

600

690

RIDGID[®]

GB	p. 1
DE	p. 3
FR	p. 5
NL	p. 7
IT	p. 9
ES	p. 11
PT	p. 13
SV	p. 15
DA	p. 17
NO	p. 19
FI	p. 21
HR	p. 23
PL	p. 25
RO	p. 27
CZ	p. 29
HU	p. 31
GR	p. 33
RU	p. 35

Figures p. 37



RIDGE TOOL COMPANY

GB

600, 690

Operating Instructions



WARNING! Read these instructions and the accompanying safety booklet carefully before using this equipment. If you are uncertain about any aspect of using this tool, contact your **RIDGID** distributor for more information.

Failure to understand and follow all instructions may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

DESCRIPTION AND SPECIFICATIONS

Description

The RIDGID No. 600 and 690 Portable Electric Threaders are electric motor driven, heavy-duty units which provide power to thread pipe using RIDGID 11R (or R-200) drop heads die heads.

Specifications/Technical Information

	600	690
Threading Capacity (Pipe & Conduit)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Gear Head/Type	worm	spur
Length	510 mm	600 mm
Weight	5,5 kg	8,5 kg
Motor, Universal Type (110 or 220 V)	1020 W.	1020 W.
Support Arm Model	601	691
Die Head Model	R-200, 11R	R-200, 11R

Standard Equipment

Each 600 and 690 Power drive is supplied with a support arm. Units may be supplied with a metal carrying case and die heads.

Safety

1. Know your Power Drive. Read the Operator's Manual carefully. Learn the operation, application, and limitations as well as the specific potential hazards peculiar to this tool.
2. Use right tool. We recommend use of 601/691 Support Arm. The Support Arm assures safer operation when using the 600 or 690 Power Drive horizontally, vertically or overhead because once it is secured to the pipe to take up the threading torque, both hands are free to mount the Power Drive into position.
When the job is completed, the Power Drive and Support Arm can be removed separately assuring safer job take down. Do not force small tool or attachment to do the job of a heavy-duty tool.
3. Secure work. Use clamp, bench vise or stand vise to hold pipe which is not otherwise rigidly supported or attached.

Operation

Threading with drop head die heads

1. 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (or R-200) Die Heads fit into the RIDGID 600 and 690 power threaders without the need for adaptors. Simply push Die Heads spline end first, squarely into Face Gear until spring catches securely. (See fig. 1a) 1 1/2" and 2" RIDGID 11-R (or R-200) die heads are simply installed in the RIDGID 690 once the adaptor ring has been pushed out. (See fig. 1b)

For right hands threads, installation is as shown in fig. 2a.

For left hand threads, installation is as shown in fig 2b.

Note: The direction change switch is used to back-off the Die Head when the thread is completed. For threading, the switch must always be positioned so that the solid arrow shows. See fig. 2c.

Important: When threading pipe, the No. 601/691 Support Arm should be used and securely locked on the pipe as shown in Figures 3 and 4. Position the Support Arm on pipe so end of tang is in line with end of pipe. To use the Support Arm and Power Drive together correctly refer to Figures 3 and 4. Failure to follow these instructions could result in injury to operator because of torque developed during threading.

2. Place Die Head (already installed in Power Drive) over end of pipe. When using make sure Power Drive is correctly positioned on Support Arm. For Right Hand threads, Die Head should rotate CW. (looking at face of Die Head).

Note: During threading, apply plenty of RIDGID Thread Cutting Oil to dies. We recommend use of Model 418 oiler to ensure adequate supply of oil.

3. Simultaneously actuate switch button and exert pressure on machine to make sure thread is started. Keep switch button depressed until threading is completed. Releasing switch button will stop the Power Drive.

Caution: Hold onto Power Drive handle firmly to resist initial torque while backing off Die Head.

4. To back off Die head from threaded pipe, set direction switch to back off position. See fig. 2d. Actuate paddle switch. When dies clear end of pipe, grip handle on top of Power Drive and remove Power Drive from pipe.

MAINTENANCE OF POWER DRIVE

Motor Brush Replacement

Warning: To reduce possibility of electrical shock and accidental starting always unplug power cord before servicing. Check Motor Brushes every 6 months and replace Brushes when they are worn to less than 1/4" (6 mm).

The unit is designed to be maintenance free apart from the motor brushes which will wear. All other maintenance should be performed by factory approved service stations. Permanent oil filling - no maintenance required.

TROUBLE SHOOTING

Warning

Each remedy with ⚠ has to be repaired by a qualified electrical craftsman.
Disconnect power cord.

TROUBLE SHOOTING	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
- motor does not start	- interruption of supply - fuse has been blown - brushes do not touch armature	- examine the supply ⚠ - install a new fuse - check the brushes, renew used brushes
- motor cannot be loaded	- short circuit - overload because of dull dies - bad quality or insufficient thread cutting oil	- look for the short circuit and resolve ⚠ - renew the dies - use RIDGID thread cutting oil in adequate quantity
- abnormal heating of the motor	- overload because of dull dies - insufficient cooling air	- renew dies - clean the air-vent opening of the motor
- sparks forming at the motor	- dirty commutator - bad contact between brushes and brush holder - because of excessive wear brushes do not touch commutator properly - brushes of different manufacture - sharp edge of brush	- please send in for repair ⚠ - tighten the screws, make sure brush is pressed firmly onto commutator - change worn brushes ⚠ (replace only with genuine commutator properly RIDGID brushes) - only use original brushes ⚠ - break edge ⚠
- "sparks" in the motor compartment	- particles come loose from brushes or armature (collector) and start glowing	- send machine in for repair ⚠
- die head does not start threading	- dull or broken dies - machine running in wrong direction	- change dies - check setting of the direction switch
- damaged thread	- dull dies - dies not assembled in correct sequence - low quality pipe - bad quality or insufficient thread cutting oil	- change dies - put dies in correct sequence - make sure only pipe of good quality is used - use only RIDGID thread cutting oil in adequate quantity
- support arm turns while threading	- support arm jaws dirty	- clean with wire brush
- die heads cannot be changed properly	- burr has occurred at the spline end of the die head	- eliminate burr with file
- die head not held tightly	- retaining spring damaged or worn	- replace retaining spring

DE

600, 690

Bedienungsanleitung



WARNUNG! Lesen Sie diese Anweisungen und die begleitende Sicherheitsbroschüre sorgfältig, bevor Sie dieses Gerät benutzen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre RIDGID Vertriebsstelle, die Sie näher informiert.

Unkenntnis und Nichtbefolgung der Anweisungen können zu elektrischen Schlägen, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF!

BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

Beschreibung

Die tragbaren elektrischen Gewindegewindeschneider RIDGID Modell 600 und 690 sind elektromotorgetriebene Hochleistungsgeräte für das Schneiden von Gewinden unter Verwendung der RIDGID 11R (oder R-200) Schneidköpfe

Daten/Technische Informationen

	600	690
Gewindegewindeschneidkapazität (Rohre & Kabelkanäle)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Getriebekopf/Typ	Schneckenantrieb	Stirnradgetriebe
Länge	510 mm	600 mm
Gewicht	5,5 kg	8,5 kg
Motor, Universaltyp (110 oder 220 V)	1020 W.	1020 W.
Stützarmmodell	601	691
Schneidkopfmodell	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardausstattung

Jede 600 und 690 Antriebsmaschine wird mit Stützarm geliefert. Die Geräte können mit Metallkoffer und Schneidköpfe inkl. Schneidbacken geliefert werden.

Sicherheit

1. Machen Sie sich mit der Antriebsmaschine vertraut. Die Bedienungsanleitung sorgfältig durchlesen. Machen Sie sich mit der Anwendung, den Anwendungsmöglichkeiten, den Einschränkungen, sowie mit den speziellen möglichen Gefahren des Werkzeugs vertraut.
2. Nur passende Werkzeuge verwenden. Wir empfehlen den Stützarm 601/691. Dieser Stützarm gewährleistet eine sichere Bedienung der Antriebsmaschine Modell 600/690 bei horizontalen und vertikalen Arbeiten oder Arbeiten über Kopf, denn sobald das Rohr das Drehmoment aufnimmt, sind beide Hände frei, um die Antriebsmaschine in die richtige Stellung zu bringen. Wenn der Arbeitsgang beendet ist, können Antriebsmaschine und Stützarm getrennt entfernt werden, um einen sicheren Abbau zu gewährleisten. Verwenden Sie nicht kleine Werkzeuge oder Anbaugeräte für Arbeiten, die ein Hochleistungswerkzeug erfordern.

3. Auf sicheren Betrieb achten. Zum Halten des Rohres eine Klemme, einen Schraubstock oder Rohrschraubstock verwenden, da es sonst nicht starr gehalten oder befestigt ist.

Betrieb

Gewindegewindeschneiden mit Gewindegewindeschneidköpfen

1. 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (oder R-200) Schneidköpfe passen ohne Adapter auf die RIDGID 600 und 690 Gewindegewindeschneidmaschinen. Schieben Sie dazu lediglich den Gewindegewindeschneidkopf mit dem Keilende nach vorne in das Kronenrad ein, bis die Feder sicher einrastet. (Siehe Abb. 1a) 1 1/2" und 2" RIDGID 11-R (oder R-200) Schneidköpfe lassen sich problemlos am RIDGID 690 anbringen, sobald der Adapterring herausgedrückt wurde. (Siehe Abb. 1b) Für Rechtsgewinde ist die Installation in Abb. 2a dargestellt. Für Linksgewinde ist die Installation in Abb. 2b dargestellt. **Hinweis:** Der Richtungswechselschalter wird für die Freigabe des Gewindegewindeschneidkopfes nach Beendigung des Gewindes verwendet. Während des Gewindegewindeschneidvorganges muss der Schalter immer so eingestellt sein, dass der dicke Pfeil sichtbar ist. Siehe Abb. 2c. **Wichtig:** Beim Gewindegewindeschneiden auf Rohren muss der Stützarm Nr 601/691 verwendet und fest am Rohr angebracht werden, wie in den Abbildungen 3 und 4 gezeigt. Den Stützarm so am Rohr positionieren, dass der Mitnehmer am Rohrende ausgerichtet ist. Zur richtigen Verwendung des Stützarms und der Antriebsmaschine nach den Abbildungen 3 und 4 verfahren. Ein Nichtbefolgen dieser Anweisungen kann durch das beim Gewindegewindeschneiden entstehende Drehmoment zu Verletzungen des Bedieners führen.
2. Den Schneidkopf (bereits an der Antriebsmaschine montiert) über das Rohrende schieben. Bei Benutzung dafür sorgen, dass die Antriebsmaschine korrekt am Stützarm positioniert wird. Bei Rechtsgewinden muss sich der Schneidkopf im Uhrzeigersinn drehen. (wenn man die Vorderseite des Schneidkopfs betrachtet). **Hinweis:** Während des Gewindegewindeschneidens reichlich RIDGID Gewindegewindeschneidmittel auf die Schneidkluppen auftragen. Wir empfehlen die Benutzung des Ölers Modell 418, um eine ausreichende Ölzufuhr zu gewährleisten.
3. Gleichzeitig den Druckschalter drücken und Druck auf die Maschine ausüben, um zu gewährleisten, dass der Gewindegewindeschneidvorgang beginnt. Den Schalter gedrückt halten bis das Gewinde geschnitten ist. Durch Loslassen des Schalters wird die Antriebsmaschine gestoppt. **Achtung:** Den Griff der Antriebsmaschine gut festhalten, um das Anlaufdrehmoment beim Zurückdrehen des Schneidkopfs aufzufangen.
4. Zum Zurückdrehen des Schneidkopfs den Richtungsschalter in die Rückwärtsposition stellen. Siehe Abb. 2d. Betätigen Sie den Drehrichtungsschalter. Wenn sich die Schneidkluppe vom Rohrende löst, den Griff oben auf der Antriebsmaschine festhalten und die Antriebsmaschine vom Rohr lösen.

WARTUNG DER ANTRIEBSMASCHINE

Wechseln der Kohlebürsten

Warnung: Ziehen Sie vor der Wartung immer den Netzstecker, um das Risiko elektrischer Schläge oder das unbeabsichtigte Anlaufen des Motors zu vermeiden. Überprüfen Sie die Kohlebürsten alle 6 Monate und wechseln Sie die Bürsten aus, wenn sie bis auf weniger als 1/4" (6 mm) verschlissen sind.

Abgesehen vom Verschleiß der Kohlebürsten ist das Gerät wartungsfrei. Alle anderen Wartungsarbeiten sollten von zugelassenen Servicestationen durchgeführt werden. Bleibende Ölfüllung - keine Wartung erforderlich.

FEHLERBEHEBUNG

Warnung

Reparaturen ⚠ dürfen nur von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.
Trennen Sie die Maschine vom Netz.

FEHLERBEHEBUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
- Motor läuft nicht an	- Stromversorgung unterbrochen - Sicherung durchgebrannt - Bürsten haben keinen Kontakt zum Anker	- Stromversorgung überprüfen ⚠ - Eine neue Sicherung einsetzen - Bürsten überprüfen, verschlissene Bürsten ersetzen
- Motor kann nicht belastet werden	- Kurzschluss - Überlastung auf Grund stumpfer Schneidbacken - Schneidflüssigkeit schlechter Qualität oder zu wenig Schneidflüssigkeit	- Kurzschluss suchen und beseitigen ⚠ - Schneidbacken erneuern - Ausreichende Menge RIDGID Gewindegewindeschneidflüssigkeit verwenden
- Abnorme Erhitzung des Motors	- Überlastung auf Grund stumpfer Schneidbacken - Unzureichende Luftkühlung	- Schneidbacken erneuern - Belüftungsöffnung des Motors reinigen
- Funkenbildung am Motor	- Verschmutzter Kollektor - Mangelhafter Kontakt zwischen Bürsten und Bürstenhalter - Auf Grund übermäßigen Verschleißes haben die Bürsten keinen ausreichenden Kontakt zum Kollektor - Bürsten unterschiedlicher Hersteller - Scharfe Kanten an den Bürsten	- Zwecks Reparatur einsenden ⚠ - Schrauben anziehen und dafür sorgen, dass die Bürsten fest auf den Kollektor gedrückt werden - Verschlissene Bürsten wechseln ⚠ (Nur RIDGID Original-Bürsten verwenden) - Nur Original-Bürsten verwenden ⚠ - Kanten brechen ⚠
- "Funken" im Motorraum	- Partikel lösen sich von Bürsten oder Anker (Kollektor) und beginnen zu glühen	- Maschine zur Reparatur einsenden ⚠
- Schneidkopf schneidet keine Gewinde	- Stumpfe oder gebrochene Schneidbacken - Maschine dreht in die falsche Richtung	- Schneidbacken wechseln - Einstellung des Richtungsschalters überprüfen
- Schadhafte Gewinde	- Stumpfe Schneidbacken - Schneidbacken nicht in der richtigen Reihenfolge montiert - Minderwertiges Rohr - Schneidflüssigkeit schlechter Qualität oder zu wenig Schneidflüssigkeit	- Schneidbacken wechseln - Schneidbacken in korrekter Reihenfolge montieren - Nur Rohre in guter Qualität verwenden - Nur RIDGID Gewindegewindeschneidflüssigkeit in ausreichender Menge verwenden
- Stützarm dreht sich beim Gewindegewindeschneiden	- Backen des Stützarms verschmutzt	- Mit Drahtbürste reinigen
- Schneidköpfe können nicht korrekt gewechselt werden	- Grat am Keilende des Schneidkopfs	- Grat mit Feile beseitigen
- Schneidkopf wird nicht fest gehalten	- Haltefeder schadhaft oder verschlissen	- Haltefeder ersetzen

FR

600, 690

Instructions d'utilisation



AVERTISSEMENT! Lisez attentivement ces instructions et le guide de sécurité qui les accompagne avant d'utiliser cet appareil. Si vous avez des questions sur l'un ou l'autre aspect relatif à l'utilisation de cet appareil, contactez votre distributeur RIDGID.

L'incompréhension et le non-respect de toutes les instructions peuvent provoquer une électrocution, un incendie et/ou des blessures corporelles graves.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SUR !

DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES

Description

Les fileteuses électriques portatives RIDGID références 600 et 690 sont des machines à haut rendement. Elles sont entraînées par un moteur électrique et permettent de fileter des tubes en utilisant les têtes fileteuses RIDGID 11R (ou R-200).

