятие ведущего ролика**

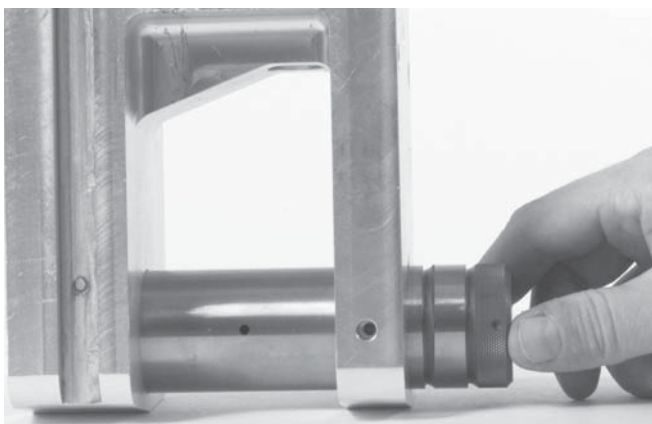


**Рисунок 21 – Ослабление затяжного болта 5/8**

6. Установите нужный нижний ведущий ролик. Вставьте стопорный штифт в ведущий вал. Затяните затяжной болт 5/8 до момента примерно 200 Н\*м (вручную + 3/4 оборота).

**ОСТОРОЖНО** Неправильно затянутые болты могут повредить желобонакатчик.

- Установите подходящие верхний накаточный ролик и вал. При необходимости введите смазку через фитинг на валу верхнего ролика. Может потребоваться слегка ударить по валу верхнего ролика, чтобы он встал на место. Выровняйте отверстие для установочного винта на кожухе верхнего ролика с желобком на валу верхнего ролика.



**Рисунок 22 – Выровняйте установочный винт с желобком на валу**

- Затягивайте установочный винт #1/4 - 20 в кожухе верхнего ролика, пока он не коснется вала верхнего ролика.
- Затяните патрон силового привода № 300.

### Снятие желобонакатчика с силового привода № 300

#### **▲ ВНИМАНИЕ**

Вследствии большой массы желобонакатчика, для его подъема и установки на силовой привод требуется 2 человека.

- При помощи двух человек вытащите штифты, удерживающие ножки в гнездах основания (рисунок 23). Поднимите каждую сторону желобонакатчика и снимите ножки. Снимите рукоятку насоса и отложите в сторону.

#### **▲ ВНИМАНИЕ**

Когда основание желобонакатчика находится на силовом приводе без ножек, центр тяжести смещается вперед и может перевернуть устройство. Сдвиньте резцедержатель назад.



**Рисунок 23 – Снятие ножек с основания**

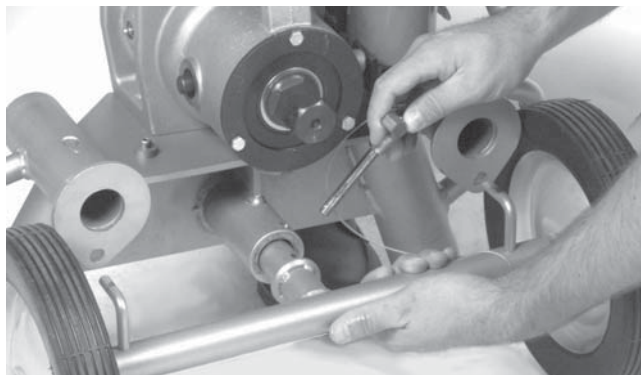
- Ослабьте патрон силового привода № 300. Снимите желобонакатчик с опорных рычагов. Положите желобонакатчик на землю, не повредив защитные кожухи.

### Транспортировка желобонакатчика

#### **▲ ВНИМАНИЕ**

Для перемещения желобонакатчика 920 используйте тележку 32. Поскольку желобонакатчик тяжелый, для его подъема требуется 2 человека.

- Чтобы прикрепить тележку к желобонакатчику, вставьте тележку в гнездо в нижней части основания (рисунок 24). Убедитесь, что два выступа для выравнивания на тележке также вставлены в основание.