Caractéristiques et informations techniques

	600	690
Capacité de filetage (tubes et conduits)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Tête de réduction/Type	vis sans fin	ergot
Longueur	510 mm	600 mm
Poids	5,5 kg	8,5 kg
Moteur, type universel (110 ou 220 V)	1 020 W	1 020 W
Modèle de bras support	601	691
Modèle de tête fileteuse	R-200, 11R	R-200, 11R

Équipement standard

Toutes les machines 600 et 690 sont fournies avec un bras de support. Les appareils peuvent être fournis avec le coffret métallique et les têtes fileteuses.

Sécurité

1. Bien connaître sa machine. Lire attentivement le mode d'emploi. Apprendre le maniement, les applications, les limites et les dangers potentiels de l'outil concerné.
2. Utiliser correctement l'outil. Nous conseillons d'utiliser les bras de support 601/691. Il est préférable d'employer le bras de support 600 ou 690 pour une utilisation plus sûre de la machine en position horizontale, verticale ou supérieure, car il est fixé au tube pour l'empêcher de tourner sur lui-même pendant le filetage, ce qui laisse les deux mains libres pour manœuvrer la machine.

Le travail terminé, la machine et le bras de support peuvent être enlevés séparément, pour une sécurité optimale. Ne jamais utiliser un outil ou un accessoire léger pour un travail nécessitant un outil robuste.

3. Bloquer la pièce à travailler. Utiliser un étau à pied ou un étau d'établi pour maintenir un tube qui, sinon, ne serait pas supporté ou fixé fermement.

Fonctionnement

Filetage avec têtes fileteuses

1. Les têtes fileteuses RIDGID 11-R (ou R-200) 1/8" - 1 1/4" s'adaptent facilement, sans adaptateur, sur les fileteuses électriques RIDGID 600 et 690. Il suffit d'introduire les têtes fileteuses dans la couronne d'entraînement, côté rainuré d'abord, jusqu'à ce que le ressort s'enclenche fermement. (Voir fig. 1a) Les têtes fileteuses 1 1/2" et 2" RIDGID 11-R (ou R-200) sont simplement installées dans le RIDGID 690 une fois que la bague de l'adaptateur a été poussée vers l'extérieur. (Voir fig. 1b)

L'installation des filets à droite est illustrée à la fig. 2a.

L'installation des filets à gauche est illustrée à la fig. 2b.

Remarque: On utilise l'interrupteur de changement de direction pour dégager la tête fileteuse lorsque le travail de filetage est terminé. Pour fileter, l'interrupteur doit toujours être positionné de manière à ce que la flèche apparaisse. Voir fig. 2c.

Important: Lors du filetage de tubes, utilisez le bras de support modèle 601/691 et bloquez-le fermement sur le tube en procédant comme illustré aux figures 3 et 4. Placez le bras de support sur le tube de manière à ce que l'extrémité de la base soit alignée sur celle du tube. Pour utiliser correctement le bras de support et la machine, reportez-vous aux figures 3 et 4. Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner des blessures pour l'opérateur en raison du couple provoqué lors du filetage.

2. Positionnez la tête fileteuse (déjà montée sur la machine) sur l'extrémité du tube. Lors de l'utilisation, assurez-vous que la machine est correctement positionnée sur le bras de support. Pour les filets à droite, la tête fileteuse doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant la tête de face).
Remarque: Pendant le filetage, lubrifiez abondamment les peignes à l'huile de coupe pour filet RIDGID. Pour une alimentation en huile adéquate, il est conseillé d'utiliser le modèle de lubrificateur 418.
3. Appuyez sur le bouton de l'interrupteur tout en exerçant une pression sur la machine afin de vous assurer que le filetage commence. Maintenez enfoncé le bouton de l'interrupteur jusqu'à ce que le travail de filetage soit terminé. Si vous relâchez le bouton d'interrupteur, la machine s'arrête.

Attention: Tenez fermement la poignée de la fileteuse pour résister au couple initial lors du dégagement de la tête fileteuse.

4. Pour dégager la tête fileteuse du tube fileté, placez l'interrupteur de changement de direction en position inverse. Voir fig. 2d. Appuyez sur l'interrupteur. Lorsque les têtes fileteuses se dégagent du tube, saisissez la poignée sur la partie supérieure de la machine et dégagez celle-ci du tube.

ENTRETIEN DE LA MACHINE

Remplacement des balais du moteur

Avvertissement: Pour éviter tout risque d'électrocution et de démarrage accidentel, veillez à toujours débrancher le cordon d'alimentation avant toute opération de maintenance. Contrôlez les balais du moteur tous les 6 mois et remplacez-les lorsqu'ils présentent une usure de 6 mm ou davantage.

L'appareil ne demande aucun entretien, mais les balais du moteur sont susceptibles de s'user. Toutes les autres opérations de maintenance doivent être effectuées par des ateliers agréés par l'usine. Remplissage d'huile permanent: entretien inutile.

DEPANNAGE
Avertissement!

Toutes les réparations marquées du sigle ⚠ doivent être effectuées par un électricien professionnel.

Débranchez le cordon d'alimentation.

DEPANNAGE	CAUSES PROBABLES	REMEDE
- le moteur ne démarre pas	- l'alimentation n'est plus assurée - le fusible a sauté - les balais ne touchent plus le collecteur	- vérifiez l'alimentation ⚠ - remplacez le fusible - vérifiez les balais, remplacez les balais usés
- le moteur ne peut pas être mis sous tension	- court-circuit - surcharge (peignes émoussés) - huile de coupe de mauvaise qualité ou en quantité insuffisante	- recherchez la cause du court-circuit et résolvez le problème ⚠ - remplacez les peignes - utilisez de l'huile de coupe RIDGID en quantité suffisante
- surchauffe du moteur	- surcharge (peignes émoussés) - refroidissement insuffisant	- remplacez les peignes - nettoyez l'ouverture de ventilation du moteur
- présence d'étincelles au niveau du moteur	- collecteur encrassé - mauvais contact entre les balais et le porte-balais - en raison d'une usure excessive les balais ne touchent plus correctement le collecteur - balais d'un autre fabricant - usure en biseau du balais	- envoyez pour réparation ⚠ - serrez les vis, vérifiez si le balais est bien contre le collecteur - remplacez les balais usés ⚠ (utilisez uniquement des balais RIDGID convenant au collecteur) - utilisez uniquement des balais de la marque ⚠ - égalisez ⚠
- « feu » à l'intérieur du compartiment moteur	- des particules se détachent des balais ou du collecteur et deviennent incandescentes	- envoyez la machine pour réparation ⚠
- la tête fileteuse ne commence pas à fileter	- peignes émoussés ou cassés - la machine tourne dans le mauvais sens	- changez les peignes - vérifiez la position de l'interrupteur de direction
- filet abimé	- peignes émoussés - ordre d'assemblage des peignes incorrect - tube de mauvaise qualité - huile de coupe de mauvaise qualité ou en quantité insuffisante	- changez les peignes - remettez les peignes dans le bon ordre - assurez-vous de n'employer que des tubes de bonne qualité - utilisez exclusivement de l'huile de coupe RIDGID en quantité suffisante
- le bras de support tourne en cours de filetage	- les mâchoires du bras de support sont encrassées	- nettoyez-les à l'aide d'une brosse métallique
- impossible de changer les têtes fileteuses correctement	- bavure à l'extrémité de la tête fileteuse	- enlevez la bavure à l'aide d'une lime
- la tête fileteuse n'est pas maintenue correctement	- ressort de retenue endommagé ou usé	- remplacez le ressort de retenue

NL

600, 690

Gebruiksaanwijzing



WAARSCHUWING! Lees deze instructies en het bijbehorende veiligheidsboekje zorgvuldig alvorens deze apparatuur te gebruiken. Als u twijfelt over een gebruikaspect van deze machine, neem dan contact op met uw RIDGID-verdeler voor bijkomende informatie.

Het niet begrijpen en naleven van alle instructies kan resulteren in elektrische schokken, brand en/of ernstige letsels.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

OMSCHRIJVING EN SPECIFICATIES

Beschrijving

De draagbare elektrische RIDGID-draadsnij-ijzers nr. 600 en 690 zijn robuuste, door elektromotoren aangedreven machines. In combinatie met de RIDGID 11R-snijkoppen (of R-200) leveren zij de vereiste kracht voor het snijden van draad op pijp.

Specificaties/Technische informatie

	600	690
Capaciteit gasdraad	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Tandwielkop/type	wormwiel-overbrenging	haakse tandwiel-overbrenging
Lengte	510 mm	600 mm
Gewicht	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universeel type (110 of 220 V)	1020 W.	1020 W.
Steunarm model	601	691
Snijkoppen model	R-200, 11R	R-200, 11R

Standaarduitrusting

Alle draadsnij-ijzers van de reeksen 600 en 690 worden met een steunarm geleverd. Ze zijn leverbaar met een metalen draagkoffer en met snijkoppen.

Veiligheid

1. Ken uw draagbaar elektrisch draadsnij-ijzer. Lees de gebruiksaanwijzing aandachtig. Maak u vertrouwd met de bediening, de toepassingen en de beperkingen, maar ook met de specifieke potentiële gevaren die het gebruik van de machine met zich brengen.
2. Gebruik het juiste gereedschap. Wij raden u aan de steunarm nr. 601/691 te gebruiken. De steunarm garandeert een hogere veiligheid wanneer de elektrische draadsnijmachine van het type 600 of 690 horizontaal, verticaal of boven het hoofd wordt gebruikt. Zodra de steunarm op de pijp is gemonteerd om het koppel op te nemen, heeft men beide handen vrij om de machine in de juiste stand te brengen.

Zodra het werk voltooid is, kunnen de machine en de steunarm afzonderlijk worden afgenomen. Dit bevordert de veiligheid. Gebruik geen klein gereedschap of kleine hulpstukken voor werk dat met heavy-duty-machines moet worden uitgevoerd.

3. Zet het werkstuk vast. Maak gebruik van pijpklemmen of pionierwerkbanken om een pijp die niet op een andere manier wordt ondersteund of vastzit goed vast te spannen.

Werking

Draadsnijden met draadsnijkoppen

1. De RIDGID 11-R (of R-200) snijkoppen in de maten 1/8" t.e.m. 1 1/4" passen in de Ridgid 600- en 690-draadsnijmachines zonder gebruik van inzettingen. De geleider van de snijkop wordt haaks op de opnamering van de machine geplaatst en daarna zover ingeschoven tot de veer de snijkop stevig op zijn plaats houdt. (Zie fig. 1a) De Ridgid 11-R (of R-200) snijkoppen in de maten 1 1/2" en 2" kunnen snel en gemakkelijk in de Ridgid 690 worden bevestigd nadat de opnamering werd verwijderd. (Zie fig. 1b)

Voor het snijden van rechtse draad: zie fig. 2a.

Voor het snijden van linkse draad: zie fig. 2b.

Opmerking: de schakelaar voor het omkeren van de draairichting wordt gebruikt om de snijkop van het materiaal te verwijderen nadat de draad werd gesneden. Om de draad te snijden, moet de richtingschakelaar zo geplaatst worden dat de volle pijl zichtbaar is. Zie fig. 2c.

Belangrijk: bij het snijden van draad op pijp moet de steunarm nr. 601/691 worden gebruikt en stevig worden bevestigd op de pijp, zoals getoond in figuren 3 en 4. Plaats de steunarm zo op de pijp, dat het eind van de arm gelijk komt met de voorkant van de pijp. Voor een correct gebruik van de steunarm en de draadsnijmachine samen: zie figuren 3 en 4. Het niet naleven van deze instructies kan letsels veroorzaken bij de gebruiker, meer bepaald door het koppel dat ontstaat bij het draadsnijden.

2. Plaats de snijkop (reeds bevestigd in de machine) over het pipeind. Wanneer u de steunarm gebruikt, dient u ervoor te zorgen dat de machine correct op de steunarm wordt gepositioneerd. Voor rechtse draad moet de snijkop met de wijzers van de klok meedraaien. (Gezien vanaf de voorkant van de snijkop.)

Opmerking: Tijdens het draadsnijden dient u overvloedig Ridgid draadsnij-olie op de snijkussens te spuiten. Wij bevelen het gebruik aan van een model 418 koeloliesysteem voor een adequate toevoer van olie.

3. Schakel de machine in en druk de snijkop terzelfder tijd tegen de pijp aan om het draadsnijden te starten. Houd de schakelaar ingedrukt tot de volledige lengte draad is gesneden. De machine stopt zodra de schakelaar wordt losgelaten.

Voorzichtig: houd de machine stevig vast om het koppel dat bij het terugdraaien ontstaat, op te vangen.

4. Om de snijkop van de pijp te verwijderen nadat de draad werd gesneden, zet u de richtingschakelaar op links (onderbroken pijl). Zie fig. 2d. Schakel de machine in. Zodra de snijkussens los zijn van de pijp, pakt u de machine vast bij de bovenste handgreep en verwijdert u ze van de pijp.

ONDERHOUD VAN DE MACHINE

Vervangen van de koolborstels

Waarschuwing: om de kans op elektrische schokken zo veel mogelijk te verkleinen, dient u de stekker uit het stopcontact te trekken alvorens aan de machine te werken. Controleer de koolborstels om de 6 maanden en vervang ze wanneer hun lengte minder dan 6 mm bedraagt.

Behalve het vervangen van de aan slijtage onderhevige koolborstels, heeft de machine geen onderhoud nodig. Alle andere onderhoudsingenrepen moeten worden uitgevoerd door een erkende onderhoudsdienst. Permanente olievulling - geen onderhoud vereist.

VERHELPE VAN STORINGEN
Waarschuwing

Iedere ingreep die werd gemarkeerd met een ⚠ moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien.
Trek de stekker uit het stopcontact.

VERHELPE VAN STORINGEN	VERMOEDELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
- motor start niet	- stroomonderbreking - zekering is doorgeslagen - koolborstels raken het anker niet	- controleer stroomtoevoer ⚠ - monteer nieuwe zekering - controleer de koolborstels, vervang versleten borstels
- motor kan niet worden belast	- kortsluiting - overbelasting door botte snijkussens - slechte kwaliteit of onvoldoende snij-olie	- spoor kortsluiting op en herstel ⚠ - vernieuw de snijkussens - gebruik een voldoende hoeveelheid RIDGID draadsnij-olie
- abnormale verhoging van de motor	- overbelasting door botte snijkussens - onvoldoende toevoer van koellucht	- vernieuw snijkussens - reinig de luchtinlaatopening van de motor
- vonkvorming in de motor	- collector vuil - slecht contact tussen koolborstels en borstelhouder - door uitzonderlijke slijtage raken koolborstels de collector niet voldoende - koolborstels van verschillend fabrikaat - scherpe kant aan koolborstels	- stuur de machine op voor reparatie ⚠ - draai schroeven aan en controleer of de borstel stevig op de collector drukt - vervang versleten koolborstels ⚠ (vervang uitsluitend door originele RIDGID-borstels) - gebruik uitsluitend originele Ridgid-koolborstels ⚠ - verwijder scherpe kant ⚠
- brand in motorhuis	- er komen deeltjes los van de koolborstels of van het anker (collector) en deze beginnen te gloeien	- stuur de machine op voor reparatie ⚠
- snijkop begint geen draad te snijden	- botte of gebroken snijkussens - machine draait in verkeerde richting	- vervang de snijkussens - controleer de stand van de richtingschakelaar
- beschadigde schroefdraad	- botte snijkussens - snijkussens niet in juiste volgorde - slechte kwaliteit pijp - slechte kwaliteit of onvoldoende snij-olie	- vervang de snijkussens - monteer snijkussens in juiste volgorde - zorg ervoor dat u uitsluitend pijp van goede kwaliteit gebruikt - gebruik uitsluitend Ridgid-draadsnij-olie in voldoende mate
- steunarm draait gedurende draadsnijden	- steunarmklauwen zijn vuil	- reinig klauwen met staal draadborstel
- snijkoppen kunnen niet behoorlijk worden vervangen	- er is braamvorming op het geleidende van de snijkop	- verwijder de braam met een vijl
- snijkop wordt niet stevig vastgehouden	- sluitveer beschadigd of versleten	- vervang sluitveer

IT

600, 690

Istruzioni operative



ATTENZIONE! Leggere con attenzione queste istruzioni e l'opuscolo antinfortunistico allegato prima di utilizzare queste attrezzature. In caso di incertezza su qualsiasi aspetto dell'uso di questo elettoutensile, contattare il proprio distributore **RIDGID** per ulteriori informazioni.

Se queste istruzioni non verranno comprese e seguite integralmente ne potranno derivare scosse elettriche, incendio e/o gravi lesioni personali.

CONSERVARE IL PRESENTE MANUALE DI ISTRUZIONI!

DESCRIZIONE E SPECIFICHE

Descrizione

Le filettrici elettriche portatili RIDGID n. 600 e n. 690 sono utensili motorizzati ad alta efficienza, che impiegano le bussole RIDGID 11R (o R-200) per la filettatura dei tubi.

Specifiche ed informazioni tecniche

	600	690
Capacità di filettatura (tubi e conduit)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Ingranaggio di trasmissione	vite senza fine	ingranaggi cilindrici
Lunghezza	510 mm	600 mm
Peso	5,5 kg	8,5 kg
Motore, universale (110 o 220 V)	1020 W.	1020 W.
Staffa di supporto	601	691
Bussole	R-200, 11R	R-200, 11R

Dotazione standard

Ogni 600 e 690 viene fornita con un braccio di supporto. Possono essere fornite complete di bussole e di valigetta in metallo.

Sicurezza

1. Imparare a conoscere la macchina. Leggere attentamente il manuale di istruzioni. Imparare il funzionamento ed i limiti, così come i potenziali pericoli relativi a questa macchina.
2. Utilizzare l'utensile adeguato. Si raccomanda l'uso dei supporti 601 e 691. Essi garantiscono un utilizzo più sicuro delle filettrici 600 e 690 quando le stesse vengono usate orizzontalmente, verticalmente o in posizione alte in quanto, una volta assicurati al tubo per frenarne lo spunto, lasciando le mani libere per posizionare adeguatamente la filettrice.
A lavoro terminato, la filettrice ed il supporto possono essere tolti separatamente per un lavoro di smontaggio più sicuro. Non forzare gli utensili utilizzandoli per lavori che richiedono una capacità superiore a quella prevista.

3. Lavorare in sicurezza. Bloccare il tubo in una morsa da banco o a cavalletto qualora non sia già sostenuto o fissato rigidamente.

Funzionamento

Filettatura con bussole portapettini

1. Le bussole RIDGID 11-R (o R-200) da 1/8" - 1 1/4" si inseriscono nelle filettrici RIDGID 600 e 690 senza bisogno di adattatori. Basta inserire con precisione le bussole nell'ingranaggio frontale (inserendolo dall'estremità scanalata), fino al bloccaggio della molla. (Vedi fig. 1a) Le bussole RIDGID 11-R (o R-200) da 1 1/2" e 2" si installano facilmente sulla RIDGID 690, dopo che l'anello adattatore è stato estratto. (Vedi fig. 1b)
Per le filettature destrorse la procedura è illustrata nella fig. 2a.
Per le filettature sinistrorse la procedura è illustrata nella fig. 2b.
Nota: L'interruttore di inversione di rotazione serve per liberare la bussola alla fine della filettatura. Durante la filettatura, l'interruttore deve essere sempre posizionato in modo da mostrare la freccia piena. Vedi fig. 2c.
Importante: Durante la filettatura dei tubi, utilizzare la staffa di supporto, fissandola al tubo (fig. 3-4). La staffa di supporto va fissata sul tubo in modo che l'estremità del braccio sia in linea con l'estremità del tubo. Per un uso adeguato del morsetto e della macchina, visionare attentamente le figg. 3 e 4. Un uso errato dell'apparecchio e degli accessori può causare incidenti all'operatore, dovuti alle torsioni durante la filettatura.
2. Posizionare la bussola (già montata sull'apparecchio) sull'estremità del tubo. In caso si adoperi la staffa di supporto, assicurarsi che l'apparecchio sia posizionato bene. Per le filettature la bussola deve girare in senso orario. (guardando la filiera di fronte).
Nota: Durante l'operazione di filettatura, lubrificare abbondantemente i pettini con olio per filettare RIDGID. Per garantire un'alimentazione adeguata di olio, si consiglia l'uso dell'oliatore modello 418.
3. Azionare il pulsante dell'interruttore e, nello stesso tempo, premere la filiera con il palmo della mano libera per dare inizio alla filettatura. Tenere premuto il pulsante dell'interruttore fino a quando la filettatura non è terminata. A questo punto, basterà rilasciare il pulsante per fermare la filettrice.
Attenzione: Durante la filettatura, tenere saldamente la maniglia della filettrice, per contrastare alla torsione iniziale.
4. Per estrarre la filiera dal tubo, posizionare l'interruttore di direzione nella posizione di inversione. Vedi fig. 2d. Azionare l'interruttore a paletta. Quando i pettini si sono liberati dal tubo, afferrare la maniglia posta sulla cima della filettrice e rimuoverla dal tubo.

MANUTENZIONE DELL'ELETTROUTENSILE

Sostituzione delle spazzole del motore

Attenzione: Prima della manutenzione staccare sempre il cavo di alimentazione per ridurre i rischi di scariche elettriche e di avviamento accidentale. Controllare le spazzole del motore ogni 6 mesi e sostituirle quando si sono ridotte a meno di 6 mm.
L'utensile è progettato in modo da non richiedere manutenzione a parte le spazzole del motore, che sono soggette ad usura. Ogni altra manutenzione dovrà essere effettuata presso i centri di assistenza autorizzati. Lubrificazione ingranaggi permanente - non è necessaria alcuna manutenzione.

RICERCA E RIPARAZIONE DEI GUASTI
Attenzione

Tutti i rimedi contrassegnati con ⚠ richiedono l'intervento di un elettricista di professionista.

Estrarre la spina del cavo di alimentazione.

RICERCA E RIPARAZIONE DEI GUASTI	CAUSA PRESUNTA	RIMEDIO
- il motore non si mette in moto	- interruzione dell'alimentazione elettrica - è saltato il fusibile - le spazzole non toccano l'indotto	- esaminare l'alimentazione ⚠ - cambiare il fusibile - controllare le spazzole e sostituire quelle consumate
- motore in sovraccarico	- corto circuito - sovraccarico perché i pettini sono spuntati - l'olio per filettare è scadente o insufficiente	- individuare il corto e ripararlo ⚠ - cambiare i pettini - aggiungere olio per filettare RIDGID in quantità sufficiente
- riscaldamento anomalo del motore	- sovraccarico perché i pettini sono spuntati - aria di raffreddamento insufficiente	- cambiare i pettini - pulire il foro di aerazione del motore
- formazione di scintille sul motore	- collettore sporco - cattivo contatto tra le spazzole e il portaspazzole - le spazzole, troppo consumate, non toccano il collettore come dovrebbero - spazzole di diversa fabbricazione - bordo tagliente della spazzola	- mandare a riparare la macchina ⚠ - serrare le viti, assicurarsi che le spazzole siano saldamente premute sul collettore - cambiare le spazzole consumate ⚠ (solo con spazzole originali RIDGID) - usare solo spazzole originali ⚠ - smussare il bordo ⚠
- scintille nel vano motore	- delle particelle si staccano dalle spazzole o dall'indotto (collettore) e diventano incandescenti	- mandare a riparare la macchina ⚠
- la filiera non inizia a filettare	- pettini spuntati o rotti - la macchina funziona nel senso di rotazione sbagliato	- cambiare i pettini - controllare la posizione del commutatore di direzione
- filettatura danneggiata	- pettini spuntati - i pettini non sono assemblati nella giusta successione - tubo di qualità scadente - l'olio per filettare è scadente o insufficiente	- cambiare i pettini - disporre i pettini nell'ordine giusto - usare solo tubi di buona qualità - aggiungere solo olio per filettare RIDGID in quantità sufficiente
- il braccio di sostegno gira durante la filettatura	- le ganasce del braccio di sostegno sono sporche	- pulire con una spazzola metallica
- non si riescono a sostituire le bussole in maniera adeguata	- formazione di bava all'estremità scanalata della bussola	- eliminare la bava con una lima
- bussola non serrata a sufficienza	- molla di ritegno danneggiata od usurata	- sostituire la molla di ritegno

ES

600, 690

Instrucciones de funcionamiento



¡ATENCIÓN! Antes de utilizar esta herramienta, lea las instrucciones y el folleto de seguridad que la acompaña. Si no está seguro de cualquier cuestión relacionada con la utilización de esta herramienta, consulte a su distribuidor **RIDGID** para obtener más información.

El no respeto de estas consignas puede dar lugar a descargas eléctricas, incendios o lesiones graves.

¡CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES!

DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES

Descripción

Las roscadoras eléctricas portátiles n° 600 y 690 RIDGID son unidades con un motor eléctrico de gran potencia que suministra la energía necesaria para el enroscado de tuberías con cabezales de roscado articulados RIDGID 11R (2 R-200).

Especificaciones/Información técnica

	600	690
Capacidad de roscado (tuberías y canalizaciones)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Cabezal de engranaje/Tipo	tornillo sin fin	cilindro recto
Longitud	510 mm	600 mm
Peso	5,5 kg	8,5 kg
Motor, tipo universal (110 ó 220 V)	1020 W	1020 W
Modelo del brazo de soporte	601	691
Modelo de cabezal de roscado	R-200, 11R	R-200, 11R

Equipo estándar

Cada unidad de potencia 600 y 690 posee un brazo de soporte. Las unidades también pueden contar con una caja metálica de transporte y cabezales de roscado.

Seguridad

1. Familiarícese bien con su herramienta. Lea atentamente el manual del usuario, especialmente las secciones relativas al funcionamiento, aplicación y limitaciones de la herramienta, así como los riesgos específicos que pueda presentar.
2. Utilice la herramienta apropiada. Recomendamos que utilice el brazo de soporte 601/691. El brazo de soporte garantiza el funcionamiento seguro de la unidad de potencia 600 ó 690, ya sea en aplicaciones horizontales, verticales o en posiciones elevadas, en la medida en que se acopla a la tubería para tomar el par de apriete, dejando las manos libres para montar la unidad en su posición.

Una vez terminado el trabajo, la unidad de potencia y el brazo de soporte pueden extraerse por separado, con lo que la operación es más segura. No utilice herramientas o accesorios pequeños para realizar trabajos propios de herramientas potentes.

3. Trabaje de manera segura. Para sujetar tuberías que no estén de por sí bien sujetas, utilice abrazaderas o tornos de banco o de soporte.

Utilización

Roscado con cabezales de roscado articulados

1. Los cabezales de roscado de 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (o R-200) se acoplan en las roscadoras eléctricas RIDGID 600 y 690 sin necesidad de adaptadores. Tan sólo deberá presionar sobre el extremo de la ranura de los cabezales de roscado directamente hasta que el muelle del engranaje frontal quede bien fijado. (Fig. 1a) Los cabezales de roscado de 1 1/2" y 2" RIDGID 11-R (o R-200) se instalan simplemente en la RIDGID 690 una vez sacado el anillo adaptador (observe la Fig. 1b).

Para el roscado con la mano derecha, observe la Fig. 2a.

Para el roscado con la mano izquierda, observe la Fig. 2b.

Nota: el interruptor de cambio de dirección sirve para retirar el cabezal de roscado una vez terminado el roscado. Al realizar una operación de roscado, el interruptor debe estar siempre en la posición en la que se vea la flecha. Observe la Fig. 2c.

Importante: Cuando vaya a roscar una tubería, utilice siempre el brazo de soporte n° 601/691 y acóplelo bien a la tubería, tal y como se observa en las figuras 3 y 4. Coloque el brazo de soporte en la tubería de manera que el extremo de la espiga quede alineado con el extremo de la tubería. Ayúdese de las figuras 3 y 4 para utilizar correctamente el brazo de soporte con la unidad de potencia. De lo contrario, podría sufrir accidentes debido al par de apriete generado durante el roscado.

2. Coloque el cabezal de roscado (ya instalado en la unidad de potencia) sobre el extremo de la tubería. Asegúrese de que la unidad de potencia está bien colocada en el brazo de soporte. Para operaciones de roscado con la mano derecha, el cabezal de roscado debe girar en sentido contrario al de las agujas del reloj (mirando a la parte frontal del cabezal).

Nota: durante el roscado, engrase suficientemente los cojinetes con aceite de corte de roscas RIDGID. Recomendamos el modelo de engrasador 418 para asegurar el suministro de aceite adecuado.

3. Al mismo tiempo, apriete el botón y ejerza presión en la máquina para asegurarse de que se ha iniciado el roscado. Mantenga apretado el botón hasta que el roscado se haya completado. Si lo suelta, la unidad de potencia se detendrá.

Precaución: sujete firmemente el mango de la unidad de potencia para resistir el par de apriete inicial al retirar el cabezal de roscado.

4. Para retirar el cabezal de roscado de la tubería roscada, vuelva a poner el interruptor de dirección en la posición OFF. Observe la Fig. 2d. Presione el interruptor de paleta. Cuando los cojinetes lleguen al extremo de la tubería, coja el mango de la parte superior de la unidad de potencia y sepárela de la tubería.

MANTENIMIENTO DE LA UNIDAD DE POTENCIA

Sustitución de las escobillas del motor

Atención: Para reducir al mínimo la posibilidad de descargas eléctricas o una puesta en marcha accidental, desenchufe siempre la unidad antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento. Inspeccione las escobillas del motor cada 6 meses y cámbielas cuando se hayan desgastado a menos de 1/4" (6 mm). La unidad está concebida de manera que no necesite mantenimiento, aparte del desgaste normal de las escobillas del motor. Cualquier otra operación de mantenimiento debe ser efectuada por un establecimiento aprobado por la fábrica. No es necesario añadir aceite ni el mantenimiento del mismo.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Atención

Las soluciones marcadas con ⚠ requieren la intervención de un especialista.
Desenchufe el cable de alimentación.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
- el motor no arranca	- interrupción de la corriente - fusible fundido - las escobillas no tocan el armazón	- compruebe el suministro de corriente ⚠ - coloque un fusible nuevo - inspeccione las escobillas, renueve las escobillas usadas
- el motor no se carga	- cortocircuito - sobrecarga debida a cojinetes desafilados - aceite de corte de roscas insuficiente o de mala calidad	- localice el cortocircuito y repare ⚠ - renueve los cojinetes - utilice la cantidad adecuada de aceite de corte de roscas RIDGID
- calentamiento anormal del motor	- sobrecarga debida a cojinetes desafilados - refrigeración insuficiente	- renueve los cojinetes - limpie la apertura de ventilación del motor
- se producen chispas en el motor	- conmutador sucio - mal contacto entre las escobillas y su soporte - las escobillas no tocan el conmutador adecuadamente debido a un desgaste excesivo - las escobillas son de distinta fabricación - borde afilado de la escobilla	- envíelo a reparación ⚠ - apriete los tornillos y asegúrese de que la escobilla está bien presionada en el conmutador - cambie las escobillas desgastadas ⚠ (sólo con escobillas RIDGID genuinas para conmutadores) - utilice solamente escobillas originales ⚠ - borde roto ⚠
- se producen "chispas" en el compartimiento del motor	- se han soltado partículas de las escobillas o del armazón (colector) y estas se inflaman	- envíe la máquina a reparación ⚠
- el cabezal de roscado no funciona	- cojinetes desafilados o rotos - la máquina funciona en la dirección equivocada	- cambie los cojinetes - compruebe la dirección del interruptor
- rosca dañada	- cojinetes desafilados - los cojinetes no están montados en el orden correcto - tubería de baja calidad - aceite de corte de roscas insuficiente o de mala calidad	- cambie los cojinetes - coloque los cojinetes en el orden correcto - utilice solamente tuberías de buena calidad - utilice sólo la cantidad adecuada de aceite de corte de roscas RIDGID
- el brazo de soporte gira durante el roscado	- las mordazas del brazo de soporte están sucias	- limpie con un cepillo metálico
- los cabezales de roscado no pueden cambiarse correctamente	- rebaba en el extremo de la ranura del cabezal de roscado	- elimine la rebaba con una lima
- el cabezal de roscado no está bien apretado	- muelle de retención dañado o desgastado	- sustituya el muelle de retención

PT

600, 690

Instruções de Funcionamento



ATENÇÃO! Antes de utilizar este equipamento, leia cuidadosamente estas instruções e o folheto de segurança em anexo. Se tiver dúvidas acerca de qualquer aspecto de utilização desta ferramenta, contacte o seu distribuidor **RIDGID** para obter mais informações.

No caso de não compreender e não cumprir todas as instruções, pode ocorrer choque eléctrico, incêndio, e/ou ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

DESCRIÇÃO E ESPECIFICAÇÕES

Descrição

As roscadoras eléctricas portáteis RIGID N.º 600 e 690 são unidades resistentes funcionando com um motor propulsor eléctrico que fornecem a potência para enroscar tubos utilizando tarraxa de parafuso sem-fim RIDGID 11R (ou R-200).