**Рисунок 24 – Установка желобонакатчика на транспортную тележку № 32**



2. Вставьте штифт в наклонное отверстие в тележке.
3. Вставьте опорные ножки желобонакатчика в основание и вставьте штифты (рисунок 25). Опорные ножки можно использовать как ручки для перемещения желобонакатчика по рабочему периметру.

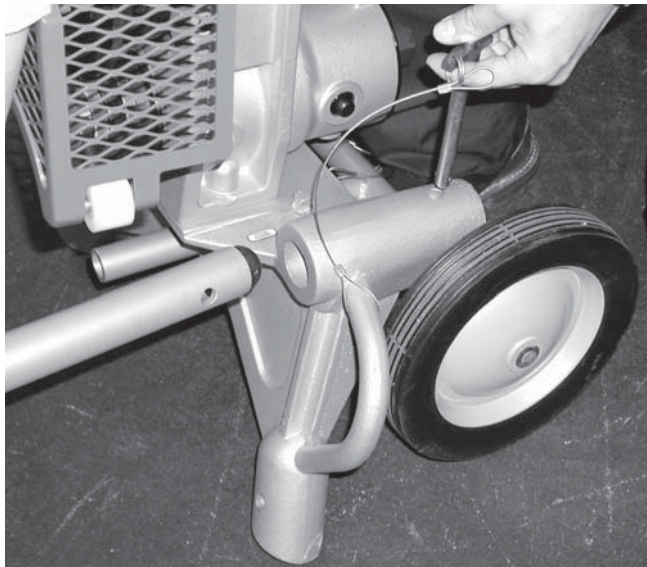


Рисунок 25 – Прикрепление опорных ножек

## Принадлежности

**▲ ВНИМАНИЕ** Для желобонакатчика 920 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.

Кат. №	Кат. №	Принадлежности модели 920
10843	—	Набор роликов для труб 2 – 6 , сортament 10/40
96997	—	Набор роликов для труб 4 – 6 , сортament 10/40
10848	—	Набор роликов для труб 8 – 12 , сортament 10/40
10853	—	Набор роликов для труб 14 – 16 , стандартные стенки
96987	—	Набор роликов для труб 18 – 20 , стенки 0,250"
96992	—	Набор роликов для труб 22 – 24 , стенки 0,250"
96982	—	Набор роликов для медных труб 2 – 6 , типы K,L,M,DMV
76822	—	Имперская лента для измерения диаметра
76827	—	Метрическая лента для измерения диаметра
96372	RJ-624	Опоры для труб 6 - 24 (см. каталог Ridge Tool)

**ВНИМАНИЕ:** Набор роликов состоит из накаточного ролика и ведущего ролика.

**ВНИМАНИЕ!** Полный список опор для труб находится в каталоге Ridge Tool.

## Инструкции по обслуживанию желобонакатчика № 920

**▲ ВНИМАНИЕ** Убедитесь, что станок отключен от источника питания перед выполнением обслуживания или регулировок.

## Уровень гидравлической жидкости

Поднимите кожух верхнего накаточного ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN.

Снимите насос с кожуха нижнего ролика. Поверните насос на 180°, чтобы крышка заливной горловины смотрела вверх. Поднимите насос как можно выше.

Снимите крышку заливной горловины и наполните резервуар маслом. Установите крышку обратно.

Установите насос обратно на его место на кожухе нижнего ролика. Затяните все крепежные элементы, удерживающие насос на месте.

## Смазывание

### Подшипники ведущего вала и вала накаточного ролика

Смажьте универсальной смазкой через фитинги, расположенные на валу ведущего ролика, и опускайте кожух ролика раз в месяц и после каждой замены ролика.