Especificações/Informações Técnicas

	600	690
Capacidade de roscar (tubos e condutas)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Cabeça/tipo de engrenagem	sem-fim	recta
Comprimento	510 mm	600 mm
Peso	5,5 kg	8,5 kg
Motor tipo universal (110 ou 220 V)	1020 W.	1020 W.
Modelo do braço de suporte	601	691
Modelo de tarraxa	R-200, 11R	R-200, 11R

Equipamento de Série

Cada propulsora 600 e 690 é fornecida com um braço de suporte. As unidades podem ser fornecidas com uma mala de transporte metálica e tarraxas.

Segurança

1. Conheça a sua propulsora. Leia cuidadosamente o Manual do Operador. Conheça o funcionamento, a utilização e as limitações, assim como os riscos potenciais específicos desta ferramenta.
2. Utilize a ferramenta apropriada. Recomendamos a utilização do braço de suporte 601/691. O braço de suporte assegura um funcionamento mais seguro quando se utiliza o propulsor 600 ou 690 horizontalmente, verticalmente ou em elevação, uma vez que quando é fixado sobre o tubo para receber a torção, as mãos ficam livres para colocar o propulsor em posição.
Quando o trabalho está terminado, o propulsor e o braço de suporte podem ser retirados separadamente assegurando uma desmontagem mais segura do trabalho realizado. Não force uma pequena

ferramenta ou fixação para executar o trabalho numa ferramenta pesada.

3. Fixe o trabalho. Utilize um grampo, torno de bancada ou torno de mesa para segurar o tubo que não está fixado ou preso de forma rígida.

Funcionamento

Roscar com tarraxas de parafuso sem-fim

1. As tarraxas RIDGID 11-R (ou R-200) de 1/8" - 1 1/4" fixam-se nas roscadoras RIDGID 600 e 690 sem necessidade de adaptadores. Pressione simplesmente as tarraxas com a extremidade da chave em primeiro lugar, perpendicularmente à engrenagem frontal, até que a mola prenda firmemente. (Veja fig. 1a.). As tarraxas RIDGID 11-R (ou R-200) de 1 1/2" e 2" são facilmente instaladas na RIDGID 690 desde que o anel adaptador tenha sido pressionado para o exterior. (Veja a fig. 1b).

Para roscar à direita, veja a instalação indicada na fig. 2a.

Para roscar à esquerda, veja a instalação indicada na fig. 2b.

Nota: O interruptor de mudança de direcção utiliza-se para extrair a tarraxa quando se conclui o processo de roscar. Para roscar, o interruptor tem de estar sempre posicionado de forma que a seta grande fique visível. Veja a fig. 2c.

Importante: Quando se rosca o tubo, o braço de suporte n.º 601/691 deve ser utilizado e fixado firmemente sobre o tubo como indicado na fig. 3 e 4. Posicione o braço de suporte de maneira que a extremidade da espiga esteja alinhada com a extremidade do tubo. Para utilizar o braço de suporte e o propulsor juntos de forma correcta, veja a fig. 3 e 4. A não observação destas instruções pode causar ferimentos no operador devido à torção exercida durante o processo de roscar.

2. Coloque a tarraxa (já instalada no propulsor) sobre a extremidade do tubo. Durante a utilização, certifique-se de que o propulsor está posicionado correctamente sobre o braço de suporte. Para roscar à direita, a tarraxa deve girar na direcção dos ponteiros do relógio. (posicionada em frente à tarraxa).

Nota: Durante o processo de roscar, aplique uma grande quantidade de óleo de roscar RIDGID nas tarraxas. Recomendamos a utilização de óleo de lubrificação Modelo 418 para assegurar um fornecimento de óleo adequado.

3. Accione simultaneamente o botão do interruptor e faça pressão sobre a máquina para assegurar-se de que começou a roscar. Mantenha o botão do interruptor pressionado até terminar de roscar. Libertar o botão do interruptor parará o propulsor.

Cuidado: Segure firmemente o punho do propulsor para resistir à torção inicial durante a extracção da tarraxa.

4. Para retirar a tarraxa do tubo roscado, coloque o interruptor de direcção na posição de extracção. Veja a fig. 2d. Accione o interruptor de paleta. Quando as tarraxas saem na extremidade do tubo, segure o punho na parte superior do propulsor e retire o propulsor do tubo.

MANUTENÇÃO DO PROPULSOR

Substituição das escovas do motor

Aviso: Para reduzir a possibilidade de choque eléctrico e arranques acidentais, desligue sempre o cabo de alimentação antes de começar. Verifique as escovas do motor cada seis meses e substitua-as, quando tiverem menos de 1/4" (6 mm).

A unidade não necessita de manutenção excluindo as escovas do motor que se desgastam. Qualquer outra manutenção deve ser feita pelos serviços autorizados da fábrica. Reserva permanente de óleo - não necessita de manutenção.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS
Aviso

Cada problema com o sinal ⚠ deve ser reparado por um electrotécnico qualificado.

Desligue o cabo de alimentação.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	CAUSA POSSÍVEL	SOLUÇÃO
- o motor não arranca	- interrupção da alimentação - fusível queimado - as escovas não tocam na armadura	- verifique a alimentação ⚠ - coloque um fusível novo - verifique as escovas, substitua as escovas usadas
- o motor não carrega	- curto-circuito - sobrecarga devido a tarraxas usadas - óleo de roscar de má qualidade ou insuficiente	- localize o curto-circuito e repare-o ⚠ - substitua as tarraxas - utilize óleo de roscar RIDGID em quantidades adequadas
- aquecimento anormal do motor	- sobrecarga devido a tarraxas usadas - ar de refrigeração insuficiente	- substitua as tarraxas - limpe a abertura do orifício de ventilação do motor
- formação de faíscas no motor	- comutador sujo - mau contacto entre as escovas e o suporte das escovas - devido ao desgaste excessivo as escovas não tocam no comutador adequadamente - escovas de marcas diferentes - extremidade pontiaguda das escovas	- por favor, envie para reparação ⚠ - aperte os parafusos e certifique-se de que as escovas são pressionadas firmemente sobre o comutador - substitua as escovas usadas ⚠ (substitua apenas por escovas RIDGID de origem adequadas) - utilize apenas escovas de origem ⚠ - quebre a ponta ⚠
- "faíscas" no compartimento do motor	- partículas soltas das escovas ou da armadura (colector) e começam a queimar	- envia a máquina para reparação ⚠
- as tarraxas não começam a roscar	- tarraxas usadas ou quebradas - a máquina gira na direcção errada	- substitua as tarraxas - verifique a definição do interruptor de direcção
- roscas danificadas	- tarraxas usadas - as tarraxas não estão montadas na sequência correcta - tubo de má qualidade - óleo de roscar de má qualidade ou insuficiente	- substitua as tarraxas - coloque as tarraxas na sequência correcta - certifique-se de que se utilizam apenas tubos de boa qualidade - utilize apenas óleo de roscar RIDGID em quantidades adequadas
- o braço de suporte gira durante o processo de roscar	- os mordentes do braço de suporte estão sujos	- limpe com uma escova de arame
- não é possível substituir as tarraxas correctamente	- ocorrência de rebarbas na extremidade da chave da tarraxa	- elimine as rebarbas com uma lima
- as tarraxas não foram bem apertadas	- a mola de fixação está danificada ou gasta	- substitua a mola de fixação

SV

600, 690

Bruksanvisning



WARNING! Läs dessa instruktioner och den medföljande säkerhetsbroschyren noggrant innan du använder utrustningen. Om du är osäker på hur du skall använda detta verktyg, ber vi dig kontakta din RIDGID-återförsäljare för mer information.

Om du använder maskinen utan att förstå eller följa instruktionerna finns risk för elektriska stötar, brand och/eller personskador.

SPARA DESSA INSTRUKTIONER!

BESKRIVNING OCH SPECIFIKATIONER

Beskrivning

RIDGID handgångsmaskiner 600 och 690 är kraftiga elmotordrivna maskiner som för rörgängning med RIDGID 11R (eller R-200) gängkloppa.

Specifikationer/Teknisk information

	600	690
Gängkapacitet (rör och ledning)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Gäng huvud/typ	snäckväxel	förskår
Längd	510 mm	600 mm
Vikt	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universalmodell (110 el. 220 V)	1020 W.	1020 W.
Stödarmstyp	601	691
Gängbacktyp	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardutrustning

Alla handgångsmaskiner typ 600 och 690 levereras med stödarm. Maskinerna kan också ha tillbehör och gängbackar i metallåda.

Säkerhet

- Lär känna din maskin. Läs bruksanvisningen noggrant. Läs bruksanvisningen noga och lär dig maskinens funktion, användningsområden och begränsningar samt de risker som förknippas med användandet.
- Använd rätt verktyg. Vi rekommenderar användning av stödarmen 601/691. Stödarmen ger säkrare användning när modell 600 eller 690 används vågrätt, lodrätt eller "under tak". När den satts fast vid röret för att ta upp gängmomentet har användare båda händerna fria för att hålla maskinen på rätt plats.
När arbetet är slutfört kan maskinen och stödarmen tas bort var för sig, vilket ökar säkerheten. Använd inte för klena verktyg eller tillbehör.
- Arbeta på säkert sätt. Använd klämmor och skruvstycke på arbetsbänk eller på stativ för att hålla fast den del som inte stöds på annat sätt.

Användning

Gängning med gängkloppa

- RIDGID gängbackar (1/8" - 1 1/4") modell 11-R eller R-200 gängkloppa passar RIDGID 600 och 690 utan att några adapterar behövs. Pressa in backarna med den räfflade änden först tills fjädern fäster ordentligt. (Se fig. 1a). RIDGID gängbackar (1 1/2" och 2") modell 11-R eller R-200 monteras i RIDGID 690 så snart som adapterringen tryckts ut. (Se fig. 1b)
Vid hörgängning görs installationen enligt fig. 2a.
Vid vänstergängning görs installationen enligt fig. 2b.
Obs: Omställningsknappen används för att reversera gängbacken när gängningen är klar. Vid gängning måste omställningsknappen alltid vara inställd så att den fyllda pilen syns. Se fig. 2c.
Viktigt: Vid rörgängning ska stödarmen nr 601/691 användas och läsas fast ordentligt på röret enligt figur 3 och 4. Placera stödarmen på röret i linje med rörets ände. Se figur 3 och 4 för anvisningar om hur stödarmen och maskinen används på korrekt sätt. Om du använder maskinen utan att följa dessa anvisningar kan du skadas p.g.a. vridmomentet som uppstår under gängningen.
- Sätt gängbacken (som redan ska vara monterad på maskinen) över rörändan. Kontrollera att maskinen är rätt placerad på stödarmen. Vid hörgängning ska gängbacken rotera medurs. (sett från gängbackens yta).
Obs: Använd rikligt med RIDGID gängolja på gängbackarna under gängningen. Vi rekommenderar användning av smörjapparat 418 för att säkerställa tillräcklig oljetillförsel.
- Manövrera omkopplaren samtidigt som du trycker på maskinen så att gängningen påbörjas. Håll avtryckarknappen intryckt tills gängningen är klar. Om du släpper avtryckarknappen kommer maskinen att stanna.
Se upp: Håll ordentligt i maskinens handtag för att motverka slag vid backning av verktyget.
- Reversera (lossa) gängbacken så den går fritt från det gängade röret genom att sätta omställningsknappen i backläget. Se fig. 2d. Använd paddelomkopplaren. Greppa handtaget ovanpå maskinen och ta bort maskinen från röret, när gängbackarna lossnat från röret.

UNDERHÅLL

Byte av kol

Varning: Dra alltid ur nätkontakten före service, för att minska risken för elchock och olyckor vid start. Kontrollera kolen en gång i halvåret och byt ut dem när de är slitna (mindre än 6 mm).

Maskinen är konstruerad för att vara underhållsfri, med undantag för motorborstarna som kommer att slitas. All övrig service ska utföras av fabriksgodkända servicestationer. Permanent oljepåfyllning - ingen service krävs.

FELSÖKNING

Varning

Åtgärd märkt ⚠ måste utföras av behörig elektriker.
Koppla ur elkabeln.

FELSÖKNING	TÄNKBAR ORSAK	ÅTGÄRD
- motorn startar inte	- strömavbrott - säkringen har gått - kolen vidrör ej rotorn	- kontrollera matningen ⚠ - montera ny säkring - kontrollera kolen, byt kol
- motorn startar inte	- kortslutning - överlast p.g.a. utslitna backar - gängolja i dålig kvalitet eller otillräcklig mängd	- lokalisera kortslutningen och åtgärda ⚠ - byt gängbackar - använd RIDGID gängskärolja i lagom mängd
- motorn är för varm	- överlast p.g.a. utslitna backar - otillräcklig luftkyllning	- byt backar - rengör motorns luftintag
- gnistbildning vid motorn	- smutsig kommutator - dålig kontakt mellan kol och kolhållare - på grund av slitage ligger kolen inte emot kommutatorn som de ska - kol från olika tillverkare - vass kant på kol	- skicka på reparation ⚠ - dra åt skruvarna och kontrollera att kolen ligger dikt mot kommutatorn - byt slitna borstar ⚠ (använd bara RIDGID originalkol) - använd bara originalkol ⚠ - bryt kanten ⚠
- "gnistor" i motorrummet	- partiklar lossnar från borstar eller armatur (kollektor) och börjar glöda	- skicka maskinen på reparation ⚠
- gängbacken börjar inte gånga	- utslitna eller trasiga backar - maskinen körs i fel riktning	- byt backar - kontrollera omkopplarens inställning
- skadad gänga	- utslitna backar - backarna har inte monterats i rätt ordning - rör av dålig kvalitet - gängolja i dålig kvalitet eller otillräcklig mängd	- byt backar - sätt backarna i rätt ordning - använd bara rör med hög kvalitet - använd bara RIDGID gängskärolja i lagom mängd
- stödarmarna vrids under gängning	- stödarmarnas gripdon är smutsiga	- rengör med stålborste
- gängbackarna kan inte bytas	- borrarägg har uppstått i änden av gängbacken	- fila bort borrarägget
- gängbacken hålls inte fast	- hållarfjäders är skadad eller sliten	- byt ut hållarfjäders

DA

600, 690

Betjeningsvejledning



ADVARSEL! Læs disse anvisninger og den medfølgende sikkerhedsfolder omhyggeligt, inden udstyret tages i brug. Hvis du er i tvivl om noget i forbindelse med anvendelsen af dette værktøj, bedes du kontakte RIDGID-forhandleren for at få yderligere oplysninger.

Hvis du ikke forstår og følger alle anvisningerne, kan det medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade.

GEM DISSE ANVISNINGER!

BESKRIVELSE OG SPECIFIKATIONER

Beskrivelse

De transportable elektriske RIDGID-gevindskærere nr. 600 og 690 er eldrevne, ekstra kraftige enheder, som tilfører strøm til gevindrør med RIDGID 11R-skærehoveder (eller R-200).

Specifikationer/teknisk information

	600	690
Gevindskæringskapacitet (rør og conduit)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Gearhoved/type	snække	cyldrisk
Længde	510 mm	600 mm
Vægt	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universalttype (110 eller 220 volt)	1020 W.	1020 W.
Støttearmmodel	601	691
Skærehovedmodel	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardudstyr

Hvert elektriske 600- og 690-rørdrev leveres med en støttearm. Enhederne kan leveres med en metalbærekasse og skærehoveder.

Sikkerhed

- Lær rørdrevet at kende. Læs betjeningsvejledningen omhyggeligt. Lær at betjene værktøjet og forstå brugen af det samt begrænsningerne ved det, og vær opmærksom på eventuelle faremomenter i forbindelse med værktøjet.
- Brug det rigtige værktøj. Vi anbefaler brug af 601/691-støttearmen. Støttearmen giver en mere sikker brug, når 600- eller 690-rørdrevet benyttes vandret, lodret eller over hovedet, idet begge hænder så vil være fri til at sætte rørdrevet på plads. Når arbejdet er udført, kan rørdrevet og støttearmen fjernes separat, hvilket giver en mere sikker nedtagning. Brug ikke små værktøjer eller tilbehør til et job, der kræver et ekstra kraftigt værktøj.
- Gør emnet fast. Brug en tvinge, en arbejdsbænk eller lign. til at holde rør, der ikke er fastgjort på anden måde.

Betjening

Gevindskæring med gevindskærehoveder

- 1/8"-1 1/4" RIDGID 11-R-skærehoveder (eller R-200) passer i RIDGID 600- og 690-gevindskærere uden brug af adapter. Skærehovedet skubbes simpelthen med notenden først ind i overfladegæaret, indtil fjederen griber godt fast. (Se fig. 1a) 1 1/2" og 2" RIDGID 11-R-skærehoveder (eller R-200) sættes nemt i RIDGID 690, når adapterringen er skubbet ud. (Se fig. 1b)

For højregevind ses isætning på fig. 2a.

For venstregevind ses isætning på fig. 2b.

Bemærk: Kontakten til retningskift bruges til at trække skærehovedet tilbage, når gevindet er færdigt. Ved gevindskæring skal kontakten altid stå, så den massive pil er synlig. Se fig. 2c.

Vigtigt: Når der skæres gevind, skal 601/691-støttearmen benyttes og låses sikkert til røret som vist på figur 3 og 4. Anbring støttearmen på røret, så enden af medbringeren er på linje med enden af røret. Figur 3 og 4 viser, hvordan støttearmen og rørdrevet bruges sammen korrekt. Hvis disse instruktioner ikke følges, kan operatøren komme til skade pga. den torsionskraft, der udvikles under gevindskæring.

- Sæt skærehovedet (der allerede er sat i rørdrevet) over enden af røret. Under brug af støttearm skal det sikres, at rørdrevet er korrekt anbragt på denne. Ved højregevind skal skærehovedet dreje i urets retning. (set fra forsiden af skærehovedet).

Bemærk: Under gevindskæring skal der tilføres rigeligt RIDGID-gevindskæreeolie til bakkerne. Vi anbefaler en model 418-smørenippel for at sikre tilstrækkelig olietilførsel.

- Tænd for kontakten, samtidig med at der øves tryk mod maskinen for at sikre, at gevindskæringen startes. Hold kontakten nede, indtil gevindskæringen er færdig. Når kontakten slippes, standser rørdrevet. **Pas på:** Hold godt fast i rørdrevet for at modstå begyndende torsionskraft, når skærehovedet føres tilbage.
- Når skærehovedet skal fjernes fra gevindrøret, skal retningskontakten sættes i tilbage-positionen. Se fig. 2d. Tænd for afbryderkontakten. Når bakkerne giver slip på enden af røret, skal der tages fat i håndtaget oven på rørdrevet, og rørdrevet skal fjernes fra røret.

VEDLIGEHOLDELSE AF RØRDREV

Udskiftning af motorbørster

Advarsel: For at nedsætte risikoen for elektrisk stød og utilsigtet start skal ledningen altid tages ud af stikket før eftersyn. Kontroller motorbørsterne hvert halve år, og udskift børsterne, når de er slidt ned til mindre end 6 mm (1/4" mm).

Enheden er fremstillet, så den er vedligeholdelsesfri, bortset fra børsterne, der bliver slidt. Al anden vedligeholdelse skal udføres af fabriksgodkendte værksteder. Permanent oliepåfyldning – vedligeholdelse ikke påkrævet.

FEJLFINDING
Advarsel

Alle afhjælpningsforslag, der er markeret med ⚠ skal udføres af en faguddannet elektriker.

Tag ledningen ud.

FEJLFINDING	MULIG ÅRSAG	AFHJÆLPNING
- motoren starter ikke	- afbrydelse af strømmen - sikring er sprunget - børsterne rører ikke armaturet	- undersøg strømforsyningen ⚠ - sæt en ny sikring i - undersøg børsterne, og udskift slidte børster
- motoren kan ikke oplades	- kortslutning - overbelastning pga. sløve bakker - dårlig kvalitet gevindskæreolie eller utilstrækkelig mængde af samme	- find kortslutningen, og afhjælp den ⚠ - udskift bakkerne - brug RIDGID-gevindskæreolie i tilstrækkelige mængder
- unormal opvarmning af motoren	- overbelastning pga. sløve bakker - utilstrækkelig køleluft	- udskift bakkerne - rens motorens luftaftræksåbning
- gnister udspringer ved motoren	- snavset kommutator - dårlig kontakt mellem børster og børsteholder - børsterne rører ikke kommutatoren korrekt pga. slid - børster af andet fabrikat - skarp kant på børste	- send maskinen til reparation ⚠ - stram skrueerne, så børsten trykkes fast mod kommutatoren - udskift slidte børster ⚠ (udskift kun med originale RIDGID-børster til kommutator) - brug kun originale børster ⚠ - knæk kanten af ⚠
- "gnister" i motorrummet	- partikler river sig løs af børsterne eller armaturet (opsamlere) og begynder at gløde	- send maskinen til reparation ⚠
- skærehovedet begynder ikke at skære	- sløve eller knækkede bakker - maskinen løber den forkerte vej	- udskift bakkerne - undersøg retningskontaktens indstilling
- beskadiget gevind	- sløve bakker - bakkerne er ikke indsat i korrekt rækkefølge - dårlig rørkvalitet - dårlig kvalitet gevindskæreolie eller utilstrækkelig mængde af samme	- udskift bakkerne - sæt bakkerne i korrekt rækkefølge - brug kun rør af god kvalitet - brug kun RIDGID-gevindskæreolie i tilstrækkelige mængder
- støttearm drejer under gevindskæringen	- kæber på støttearmen er snavsede	- rens med stålbørste
- skærehoveder kan ikke skiftes ordentligt	- støbegrat på enden af skærehovedet	- fil støbegraten af
- skærehoved holdes ikke stramt	- holdefjeder beskadiget eller slidt	- udskift holdefjeder

NO

600, 690

Bruksanvisning



ADVARSEL! Les disse instruksjonene og sikkerhetsbrosjyren som følger med, nøye før du bruker dette utstyret. Hvis du er usikker på noen aspekter ved bruken av dette verktøyet, kan du kontakte **RIDGID**-forhandleren for å få flere opplysninger.

Feil bruk av utstyret kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

BESKRIVELSE OG SPESIFIKASJONER

Beskrivelse

RIDGID nr. 600 og 690 bærbare elektriske gjengeskjærere er apparater beregnet på tungdrift drevet av en elektrisk motor. De gir kraft til gjenging av rør med RIDGID 11R (eller R-200) senkegjengehoder.

Spesifikasjoner/teknisk informasjon

	600	690
Gjengerekapasitet (rør & metallslange)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Girhode/type	rørspiral	spore
Lengde	510 mm	600 mm
Vekt	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universell type (110 eller 220 V)	1020 W	1020 W
Modell med støttearm	601	691
Modell med gjengehode	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardutstyr

Hver drivmotor for 600 og 690 er forsynt med en støttearm. Apparater kan leveres med en bæreeske i metall og gjengehoder.

Sikkerhet

1. Kjenn drivmotoren din. Les brukerhåndboken nøye. Lær å betjene og anvende dette verktøyet. Lær også hvilke begrensninger det har, og de særlige potensielle faremomentene som er knyttet til det.
2. Bruk riktig verktøy. Vi anbefaler bruk av støttearm 601/691. Støttearmen sikrer forsvarlig drift når du bruker drivmotor 600 og 690 vannrett, loddrett eller over hodet, fordi begge hender er fri til å stille drivmotoren der den skal stå, så snart den er sikkert festet til røret for å ta opp gjengemomentet. Når jobben er avsluttet, kan drivmotoren og støttearmen fjernes hver for seg, noe som gjør det sikrere å ta apparatet ned. Ikke tving et lite verktøy eller tilbehør til å gjøre samme jobb som et verktøy beregnet på tungdrift.
3. Sikker arbeid. Bruk klemme, skruestikke på benk eller stativ til å holde rør som ikke er stivt støttet eller festet på annet vis.

Betjening

Gjenging med senkegjengehoder

1. RIDGIDs gjengehoder 11-R (eller R-200) på 1/8" - 1 1/4" passer inn i RIDGIDs elektriske gjengeskjærere 600 og 690 uten behov for adaptere. Du skyver ganske enkelt splintenden inn først, rett inn i kronhjulet til fjæren får et sikkert grep. (Se fig. 1a) RIDGIDs gjengehoder 11-R (eller R-200) på 1 1/2" og 2" er lette å montere i RIDGID 690 når adapterringen er skjøvet ut. (Se fig. 1b) For høyregjenger foregår monteringen som vist på fig. 2a. For venstregjenger foregår monteringen som vist på fig. 2a.

Merk: Retningsbryteren brukes til å trekke gjengehodet tilbake når gjengen er ferdig. Når du skal gjenge, må bryteren alltid være plassert slik at den heltrukne pilen vises. Se fig. 2c.

Viktig: Når du gjenger et rør, må støttearm nr. 601/691 brukes og låses forsvarlig på røret som vist på figur 3 og 4. Plasser støttearmen på røret slik at enden av tangen er på linje med enden av røret. Se figur 3 og 4 for å bruke støttearmen og drivmotoren sammen på riktig måte. Hvis du ikke følger disse instruksjonene, kan det føre til skade på operatøren på grunn av dreiemomentet som oppstår under gjengingen.

2. Plasser gjengehodet (allerede montert på drivmotoren) over enden av røret. Under bruk må du passe på at drivmotoren er korrekt plassert på støttearmen. For høyregjenger må gjengehodet rotere med urviseren. (når du ser mot forsiden av gjengehodet).

Merk: Når du gjenger, må du ha rikelig med RIDGID gjengeskjæringsolje på gjengebakkene. Vi anbefaler bruk av smører modell 418 for å sikre tilstrekkelig tilførsel av olje.

3. Aktiver bryterknappen og legg press på maskinen samtidig for å sikre at gjengingen starter. Hold bryterknappen inne til gjengingen er avsluttet. Slipp bryterknappen. Dette stanser drivmotoren. **Forsiktig:** Hold godt fast i drivmotorens håndtak for å motvirke startmomentet når du trekker gjengehodet tilbake.
4. Sett retningsbryteren på tilbaketrekking for å trekke gjengehodet tilbake fra det gjengede røret. Se fig. 2d. Aktiver hjulbryteren. Når gjengebakkene er klar av enden på røret, tar du tak i håndtaket øverst på drivmotoren og fjerner drivmotoren fra røret.

VEDLIKEHOLD AV DRIVMOTOREN

Skifte av motorbørster

Advarsel: For å redusere faren for elektrisk støt og utilsiktet oppstart må du alltid trekke ut strømkabelen før servicearbeid. Kontroller motorbørstene hver 6. måned og skift børstene når de er slitt ned til mindre enn 1/4" (6 mm).

Bortsett fra motorbørstene, som vil slites, er apparatet konstruert for å være vedlikeholdsfritt. Alt annet vedlikehold må utføres på servicestasjoner godkjent av produsenten. Permanent oljepåfyll - intet vedlikehold nødvendig.

PROBLEMLØSNING
Advarsel

Hvert tiltak med ⚠ må utføres av en kvalifisert elektrofagmann.
Kople fra strømkabelen.

PROBLEMLØSNING	MULIG ÅRSAK	TILTAK
- motoren starter ikke	- tilførselen avbrutt - sikringen er gått - børstene berører ikke ankeret	- undersøk tilførselen ⚠ - sett i en ny sikring - kontroller børstene, erstatt brukte børster med nye
- motoren kan ikke lades	- kortslutning - overbelastning på grunn av sløve gjengebakker - dårlig kvalitet eller ikke nok gjengeskjæringsolje	- se etter kortslutningen og løs problemet ⚠ - sett i nye gjengebakker - bruk RIDGID gjengeskjæringsolje i tilstrekkelig mengde
- motoren blir unormalt varm	- overbelastning på grunn av sløve gjengebakker - ikke nok kjøleluft	- sett i nye gjengebakker - rengjør luffehullets åpning på motoren
- det dannes gnister ved motoren	- skitten strømvender - dårlig kontakt mellom børster og børsteholder - børstene berører ikke strømvenderen skikkelig på grunn av for stor slitasje - børster fra annen produsent - skarp kant på børsten	- send apparatet til reparasjon ⚠ - trekk til skruene, pass på at børsten er trykket fast mot strømvenderen - skift slitte børster ⚠ (må bare erstattes med ekte RIDGID-børster for strømvender) - bruk bare originalbørster ⚠ - bryt kanten ⚠
- "gnister" i motorkassen	- partikler løsner fra børstene eller fra ankeret (kollektoren) og begynner å gløde	- send maskinen til reparasjon ⚠
- gjengehodet starter ikke gjengingen	- sløve eller ødelagte gjengehoder - maskinen går i gal retning	- skift gjengebakker - kontroller innstillingen av retningsbryteren
- skadd gjenge	- sløve gjengebakker - gjengebakkene er ikke montert i riktig rekkefølge - rør med dårlig kvalitet - dårlig kvalitet på eller ikke nok gjengeskjæringsolje	- skift gjengebakker - sett gjengebakkene i riktig rekkefølge - pass på at det bare brukes rør av god kvalitet - bruk bare RIDGID gjengeskjæringsolje og i tilstrekkelig mengde
- støttearmen snur seg under gjenging	- støttearmens innspenningsklemmer er skitne	- rengjør med stålbørste
- gjengehodene kan ikke skiftes skikkelig	- det er kommet ru kanter på splintenden på gjengehodet	- fjern de ru kantene med en fil
- gjengeholdet holdes ikke hardt	- holde fjæren er skadd eller slitt	- skift holde fjæren

FI

600, 690

Käyttöohjeet



VAROITUS! Lue nämä ohjeet ja mukana toimitettu turvaopas huolellisesti ennen laitteen käyttöä. Jos olet epävarma mistään tämän työkalun käyttöön liittyvistä seikoista, pyydä lisätietoja **RIDGID-jälleenmyyjältä**.

Jos kaikkiin ohjeisiin ei tutustuta tai niitä ei noudateta, seurauksena voi olla sähköisku, tulipalo ja/tai vakava loukkaantuminen.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

SELOSTE JA ERITTELY

Seloste

RIDGID-kierteityskoneet 600 ja 690 ovat sähkökäyttöisiä voimakoneita, joita käytetään RIDGID-kierepäiden 11-R (tai R-200) yhteydessä.

Erittely / tekniset tiedot

	600	690
Kierteitysteho (putkikierre)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Hammasyörästö/malli	matoruuvi	lieriö
Pituus	510 mm	600 mm
Paino	5,5 kg	8,5 kg
Yleisvirtamoottori (110 tai 220 V)	1020 W	1020 W
Tukivarsi	601	691
Kierrepäät mallia	R-200, 11R	R-200, 11R

Vakiovarusteet

Kierteityskoneet 600 ja 690 toimitetaan tukivarrella varustettuina. Koneet voidaan toimittaa säilytyslaatikossa sekä varustettuna kierrepäillä.

Turvallisuus

1. Tunne koneesi. Tutustu huolellisesti käyttöohjeeseen. Opettele koneen toiminta, mahdollisuudet, rajoitukset samoin kuin mahdolliset käyttöön liittyvät vaaratekijät.
2. Käytä sopivia varusteita. Suosittelemme tukivarren 601/691 käyttöä. Tukivarren käyttö 600/690-koneen yhteydessä varmistaa koneen turvallisen käytön vaakatasossa, pystytasossa sekä pään yläpuolella työskennellessä. Tukivarsi poistaa kierteittämisen vastavoiman ja jättää molemmat kädet vapaaksi koneen asettamiseen kierteityskohtaan turvallisesti.
Kun työ on tehty, kone ja tukivarsi voidaan irrottaa erikseen, jolloin työ on turvallisempi lopettaa. Älä käytä alamittaisia tai huonolaatuisia lisävarusteita työhön, johon tarvitaan voimatyökaluja.
3. Kiinnitä työstettävä putki. Käytä putkipuristinta tai työpöytää pitämään paikallaan putkea, joka ei ole tukevasti kiinni jossain.