## Хранение станка

**▲ ВНИМАНИЕ** Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или накрывать во время дождя. Храните станок в запечатом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с желобонакатчиками. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

## Обслуживание и ремонт

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

**▲ ВНИМАНИЕ** При ремонте станка 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 8-800-500-90-10 или на сайте <http://www.ridgid.eu>

## Таблица I. Характеристики стандартных желобков<sup>1</sup>

**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

НОМ. РАЗМЕР ТРУБЫ	ДИАМЕТР ТРУБЫ		МИН. ТЛЩ. СТЕНКИ	ГНЕЗДО ДЛЯ ПРОКЛАДКИ +.015/-030	ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/-015	ШИРИНА ЖЕЛОБКА		НОМ. ГЛУБИНА ЖЕЛОБКА СПР.2
	В.Д.	ДОП.				O.D.	TOL.	
1	1.315	+0.013 -0.013	.065	.625	.281	1.190	+0.000 -0.015	.063
1¼	1.660	+0.016 -0.016	.065	.625	.281	1.535	+0.000 -0.015	.063
1½	1.900	+0.016 -0.016	.065	.625	.281	1.775	+0.000 -0.015	.063
2	2.375	+0.024 -0.016	.065	.625	.344	2.250	+0.000 -0.015	.063
2½	2.875	+0.030 -0.018	.083	.625	.344	2.720	+0.000 -0.015	.078
3	3.50	+0.030 -0.018	.083	.625	.344	3.344	+0.000 -0.015	.078
3½	4.00	+0.030 -0.018	.083	.625	.344	3.834	+0.000 -0.015	.083
4	4.50	+0.035 -0.020	.083	.625	.344	4.334	+0.000 -0.015	.083
5	5.563	+0.056 -0.022	.109	.625	.344	5.395	+0.000 -0.015	.084
6	6.625	+0.050 -0.024	.109	.625	.344	6.455	+0.000 -0.015	.085
8	8.625	+0.050 -0.024	.109	.750	.469	8.441	+0.000 -0.020	.092
10	10.75	+0.060 -0.025	.134	.750	.469	10.562	+0.000 -0.025	.094
12	12.75	+0.060 -0.025	.156	.750	.469	12.531	+0.000 -0.025	.110
14	14.00	+0.060 -0.025	.156	.938	.469	13.781	+0.000 -0.025	.110
16	16.00	+0.060 -0.025	.165	.938	.469	14.781	+0.000 -0.025	.110
18	18.00	+0.060 -0.030	.165	1.000	.469	17.781	+0.000 -0.025	.110
20	20.00	+0.060 -0.030	.188	1.000	.469	19.781	+0.000 -0.025	.110
22	22.00	+0.060 -0.030	.188	1.000	.500	21.656	+0.000 -0.025	.172
24	24.00	+0.060 -0.0230	.218	1.000	.500	23.656	+0.000 -0.025	.172

1. Согласно AWWA C606-87

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

**ВНИМАНИЕ!** Следует соблюдать рекомендации производителя фитингов касательно максимально допустимого диаметра раструбов.

## Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы

**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ ПВХ	
	Толщина стенки		Толщина стенки		Толщина стенки	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
2	.065	.154	.065	.154	.154	.154
2 <sup>1/2</sup>	.083	.203	.083	.203	.203	.276
3	.083	.216	.083	.216	.216	.300
3 <sup>1/2</sup>	.083	.226	.083	.226	.226	.318
4	.083	.237	.083	.237	.237	.337
5	.109	.258	.109	.258	.258	.258
6	.109	.280	.109	.280	.280	.280
8	.109	.322	.109	.322	.322	.322
10	.134	.365	.134	.365	—	—
12	.156	.406	.156	.406	—	—
14	.156	.375	.156	.375	—	—
16	.165	.375	.165	.375	—	—
18	.165	.250	.165	.250	—	—
20	.188	.250	.188	.250	—	—
22	.188	.250	.188	.250	—	—
24	.218	.250	.218	.250	—	—

## Таблица III. Характеристики желобков на медных трубах

**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном. размер в дюймах	Внешний диаметр трубы		А Гнездо для прокладки А	В Ширина желобка +03 -00	С Диаметр желобка +00 -02	Д Номинальная глубина желобка	Т Мин доп. толщ. стенки	Макс. доп. диам. раструба
	Базовый	Допуск	±.03					
2	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	0.064	2.220
2 <sup>1/2</sup>	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	0.045	3.220
4	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	0.058	4.220
5	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	0.072	5.220
6	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	0.083	6.220
8	8.125	+0.002 -0.004	0.610	0.300	7.959	0.088	.109	8.220