Käyttö

Kierteittäminen kierrepäillä

1. 1/8" - 1 1/4" RIDGID-kierepäät 11-R (tai R-200) sopivat RIDGID 600- ja 690 -koneisiin suoraan ilman välikappaleita. Työnnä kierrepää pitimeen, jolloin jousi lukitsee sen paikalleen. (Kuva 1a) 1 1/2 ja 2 tuuman RIDGID-kierepäiden 11-R (tai R-200) asentamiseksi RIDGID 690 -koneen välikappale poistetaan. (Kuva 1b)
Oikeakätisen kierteen leikkaamiseksi kierrepää asennetaan kuvan 2a mukaisesti.
Vasenkätisen kierteen leikkaamiseksi kierrepää asennetaan kuvan 2b mukaisesti.
Huom. Suunnanvaihtokytkin on tarkoitettu kierrepään poistamiseksi kierteen tultua leikatuksi. Kierrettä leikattaessa umpinaisen nuolen on oltava näkyvässä. (Kuva 2c)
Tärkeää. Kierrettä leikattaessa on käytettävä RIDGID 601/691 -tukivartta, jonka on oltava tukevasti putkeen kiinnitettynä kuvien 3 ja 4 mukaisesti. Tukivarsi on asetettava putkeen siten, että tappi on putken pään tasolla. Tukivarren oikea käyttö näkyy kuvissa 3 ja 4. Näiden ohjeiden laiminlyönti saattaa aiheuttaa tapaturman kierteityksen suuren vääntömomentin takia.
2. Aseta (koneeseen kiinnitetty) kierrepää putken päähän. Varmista, että kone on oikeassa asennossa tukivarressa. Oikeakätisiä kierteitä leikattaessa kierrepään on pyörittävä myötäpäivään (kierrepään levyä katsottaessa).
Huom. Voitele kierteityksen aikana teriä runsaasti RIDGID-kiereöljyllä. Suosittelemme käytettäväksi öljymislaitea 418 riittävän öljymäärän varmistamiseksi.
3. Paina sähkökytkimestä kone käyntiin ja työnnä kierrepäästä kierre alkuun. Pidä sähkökytkintä painettuna, kunnes kierre on valmis. Otteen irrotus pysäyttää koneen.
Varoitus: Pidä koneen kahvasta lujasti kiinni kierrepään pois pyöryksen alussa syntyvän vääntövoiman torjumiseksi.
4. Kierrepää pyöritetään pois putkesta kääntämällä suunnanvaihtokytkin peruutusasentoon. Katso kuvaa 2d. Paina käyttökytkimestä. Terien irrotus kierteestä tartu kahvasta ja poista kone putkesta.

KONEEN HUOLTO

Hiilien vaihto

Varoitus: Sähköiskun välttämiseksi ja tahattoman käynnistyksen estämiseksi pistotulppa on aina irrotettava sähköverkosta ennen huoltoa. Tarkista hiilet 6 kuukauden välein ja uusi ne, jos niiden pituus alittaa 6 mm. Kone on huoltovapaa lukuun ottamatta hiilien kulumista. Kaikki muu huolto on jätettävä valtuutetun huoltokorjaamon tehtäväksi. Kestovoitelu – ei kaipa huoltoa.

VIANETSINTÄ

Varoitus!

Symbolilla ⚠ merkityt kohdat kuuluvat sähkömiehelle.
Irrota pistotulppa.

VIANETSINTÄ	MAHDOLLINEN VIKA	TOIMENPIDE
- kone ei käynnisty	- virtakatkos - sulake on palanut - hiilet eivät kosketa ankkuria	- tarkista virransyöttö ⚠ - vaihda sulake - tarkista hiilet, vaihda kuluneet hiilet
- moottoria ei voi kuormittaa	- läpilyönti - kuluneista teristä johtuva ylikuormitus - huonolaatuista kierreöljyä tai liian vähän kierreöljyä	- paikallista läpilyöntiä ja korjaa ⚠ - vaihda terät - käytä riittävästi RIDGID-kierreöljyä
- moottori kuumenee huomattavasti	- kuluneista teristä johtuva ylikuormitus - riittämätön jäähdytys	- vaihda terät - puhdista koneen ilmanvaihtoaukot
- moottori kipinöi	- likainen kommutaattori - huono kosketus hiilien ja ja hiilenpitimen välillä - kulumisen takia hiilet eivät kosketa kommutaattoria kunnolla - huonolaatuiset hiilet - hiilien terävä reuna	- lähetä kone huoltoon ⚠ - kiristä liitosruuvit ja varmista, että hiilet painuvat kunnolla kommutaattorille - vaihda kuluneet hiilet ⚠ (käytä vain alkuperäisiä RIDGID-hiiliä) - käytä vain alkuperäisiä hiiliä ⚠ - poista terävä reuna ⚠
- "tulita" moottoriosassa	- hiillistä tai ankkurista irronnut osa, joka hehkuu	- lähetä kone huoltoon ⚠
- kierreopää ei lähde tekemään kierrettä	- kuluneet tai rikkoutuneet terät - kone pyörii väärään suuntaan	- vaihda terät - tarkista suunnanvaihtokytkimen asento
- vialliset kiertteet	- kuluneet terät - terät eivät ole oikeissa lovissaan - huonolaatuista putkea - huonolaatuista kierreöljyä tai liian vähän kierreöljyä	- vaihda terät - aseta terät oikein - käytä ainoastaan hyvälaatuista putkea - käytä riittävästi RIDGID-kierreöljyä
- tukivarsi pyörii mukana	- tukivarren leuat likaiset	- puhdista teräsharjalla
- kierreopään vaihtaminen vaikeaa	- jäystettä kierreopään istukkapäässä	- poista jäyste viilalla
- kierreopää ei pysy paikallaan	- lukkorengas vahingoittunut tai kulunut	- vaihda lukkorengas

HR

600, 690

Upute za rukovanje



UPOZORENJE! Prije korištenja ovih uređaja pročitajte pomno ove upute i prateću brošuru o sigurnosti. Ako niste sigurni u vezi bilo kojeg vida korištenja ovoga alata, zatražite više podataka od Vašeg **RIDGID** zastupnika.

Ne uspijete li razumjeti i slijediti upute može doći do električnog udara, požara i/ili teške tjelesne ozljede.

ČUVAJTE OVE UPUTE!

OPIS I TEHNIČKI PODACI

Opis

RIDGID prijenosne električne nareznice br. 600 i 690 su strojevi za teške uvjete primjene pokretani elektromotorima koji omogućuju strojno narezivanje navoja na cijevima pomoću narezničkih glava RIDGID 11R (ili R-200).

Značajke / tehnički podaci

	600	690
Raspon narezivanja (cijevi i kanala) Reduktorska glava/tip	1/8" - 1 1/4" s pužnim zupčanicom	1/8" - 2" s čeonim zupčanicima
Duljina	510 mm	600 mm
Masa	5,5 kg	8,5 kg
Motor, univerzalni tip (110 ili 220 V)	1020 W.	1020 W.
Model potporne ruke	601	691
Model narezne glave	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardna oprema

Pogonski sklopovi 600 i 690 isporučuju se s potpornom rukom. Uz strojeve se može dobiti limeni kovčeg za nošenje i narezne glave.

Sigurnost

1. Proučite Vaš pogonski sklop. Pažljivo proučite priručnik za rukovaoca. Upoznajte se s rukovanjem, primjenom i ograničenjima, kao i sa specifičnim opasnostima kod ovog alata.
2. Upotrebljavajte pravi alat. Preporučujemo uporabu potporne ruke 601/691. Potporna ruka omogućuje sigurnije rukovanje kad se pogonski sklop 600 ili 690 koristi vodoravno, okomito ili iznad glave, jer jednom kada je pričvršćena za cijev i može preuzeti zakretni moment za narezivanje, i obje ruke ostaju slobodne za postavljanje pogonskog sklopa nareznice na mjesto.
Kada je posao završen, pogonski sklop i potporna ruka se mogu ukloniti odvojeno radi sigurnijeg skidanja nakon rada. Nemojte koristiti mali alat ili nastavak za posao namijenjen alatima za teške uvjete.
3. Siguran rad. Za držanje cijevi koja inače nije čvrsto oslonjena ili učvršćena upotrijebite stegu, stolni škripac ili cijevni stalak.

Rukovanje

Narezivanje pomoću nareznice sa zglobnom glavom

1. Narezne glave RIDGID 11-R (ili R-200) od 1/8" - 1 1/4" pristaju u električne nareznice RIDGID 600 i 690 bez potrebe za prilagodnikom. Jednostavno umetnite uži kraj narezne glave u naličje zgloba dok se opruga čvrsto ne zakvači. (Vidi sl. 1a) Narezne glave RIDGID 11-R (ili R-200) od 1 1/2" i 2" se jednostavno ugrađuju u RIDGID 690 kada se prilagodni prsten izgura van. (Vidi sliku 1b)

Za desne navoje, ugradnja je kao što pokazuje slika 2a.

Za lijeve navoje, ugradnja je prikazana na slici 2b.

Napomena: Sklopka za promjenu smjera se koristi za vraćanje narezne glave s cijevi kada je navoj završen. Za narezivanje, sklopka uvijek mora biti postavljena tako da se vidi puna strelica. Vidi sliku 2c

Važno: Pri narezivanju cijevi treba koristiti potpornu ruku 601/691 i čvrsto ju postaviti na cijev kao što je prikazano na slikama 3 i 4. Postavite potpornu ruku na cijev tako da je njen kraj poravnat s krajem cijevi. Za pravilnu uporabu potporne ruke i pogonskog sklopa, pogledajte slike 3 i 4. Ako se ne pridržavate ove upute, može doći do ozljede rukovaoca zbog zakretnog momenta koji se stvara pri narezivanju.

2. Natakните nareznu glavu (već ugrađenu u pogonski sklop) na kraj cijevi. Provjerite je li pogonski sklop pravilno postavljen na potpornu ruku. Za desne navoje, narezna glava se mora okretati u smjeru kazaljke na satu. (gledajući u lice narezne glave).

Napomena: Tijekom narezivanja, na noževe nanosite obilno RIDGID ulja za narezivanje navoja. Preporučujemo uporabu uljnika Model 418 kako bi se osiguralo prikladno podmazivanje.

3. Istovremeno pritisnite gumb za pokretanje i pritisnite stroj na cijev da bi narezivanje započelo. Držite gumb za pokretanje pritisnut do kraja narezivanja. Kada otpustite gumb, pogonski sklop će se zaustaviti.
Oprez: Pri skidanju narezne glave s cijevi, čvrsto držite ručku pogonskog sklopa da biste se oduprli početnom zakretnom trzaju.
4. Za skidanje narezne glave s narezane cijevi, sklopku za smjer postavite u položaj vraćanja. Vidi sliku 2d. Uključite krilnu sklopku. Kada noževi sidu s kraja cijevi, primite ručku na vrhu pogonskog sklopa i uklonite sklop s cijevi.

ODRŽAVANJE POGONSKOG SKLOPA

Zamjena četkica motora

Upozorenje: Da biste izbjegli opasnost električnog udara i nehotičnog uključivanja, uvijek iskopčajte kabel napajanja prije održavanja. Provjeravajte četkice motora svakih 6 mjeseci i zamijenite ih kada se istroše na manje od 1/4" (6 mm).

Sklop je osmišljen tako da ne treba održavanje osim četkica motora koje će se trošiti. Bilo koje drugo održavanje treba obaviti u tvornički odobrenim servisnim centrima. Trajno punjenje ulja – nije potrebno održavanje.

OTKLANJANJE SMETNJI
Upozorenje

Svaki popravak označen s ⚠ mora izvršiti kvalificirani elektromehaničar.
Iskopčajte kabel napajanja.

OTKLANJANJE SMETNJI	MOGUĆI UZROK	POPRAVAK
- motor se ne pokreće	- prekid napajanja - pregorio je osigurač - četkice ne dodiruju rotor	- provjerite napajanje ⚠ - ugradite novi osigurač - provjerite četkice, stavite nove četkice
- motor se ne može opteretiti	- kratki spoj - preopterećenje zbog tupih noževa - loša kvaliteta ili nedovoljno ulja za narezivanje	- potražite kratki spoj i otklonite ⚠ - stavite nove noževe - upotrijebite RIDGID ulje za narezivanje navoja u dovoljnoj količini
- prekomjerno zagrijavanje motora	- preopterećenje zbog tupih noževa - nedovoljno zraka za hlađenje	- stavite nove noževe - očistite otvor za provjeravanje motora
- na motoru se stvaraju iskre	- prljav komutator - loš kontakt između četkica i držača četkica - zbog pretjerane istrošenosti četkice nemaju dobar kontakt s komutatorom - četkice različite proizvodnje - oštar rub četkice	- molimo dajte na popravak ⚠ - zategnite vijke, provjerite prianja li četkica čvrsto na komutator - zamijenite istrošene četkice ⚠ (zamijenite samo s originalnim RIDGID četkicama koje su ispravne za komutator) - koristite samo originalne četkice ⚠ - zaoblite rub ⚠
- "iskrenje" u prostoru motora	- čestice se odvajaju od četkica ili armature (kolektora) i počinju sijevati	- dajte stroj na popravak ⚠
- narezna glava ne počinje narezivanje	- tupi ili slomljeni noževi - stroj radi u pogrešnom smjeru	- zamijenite noževe - provjerite položaj sklopke za smjer
- oštećen navoj	- tupi noževi - noževi nisu složeni pravim redoslijedom - loša kvaliteta cijevi - loša kvaliteta ili nedovoljno ulja za narezivanje	- zamijenite noževe - stavite noževe u pravi redoslijed - upotrebjavajte samo kvalitetne cijevi - upotrebjavajte samo RIDGID ulje za narezivanje navoja u dovoljnoj količini
- potporna ruka se okreće pri narezivanju	- prljave čeljusti potporne ruke	- očistite žičanom četkom
- narezne glave se ne mogu pravilno zamijeniti	- na nasadnom kraju narezne glave stvoren je srh	- uklonite srh turpijom
- narezna glava nije dobro učvršćena	- istrošena ili oštećena učvršćena opruga	- zamijenite učvršćenu oprugu

PL

600, 690

Zalecenia eksploatacyjne



OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie zapoznać się z tymi zaleceniami oraz z dołączoną broszurą dotyczącą bezpieczeństwa. W przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących jakiegokolwiek aspektu użytkowania tego narzędzia należy skontaktować się z dystrybutorem firmy **RIDGID**, aby uzyskać więcej informacji.

Skutkiem braku zrozumienia i nie przestrzegania wszystkich zaleceń może być porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.

NALEŻY ZACHOWAĆ TE ZALECENIA!

OPIS I DANE TECHNICZNE

Opis

Przenośne gwintownice elektryczne RIDGID nr 600 i 690 są zespółami z napędem elektrycznym, przeznaczonymi do pracy przy dużym obciążeniu, które umożliwiają gwintowanie mechaniczne rur przy pomocy wymiennych głowic gwinciarских RIDGID 11R (lub R-200).

Dane techniczne/Informacje techniczne

	600	690
Średnice gwintowanych rur (rury i rury kablowe)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Głowica przekładni/Typ	ślimakowa	walcowa o zębach prostych
Długość	510 mm	600 mm
Masa	5,5 kg	8,5 kg
Silnik, uniwersalny (110 lub 220 V)	1020 W	1020 W
Model wspornika	601	691
Model głowicy gwinciarской	R-200, 11R	R-200, 11R

Wyposażenie standardowe

Każde z urządzeń 600 i 690 jest dostarczane wraz ze wspornikiem. Zespoły mogą być dostarczone z metalową kasetą do przenoszenia i głowicami gwinciarскими.

Bezpieczeństwo

1. Poznaj swoje urządzenie. Przeczytaj dokładnie Instrukcję obsługi. Zapoznaj się z obsługą, zastosowaniem i ograniczeniami, a także z potencjalnymi zagrożeniami, charakterystycznymi dla używania tego narzędzia.
2. Używaj narzędzia prawidłowo. Zalecamy korzystanie ze wspornika 601/691. Wspornik zapewnia bezpieczniejszą pracę podczas używania gwintownicy 600 lub 690 w pozycji poziomej, pionowej lub ponad głową, ponieważ po zamocowaniu wspornika na rurze w celu przejścia momentu obrotowego występującego podczas gwintowania,

operator ma wolne obie dłonie, aby ustawić urządzenie we właściwej pozycji.

Po zakończeniu gwintowania gwintownicę i wspornik można zdejmować oddzielnie, co zapewnia bezpieczniejsze zakończenie pracy. Nie wymuszaj użycia małego narzędzia lub przystawki do wykonania zadania dla narzędzia przystosowanego do pracy przy dużym obciążeniu.

3. Pracuj bezpiecznie. Używaj zacisku, imadła stołowego lub imadła na stojaku do zamocowania rury, która nie jest sztywno podparta lub zamocowana inaczej.

Użytkowanie

Gwintowanie przy użyciu wymiennych głowic gwinciarских

1. Głowice gwinciarские RIDGID 11-R (lub R-200) do gwintowania rur o średnicach 1/8" - 1 1/4" pasują do gwintownic RIDGID 600 i 690 bez potrzeby stosowania wkładek dopasowujących. Wystarczy wcisnąć głowicę gwinciarскую, rowkowanym końcem zwróconym w stronę gwintownicy, prostopadle do koła zębatego koronowego w taki sposób, aby sprężyna pewnie zablokowała głowicę. (Patrz Rys. 1a) Głowice gwinciarские RIDGID 11-R (lub R-200) do gwintowania rur o średnicach 1 1/2" i 2" instaluje się w prosty sposób w gwintownicy RIDGID 690 po wciśnięciu pierścienia dopasowującego. (Patrz Rys. 1b)

Na Rys. 2a przedstawiono zakładanie głowicy do wykonywania gwintów prawoskrętnych.

Na Rys. 2b przedstawiono zakładanie głowicy do wykonywania gwintów lewoskrętnych.

Uwaga: Przełącznika zmiany kierunku używa się do wycofania głowicy gwinciarской po wykonaniu gwintu. Przy gwintowaniu przełącznik musi zawsze być ustawiony w takim położeniu, aby była widoczna strzałka wypełniona. Patrz Rys. 2c.

Ważne: Podczas gwintowania rury należy używać wspornika nr 601/691. Powinien on być pewnie zamocowany na rurze, jak to przedstawiono na Rys. 3 i 4. Wspornik należy tak ustawić na rurze, aby koniec trzpienia znajdował się w jednej linii z końcem rury. Zobacz Rys. 3 i 4, aby zapoznać się z prawidłowym sposobem używania wspornika razem z gwintownicą. Skutkiem nie stosowania się do tych zaleceń może być doznanie obrażeń ciała przez operatora w wyniku działania momentu obrotowego, jaki jest generowany podczas gwintowania.

2. Załóż głowicę gwinciarскую (już zainstalowaną w gwintownicy) na koniec rury. Zadbaj o prawidłowe ustawienie gwintownicy na wsporniku. W przypadku gwintów prawoskrętnych głowica gwinciarская powinna obracać się w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. (patrząc na czoło głowicy).

Uwaga: Podczas gwintowania należy nakładać na noże gwintujące duże ilości oleju do gwintowania RIDGID. Zalecamy stosowanie olejarki Model 418 w celu zapewnienia podawania wystarczającej ilości oleju.

3. W celu rozpoczęcia gwintowania równocześnie wciśnij przycisk przełącznika i przyłóż nacisk na gwintownicę. Trzymaj przycisk wciśnięty aż do zakończenia gwintowania. Zwolnienie przycisku spowoduje zatrzymanie gwintownicy.

Przeostroga: Mocno trzymaj uchwyt gwintownicy, aby stawić opór początkowemu momentowi obrotowemu podczas wycofywania głowicy gwinciarской.

4. W celu wycofania głowicy z nagwintowanej rury, ustaw przełącznik kierunku w położeniu wycofywania. Patrz Rys. 2d. Naciśnij przełącznik drążkowy. Kiedy głowica gwinciarская wysunie się z końca rury, chwyć uchwyt na górnej części gwintownicy i zdejmij ją z rury.

KONSERWACJA GWINTOWNICY

Wymiana szczotek silnika

Ostrzeżenie: Aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym i przypadkowego uruchomienia, przed przystąpieniem do obsługi technicznej zawsze należy wyjmować wtyczkę z gniazdka elektrycznego. Szczotki silnika należy sprawdzać co 6 miesięcy i wymieniać je, jeśli w wyniku zużycia ich długość jest mniejsza niż 6 mm (1/4").

Konstrukcja zespołu zapewnia jego użytkowanie bez konieczności wykonywania czynności konserwacyjnych, oprócz wymiany szczotek, które podlegają zużyciu. Wszelkie inne czynności konserwacyjne powinny być wykonywane przez punkt serwisowy autoryzowany przez fabrykę. Trwałe smarowanie olejem - nie jest wymagana konserwacja.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Ostrzeżenie

Wszystkie czynności naprawcze oznaczone znakiem ⚠ powinien wykonywać wykwalifikowany elektryk.
Odłączyć przewód zasilający.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	CZYNNOŚĆ NAPRAWCZA
- silnik nie uruchamia się	- przerwa zasilania - spalił się bezpiecznik - szczotki nie dotykają twornika	- sprawdzić zasilanie ⚠ - założyć nowy bezpiecznik - sprawdzić szczotki, wymienić szczotki w razie zużycia
- silnika nie można obciążyć	- zwarcie - przeciążenie wskutek stępienia noży - nieodpowiednia jakość lub zbyt mała ilość oleju do gwintowania	- ustalić miejsce zwarcia i usunąć je ⚠ - wymienić noże głowicy - stosować olej do gwintowania RIDGID w odpowiedniej ilości
- nienormalne nagrzewanie się silnika	- przeciążenie wskutek stępienia noży - niewystarczające chłodzenie powietrzem	- wymienić noże - oczyścić otwory szczelin wentylacyjnych silnika
- wewnątrz silnika powstają iskry	- zanieczyszczony komutator - niewłaściwy styk pomiędzy szczotkami i obsadami szczotek - szczotki nie dotykają prawidłowo komutatora wskutek nadmiernego zużycia - zastosowano szczotki innego producenta - ostra krawędź szczotki	- prosimy odesłać do naprawy ⚠ - dokręcić śruby, sprawdzić, czy szczotki mocno przylegają do komutatora - wymienić zużyte szczotki ⚠ (wymieniać tylko na oryginalne szczotki RIDGID) - stosować tylko oryginalne szczotki ⚠ - stępić krawędź ⚠
- "iskwienie" wewnątrz silnika	- żarzą się odlamane cząstki szczotek lub obsad szczotek (kolektora)	- odesłać maszynę do naprawy ⚠
- głowica nie rozpoczyna gwintowania	- stępienie lub pęknięcie noży - maszyna pracuje w niewłaściwym kierunku	- wymienić noże - sprawdzić ustawienie przełącznika kierunku
- uszkodzenia gwintu	- stępienie noży - noże zostały założone w nieprawidłowej kolejności - niska jakość rury - nieodpowiednia jakość lub zbyt mała ilość oleju do gwintowania	- wymienić noże - ustawić noże w prawidłowej kolejności - zadbać o stosowanie rur tylko dobrej jakości - stosować olej do gwintowania RIDGID w odpowiedniej ilości
- wspornik obraca się podczas gwintowania	- zanieczyszczone szczęki wspornika	- oczyścić szczotką drucianą
- nie można prawidłowo wymieniać głowic	- na rowkowanej części głowicy utworzył się zadziór	- usunąć zadziór pilnikiem
- głowica gwinciarzka nie jest pewnie mocowana	- uszkodzenie lub zużycie sprężyny ustalającej	- wymienić sprężynę ustalającą

RO

600, 690

Instrucțiuni de exploatare



AVERTISMENT! Citiți cu atenție aceste instrucțiuni și broșura cu măsurile de siguranță înainte de a utiliza acest echipament. În cazul unor incertitudini privind utilizarea acestei unelte, luați legătura cu distribuitorul **RIDGID pentru informații suplimentare.**

Neînțelegerea și nerespectarea tuturor instrucțiunilor poate cauza electrocutări, incendii și/sau accidente grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

DESCRIERE ȘI SPECIFICAȚII

Descriere

Mașinile electrice de filetat portabile RIDGID Nr. 600 și 690 sunt unități robuste antrenate de un motor electric, care furnizează puterea pentru filetarea conductelor cu utilizarea capetelor de filetare drop head RIDGID 11R (sau R-200).

Specificații/Informații tehnice

	600	690
Capacitatea de filetare (țevi și conducte)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Cap reductor/Tip	spirală	gheară
Lungime	510 mm	600 mm
Greutate	5,5 kg	8,5 kg
Motor, tip Universal (110 sau 220 V)	1020 W.	1020 W.
Model de braț de sprijin	601	691
Model de cap de filetare	R-200, 11R	R-200, 11R

Echipament standard

Fiecare mașină 600 și 690 este furnizată cu un braț de sprijin. Unitățile pot fi furnizate cu o cutie de metal pentru transport și capete de filetare.

Măsuri de siguranță

1. Cunoașteți-vă mașina. Citiți cu grijă manualul de exploatare. Învățați exploatarea, aplicarea și limitările cât și pericolele potențiale specifice acestei unelte.
2. Utilizați unealta adecvată. Recomandăm utilizarea brațului de sprijin 601/691. Brațul de sprijin asigură o exploatare mai sigură când mașina 600 sau 690 este utilizată orizontal, vertical sau de sus, deoarece odată fixată pe țevă pentru a prelua cuplul de filetare, ambele mâini sunt libere pentru a monta mașina în poziție.
Când lucrarea este terminată, mașina și brațul de sprijin pot fi îndepărtate separat asigurând o finalizare mai sigură a lucrării. Nu forțați o unealtă sau un accesoriu mic să facă treaba unei unelte pentru condiții grele.

3. Fixați lucrarea. Utilizați o clemă, menghină de banc sau o menghină cu picior pentru a strânge țeava care nu este sprijinită altfel rigid sau fixată.

Exploatarea

Filetarea cu capete de filetare drop head

1. Capetele de filetare RIDGID 11-R (sau R-200) de 1/8" - 1 1/4" se potrivesc la mașinile de filetat RIDGID 600 și 690 fără a fi nevoie de adaptoare. Împingeți capetele de filetare cu capătul canelat în față, direct în roata plană până ce arcul le prinde strâns (a se vedea fig. 1a). Capetele de filetare RIDGID 11-R (sau R-200) de 1 1/2" și 2" se instalează simplu în RIDGID 690 după ce inelul adaptor a fost împins afară. (A se vedea fig. 1b)

Pentru filetele drepte, instalația este cea prezentată în fig. 2a.

Pentru filetele stângi, instalația este cea prezentată în fig. 2b.

Observație: Comutatorul de schimbare a direcției este utilizat pentru a retrage capul de filetare la terminarea filetării. Pentru filetare, comutatorul trebuie astfel poziționat încât săgeata solidă să se vadă.

A se vedea fig. 2c.

Important: La filetarea unei țevi, trebuie folosit și fixat strâns pe țevă brațul de sprijin nr. 601/691, așa cum este prezentat în figurile 3 și 4. Poziționați brațul de sprijin pe țevă astfel încât coada să fie în linie cu țeava. Pentru utilizarea corectă împreună a brațului de sprijin și a mașinii consultați figurile 3 și 4. Nerespectarea acestor recomandări poate cauza accidentarea operatorului datorită cuplului dezvoltat în timpul filetării.

2. Plasați capul de filetare (deja instalat în mașină) peste capătul țevii. Când îl utilizați asigurați-vă că mașina este poziționată corect pe brațul de sprijin. Pentru filetele drepte, capul de filetare trebuie să se rotească în sensul acelor de ceasornic. (cu fața la capul de filetare).
Observație: În timpul filetării, aplicați din belșug pe filiere ulei de filetare RIDGID. Recomandăm utilizarea unguentului Model 418 pentru a asigura o alimentare adecvată cu ulei.
3. Simultan acționați butonul întrerupătorului și exercitați presiune asupra mașinii pentru a vă asigura că filetarea a început. Țineți apăsat butonul întrerupătorului până la terminarea filetării. Eliberarea butonului întrerupătorului va opri mașina.
Avvertisment: Țineți strâns mânerul mașinii pentru a face față cuplului inițial în timp ce retrageți capul de filetare.
4. Pentru a retrage capul de filetare de pe țeava filetată, fixați comutatorul de direcție în poziția de retragere. A se vedea fig. 2d. Acționați contactorul cu paletă. Când filiera iese de pe capătul țevii, apucați mânerul superior al mașinii și îndepărtați dispozitivul de țevă.

ÎNȚREȚINEREA MAȘINII

Înlocuirea perii motorului

Avvertisment: Pentru a elimina riscul de electrocutare și pornire accidentală, scoateți întotdeauna din priză cordonul de alimentare înainte de service. Verificați periele motorului la fiecare 6 luni și înlocuiți-le când sunt uzate la mai puțin de 1/4" (6 mm).

Unitatea este astfel concepută încât să nu necesite întreținere în afară de periele motorului, care se uzează. Toate celelalte lucrări de întreținere trebuie efectuate de stații de service aprobate de fabrică. Umplere permanentă cu ulei - nu necesită întreținere.

DEPANAREA

Avertizare

Fiecare remediere marcată cu ⚠ trebuie efectuată de un electrician calificat autorizat.

Deconectați cordonul de alimentare.

DEPANARE	CAUZĂ POSIBILĂ	REMEDIERE
- motorul nu pornește	- întreruperea alimentării - s-a ars siguranța - periile nu ating rotorul	- examinați alimentarea ⚠ - instalați o siguranță nouă - controlați periile, înlocuiți periile uzate
- motorul nu poate fi sollicitat	- scurtcircuit - suprasarcină din cauza filierelor tocite - ulei de filetare de calitate slabă sau insuficient	- căutați scurtcircuitul și remediați ⚠ - înlocuiți filierele - utilizați ulei de filetare RIDGID în cantități adecvate
- încălzire anormală a motorului	- suprasarcină din cauza filierelor tocite - aer de răcire insuficient	- înlocuiți filierele - curățați orificiul de aerisire al motorului.
- scânteii la motor	- întrerupător murdar - contact slab între perii și portperii - din cauza uzurii excesive periile nu ating corect întrerupătorul - periile provin de la fabricanți diferiți - muchie ascuțită la perie	- trimiteți la reparat ⚠ - strângeți șuruburile, asigurați-vă că peria este apăsată strâns pe întrerupător - schimbați periile uzate ⚠ (înlocuiți numai cu perii originale RIDGID) - utilizați numai perii originale ⚠ - rupeți muchia ⚠
- "scânteii" în compartimentul motorului	- se desprind particule de pe perii sau rotor (colector) și devin incandescente	- trimiteți mașina la reparat ⚠
- capul de filetare nu începe să fileteze	- filiere tocite sau rupte - mașina se rotește în direcție greșită	- înlocuiți filierele - verificați poziția comutatorului de direcție
- filet deteriorat	- filiere tocite - filierele nu sunt asamblate în secvența corectă - țevă de calitate slabă - ulei de filetare de calitate slabă sau insuficient	- înlocuiți filierele - așezați filierele în secvența corectă - asigurați-vă că este utilizată numai țevă de calitate bună - utilizați numai ulei de filetare RIDGID în cantități adecvate
- brațul de sprijin se rotește în timpul filetării	- fălcile brațului de sprijin sunt murdare	- curățați cu perie de sârmă
- capetele de filetare nu pot fi schimbate corect	- s-a produs o bavură la capătul canelat al capului de filetare	- eliminați bavura cu o pilă
- capul de filetare nu este fixat strâns	- arcul opritor deteriorat sau uzat	- înlocuiți arcul opritor

CZ

600, 690

Návod k obsluze



POZOR! Před použitím zařízení si pečlivě pročtěte tento návod a přiloženou brožurku o bezpečnosti při práci. Pokud v některém případě nemáte jistotu, jak tento přístroj používat, obraťte se pro další informace na svého dodavatele zařízení **RIDGID**.

Chyba při porozumění a nedodržení všech pokynů může zapříčinit zasažení elektrickým proudem, požár anebo vážné zranění.

TENTO NÁVOD USCHOVEJTE!

POPIS A SPECIFIKACE

Popis

Elektrické ruční závitnice RIDGID č. 600 a 690 jsou vysokovýkonné jednotky poháněné elektromotorem, které poskytují výkon na řezání závitů pomocí výměnných závitových hlav.

Specifikace/technické informace

	600	690
Rozah řezání závitů (trubka)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Převodovka/typ	šnek	čelní kolo
Délka	510 mm	600 mm
Hmotnost	5,5 kg	8,5 kg
Motor, univerzální typ (110 nebo 220 V)	1020 W.	1020 W.
Model opěrky	601	691
Model závitové hlavy	R-200, 11R	R-200, 11R

Standardní vybavení

Každá pohonná jednotka 600 a 690 je dodávána s opěrkou. Jednotky lze dodat s kovovou přenosnou skříňkou a závitovými hlavami.

Bezpečnost

- Seznamte se s pohonnou jednotkou. Pečlivě si pročtěte návod k obsluze. Naučte se jednotku obsluhovat, používat a seznamte se s jejími možnostmi, jakož i s možným nebezpečím specifickým pro tento nástroj.
- Používejte správné nářadí. Doporučujeme používání opěrky 601/691. Při používání pohonné jednotky 600 nebo 690 zaručuje opěrka bezpečnější provoz ve vodorovné i svislé poloze nebo v poloze nad hlavou, protože když je upevněna k trubce, aby zachycovala krouticí moment při řezání závitů, jsou obě ruce volné pro ustavení pohonné jednotky.
Když je práce ukončena, pohonnou jednotku a opěrku lze odejmout odděleně a proto bezpečněji snést dolů. Nepoužívejte pro práce, pro které jsou tyto jednotky nevhodné (např. velkosériová výroba).