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

## Таблица IV. Устранение неполадок

**Таблица устранения неполадок**

<b>ПРОБЛЕМА</b>	<b>ПРИЧИНА</b>	<b>УСТРАНЕНИЕ</b>
<b>Накатанный желобок слишком узкий или широкий.</b>	Неправильный размер накаточных и ведущих роликов. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накаточный и/или ведущий ролики изношены.	Установите накаточный и ведущий ролики правильного 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 конец трубы прямо.
<b>Труба не двигается во время накатки.</b>	Труба не выровнена. Колесо стабилизатора не входит в зацепление с трубой. Желобонакатчик не выровнен.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Сместите трубу на 1/2 градуса. Выровняйте желобонакатчик.
<b>Труба расширена со стороны накатки.</b>	Труба слишком жесткая. Стабилизатор слишком тугой. Слишком высокое давление.	Используйте другую трубу. Отрегулируйте стабилизатор. Понизьте давление.
<b>Труба колеблется вперед-назад на оси ведущего ролика при накатке.</b>	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
<b>Труба колеблется из стороны в сторону.</b>	Не используется стабилизатор Опора трубы слишком близко к концу трубы Конец трубы сплюснен или поврежден. Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба. Скорость ручной подачи накаточного ролика слишком низкая. Скорость силового привода выше 38 об/мин. Ролики опоры для труб находятся в месте, неподходящем для трубы.	Используйте стабилизатор Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от конца трубы Отрежьте поврежденный конец трубы. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Понизьте скорость до 38 об/мин Расположите ролики опоры так, чтобы они подходили для трубы.
<b>Желобонакатчик не накатывает желобки в трубе.</b>	Превышен максимальный допуск по толщине стенок трубы. Неправильные ролики. Материал трубы слишком жесткий Регулировочный винт не настроен. Силовой привод не дает необходимый минимальный момент.	Проверьте таблицу труб. Установите правильные ролики. Замените трубу. Задайте глубину Используйте силовой привод RIDGID № 300, 36 об/мин.
<b>Желобок не соответствует характеристикам.</b>	Превышен максимальный допуск по диаметру трубы. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются.	Используйте трубу правильного диаметра. Используйте правильный набор роликов.
<b>Ведущий ролик соскальзывает с трубы.</b>	Скорость ручной подачи накаточного ролика слишком низкая. Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской.	Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Очистите или замените ведущий ролик.
<b>Желобонакатчик не вращает трубу во время накатки.</b>	Силовой привод не дает необходимый минимальный момент. Патрон не закрывается на срезах ведущего вала.	Используйте силовой привод RIDGID № 300, 36 об/мин. Закройте патрон.
<b>Труба поднимается или стремится опрокинуть желобонакатчик назад</b>	Трубная опора слишком близко к желобонакатчику	Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от внешнего конца трубы.

**Таблица IV. Устранение неполадок (продолжение)**

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<b>Насос не подает масло, цилиндр не выдвигается.</b>	Выпускной клапан насоса открыт. Мало масла в баке Грязь в корпусе насоса Гнезда изношены или не герметичны. Слишком много масла в баке.	Закройте выпускной клапан. Проверьте уровень масла согласно инструкциям. Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника. Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника. Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
<b>Рукоятка насоса работает "мягко".</b>	Воздух в системе.  Слишком много масла в баке.	Снимите 920 с привода. Расположите плунжер ниже насоса, наклонив станок в сторону, противоположную от оператора. Прокачайте поршень цилиндра несколько раз, чтобы воздух вернулся в бак насоса.  Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
<b>Цилиндр выдвигается лишь частично.</b>	Мало масла в баке насоса. Неправильно настроена глубина.	Заполните систему и выполните стравливание. Следуйте инструкциям по регулировке глубины.
<b>Труба выходит из накаточных роликов.</b>	Неправильный угол между трубой и станком.	Изучите инструкции по выравниванию и наклону трубы.
<b>Конец трубы превращается в раструб или колокол при накатке.</b>	Оператор подает накаточные ролики слишком быстро.  Труба не выровнена.	Замедлите работу насоса. См. инструкции по эксплуатации. Отрегулируйте опору для выравнивания трубы вместе с желобонакатчиком.

**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.™