- Trubku řádně upevněte. Pro přidržení trubky, která není jiným způsobem pevně nebo upevněna, použijte svěrku, stolní svěrák nebo stojanový svěrák.

Provoz

Řezání závitů výměnnými závitovými hlavami


- 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (nebo R-200) Závitové hlavy lícují do pohonných jednotek RIDGID 600 a 690 s použitím redukce. Jednoduše nastrčte nejprve závitoreznou hlavu do redukce v čelním kole tak, aby byla bezpečně zajištěna pružinou. (Viz obr. 1a - obrázek pouze pro ilustraci, není na něm vložena redukce a hlava je větší než 1 1/4") Závitorezné hlavy 1 1/2" a 2" RIDGID 11-R (nebo R-200) jsou u RIDGID 690 jednoduše namontovány tehdy, když je redukce vyjmuta. (Viz obr. 1b)
Pro řezání pravochodých závitů je montáž znázorněna na obr. 2a. Pro řezání levochodých závitů je montáž znázorněna na obr. 2b.
Poznámka: Když je závit doříznut, použijte se pro vytočení závitorezné hlavy přepínač směru chodu. Pro řezání závitů musí být přepínač vždy v poloze, kdy je vidět plná šipka. Viz obr. 2c.
Důležité: Při řezání závitů na trubce musí být používán a pevně k trubce připevněna opěrka č. 601/691 tím způsobem, jak je to znázorněno na obrázcích 3 a 4. Opěrku připevněte tak, aby konec ramene opěrky lícovail s koncem trubky a aby osa ramene opěrky byla rovnoběžná s osou trubky. Pro správné společné používání opěrky a pohonné jednotky se řiďte obrázky 3 a 4. Následkem nedodržení těchto pokynů může dojít ke zranění obsluhy, které způsobí krouticí moment, vzniklý při řezání závitů.
- Závitovou hlavu (již namontovanou do pohonné jednotky) nasadte na konec trubky. Před použitím se přesvědčte, že pohonná jednotka je na opěrce správně nasazena, tj. že rameno opěrky prochází okem v tělese hlavy jednotky a že motor je výše než závitová hlava (obr.4) - tím zabráníte nasání oleje motorem. U pravochodých závitů se závitová hlava musí otáčet ve směru hodinových ručiček. (při pohledu na čelo závitové hlavy).
Poznámka: Při řezání závitů mažte závitové čelisti dostatečným množstvím oleje RIDGID pro řezání závitů. Pro zajištění přiměřeného množství oleje doporučujeme používání olejnice model 418.
- Současně se stisknutím tlačítka spínače zatlačte na jednotku, aby se závit začal řezat. Tlačítko spínače tiskněte, až je závit doříznutý. Uvolněním tlačítka spínače se pohonná jednotka zastaví.
Výstraha: Při vytáčení závitové hlavy držte držadlo pohonné jednotky pevně, abyste dokázali zachytit počáteční ráz krouticího momentu.
- Pro vytočení závitové hlavy z trubky přepněte spínač směru do polohy pro otáčení zpět. Viz obr. 2d. Stiskněte tlačítko spínače. Když závitové čelisti sjedou s konce trubky, uchopte držadlo na horní straně pohonné jednotky a pohonnou jednotku z trubky sejměte.

ÚDRŽBA POHONNÉ JEDNOTKY








Výměna uhlíků motoru

Pozor: Pro snížení možnosti zasažení elektrickým proudem a náhodného uvedení do chodu odpojte před prováděním údržby vždy přívodní kabel ze zásuvky elektrického proudu. Uhlíky motoru kontrolujte každých 6 měsíců a uhlíky vyměňte, když jsou opotřebené pod 1/4" (6 mm).
Jednotka je zkonstruována jako bezúdržbová, s výjimkou uhlíků které se opotřebovávají. Veškerá ostatní údržba se má provádět v servisních stanicích schválených továrnou. Trvalá náplň oleje - není třeba provádět údržbu.

ZJIŠŤOVÁNÍ ZÁVAD
Pozor

Každá oprava, označená , musí být provedena kvalifikovaným elektrikářem.

Odpojte přívodní kabel.

ZJIŠŤOVÁNÍ ZÁVAD	MOŽNÁ PŘÍČINA	OPRAVA
- motor nespouští	- přerušená dodávka proudu - spálila se pojistka - uhlíky nedosedají na kotvu	- zkontrolujte přívod proudu  - namontujte novou pojistku - zkontrolujte uhlíky, vyměňte opotřebované uhlíky
- motor nelze zatížit	- zkrat - přetížení, protože závitové čelisti jsou tupé - špatná jakost nebo nedostatečné množství závitového oleje	- nalézt a odstranit zkrat  - vyměnit závitové čelisti - používejte v dostatečném množství závitový olej RIDGID
- abnormální ohřátí motoru	- přetížení, protože závitové čelisti jsou tupé - nedostatek chladicího vzduchu	- vyměnit závitové čelisti - vyčistit otvor přívodu vzduchu motoru
- motor jiskří	- znečištěný komutátor - špatný kontakt mezi uhlíkem a držákem uhlíku - vzhledem k nadměrnému opotřebování nedosedají uhlíky správně na kotvu - uhlíky z jiné výroby - ostrá hrana uhlíku	- odešlete laskavě do opravy  - dotáhněte šrouby, zkontrolujte, zda je uhlík dobře přitlačován na kotvu - vyměňte opotřebované uhlíky  (nahraďte pouze uhlíky RIDGID, vhodnými pro originální kotvu) - používejte pouze originální uhlíky  - sraďte hrany 
- "jiskry" ve skříni motoru	- uvolňují se částice uhlíků nebo kotvy (kolektoru) a rozžhávají se	- přístroj zašlete do opravy 
- závitová hlava nezačíná řezat závit	- tupé nebo poškozené závitové čelisti - stroj běží špatným směrem	- vyměňte závitové čelisti - zkontrolujte nastavení spínače směru
- poškozený závit	- tupé závitové čelisti - závitové čelisti nejsou sestaveny ve správném pořadí - špatná jakost trubky - špatná jakost nebo nedostatečné množství závitového oleje	- vyměňte závitové čelisti - sestavte závitové čelisti ve správném pořadí - zajistěte používání pouze jakostních trubek - používejte v dostatečném množství pouze závitový olej RIDGID
- přidržovač se při řezání závitů otáčí	- čelisti přidržovače jsou znečištěné	- vyčistěte drátěným kartáčem
- nelze správně měnit závitové hlavy	- na konci drážky závitové hlavy vznikl otřep	- odstraňte otřep pilníkem
- závitová hlava nedrží pevně	- pojistná pružina je poškozená nebo opotřebovaná	- vyměnit pojistnou pružinu

HU

600, 690

Használati útmutató



FIGYELMEZTETÉS! A készülék használatba vétele előtt olvassuk el ezt az útmutatót és a hozzá tartozó biztonsági előírásokat. Ha a készülék használatának bármilyen szempontjában bizonytalanok vagyunk, vegyük fel a kapcsolatot a **RIDGID** forgalmazójával, ahol megkapjuk a megfelelő információt.

Az összes utasítás megértésének és betartásának elmulasztása áramütést, tüzet és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

ŐRIZZÜK MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

MEGNEVEZÉS ÉS JELLEMZŐK

Megnevezés

A RIDGID 600 és RIDGID 690 nagytejesítményű hordozható elektromos menetvágó készülék, mely alkalmas csövek RIDGID 11R (vagy R-200) menetvágó fejjel történő menetvágásához.

Jellemzők/műszaki leírás

	600	690
Menetvágási kapacitás (cső és vezeték)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
vágófej/típus	Nyolcszög	Nyolcszög és bordás
hosszúság	510 mm	600 mm
súly	5,5 kg	8,5 kg
Motor, univerzális típus (230 V)	1020 W	1020 W
Támasztósatu	601	691
Menetvágó fej modell	R-200, 11 R	R-200, 11 R

Szabvány berendezés

Minden 600-as és 690-es menetvágógép támasztósatuval van ellátva. A készülékeket fémládával és menetvágó fejjel szállítjuk.

Biztonság

- Ismerjük meg a motoros hajtóegységet Gondosan olvassuk el a kezelői kézikönyvet. Ismerjük meg az eszközre jellemző működtetést, alkalmazást és korlátozásokat, valamint a vonatkozó speciális kockázati lehetőségeket.
- Olvassuk el a kezelői kézikönyvet. Ismerjük meg az eszközre jellemző működtetést, alkalmazást és korlátozásokat, valamint a vonatkozó speciális kockázati lehetőségeket.
Ha elvégeztük a munkát, a motoros hajtóegységet és támasztósatut különkülön tudjuk eltávolítani, ezzel biztonságosabb leszerelést biztosítva. Nagy teljesítményű szerszám munkáját ne akarjuk kis szerszámmal vagy szerelékkel elvégezni.

- Biztosítsuk a munkát. Ha a cső egyébként nincs mereven megtámasztva, vagy rögzítve, megtartásához használjunk bilincset, csavaros vagy állványos satut.

Üzemeltetés

Menetvágás lehajtható menetvágó fejjel

- Az 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (vagy R-200) menetvágófejek racsnyíró nélkül beilleszthetők a RIDGID 600 és 690 elektromos menetvágókba. Egyszerűen nyomjuk be először a menetvágó fejek bordás végét merőlegesen a koronakerékbe, míg a rugó biztosan fogja a fejeket. (Lásd 1a ábra.) Az 1 1/2" és 2" átmérőjű RIDGID 11-R (vagy R-200) menetvágófejet egyszerűen beilleszthető a RIDGID 690-be, ha a racsnyíróút kinyomtuk (lásd 1b ábra).
Jobbmenet esetében a szerelést a 2a ábra mutatja.
Balmenet esetében a szerelést a 2b ábra mutatja.
Megjegyzés: Ha a menet elkészült a menetvágó fej lecsavarásához használjuk az irányváltó kapcsolót. Menetvágáshoz a kapcsolót mindig a kitöltött nyíl irányába kell állítani. Lásd 2c ábra.
Fontos: Cső menetvágásánál használják a 601/691 támasztósatut, és a 3. és 4. ábra szerint rögzítsék a csövön. A támasztósatot úgy helyezték el a csövön, hogy a szár vége egy vonalba essen a cső végével. A támasztósat és menetvágógép megfelelő együttes használatát lásd a 3. és 4. ábrán. Ezeknek az utasításoknak a figyelmen kívül hagyása, a menetvágás során fellépő forgatónyomaték miatt, a kezelő sérüléséhez vezethet
- Helyezzék a menetvágó fejet (már be van szerelve a) a cső végére. Ha használnak tartókart, győződjenek meg arról, hogy a menetvágógép megfelelően van ráhelyezve. Jobbmenet esetén a menetvágó fejnek az óramutató járásával megegyező irányban kell forognia (a menetvágó fej elől nézetében)
Megjegyzés: Menetvágás közben bőségesen adagoljunk RIDGID menetvágó olajat a menetekre. A megfelelő olajadagolás biztosítása érdekében javasolt a No.418-as olajozó használatát. 1" menetvágásig ajánlott menetvágóspray, 1" feletti menetvágáshoz a menetvágó olaj javasolt.
- Hogy biztosak lehessünk abban, hogy megkezdődött a menetvágás, működtessük a kapcsológombot, és ezzel egyidejűleg nyomjuk a gépet. Addig tartuk lenyomva a kapcsológombot, míg elkészül a menet. A kapcsológomb felengedése leállítja a menetvágógépet.
Figyelem: Erősen fogjuk menetvágógép markolatát, hogy ellentartsunk a kezdeti forgatónyomatéknak, amikor a menetvágó fejet lecsavarjuk.
- Ahhoz, hogy a menetvágó fejet lecsavarjuk az elkészített menetről, állítsuk az iránykapcsolót ellenkező irányba. Lásd 2d. ábra.
Működtessük a kapcsolót. Ha a menetvágófej lecsavarodott a cső végéről, fogjuk meg a markolatot a menetvágógép tetején, és távolítsuk el a menetvágógépet a csőről.

MENETVÁGÓGÉP KARBANTARTÁSA

Szénkefe cseréje

Figyelem: Az áramütés és véletlenszerű indítás lehetőségének csökkentése érdekében szerelés előtt mindig húzzuk ki a vezetékét az aljzatból. 6 havonta ellenőrizzük a szénkefeket, és ha a feké 1/4"-nél (6 mm) kisebbre koptak, cseréljük ki.

A készüléket úgy tervezték, hogy karbantartást nem igényel, kivéve a szénkefeket, melyek kopnak. Minden egyéb karbantartást a gyártó által engedélyezett szervizekben kell elvégezni. Állandó olajöltés - karbantartásra nincs szükség.

HIBAEHÁRÍTÁS
Figyelmeztetés

Minden ⚠ jellel jelölt javítási műveletet szakképzett villanyszerelőnek kell elvégeznie.

Húzzuk ki a vezetékét a csatlakozóból.

HIBAJELENSÉG	LEHETSÉGES	JAVÍTÁSI MŰVELET
- motor nem indul	- megszakad az áramellátás - kiégett a biztosíték - A kefék nem érintkeznek a forgórészsel	- vizsgáljuk meg az áramellátást ⚠ - tegyünk be új biztosítékot - ellenőrizzük a keféket, cseréljük le a használt keféket
- a motort nem lehet terhelni	- rövidzárlat - túlterhelés éleetlen menetvágó fejek miatt - rossz minőségű vagy kevés menetvágó olaj	- keressük meg a rövidzárlatot és javítsuk ki ⚠ - újítsuk fel a menetvágó fejeket - használjunk megfelelő mennyiségű RIDGID menetvágó olajat
- motor túlzott melegedése	- túlterhelés éleetlen menetvágó fejek miatt - elégtelen hűtőlevegő	- újítsuk fel a menetvágó fejeket - tisztítsuk meg a motor szellőzőnyílását
- szikrák képződnek a motornál	- szennyezett kommutátor - rossz csatlakozás a kefék és a kefetartó között - a kefék túlságosan elkoptak, és nem érintkeznek megfelelően a kommutátorral - különböző gyártóktól származó kefék - a kefék széle éles	- küldjük be javításra ⚠ - húzzuk meg a csavarokat, győződjünk meg arról, hogy a kefe erősen rá van nyomva a kommutátorra - cseréljük ki az elkoptott keféket ⚠ (kizárólag eredeti, kommutátorhoz megfelelő RIDGID kefékre cseréljük) - csak eredeti keféket használjunk ⚠ - törjük le az éleket ⚠
- "szikrák" a motortérben	- szemcsék válnak le a keferől vagy a forgórészről (kollektor), és izzani kezdenek	- küldjük be a berendezést javításra ⚠
- a menetvágó fej nem kezd el menetet vágni	- tompa vagy törött menetvágó fejek - a berendezés rossz irányba fog	- cseréljük ki a menetvágó fejeket - változtassuk meg az iránykapcsoló beállítását
- sérült menet	- tompa menetvágó fejek - a menetvágó fejek nem a megfelelő sorrendben vannak felszerelve - gyenge minőségű cső - rossz minőségű vagy kevés menetvágó olaj	- cseréljük ki a menetvágó fejeket - helyezzük fel a menetvágó fejeket a megfelelő sorrendben - győződjünk meg arról, hogy csak jó minőségű cső van használatban - csak RIDGID menetvágó olajat használjunk, megfelelő mennyiségben
- menetvágás közben a tartókar fog	- a tartókar befogópofák piszkosak	- tisztítsuk meg drótkefével
- a menetvágó fejek nem cserélhetők rendesen	- a menetvágó fej bordás végén sorja képződött	- reszelővel tüntesse el a sorját
- a menetvágó fej nem tartott szorosan	- tartórugó sérült vagy kopott	- cseréljük ki a tartórugót

GR

600, 690

Οδηγίες χρήσης



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν χρησιμοποιήσετε αυτόν τον εξοπλισμό, διαβάστε προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες και το συνοδευτικό φυλλάδιο ασφαλείας. Αν έχετε οποιαδήποτε αμφιβολία σχετικά με τη χρήση αυτού του εργαλείου, επικοινωνήστε με τον διανομέα της **RIDGID** για διευκρινίσεις.

Πρέπει να έχετε κατανοήσει απόλυτα όλες τις οδηγίες και να τις τηρείτε πιστά, αλλιώς μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Περιγραφή

Οι φορητοί ηλεκτρικοί βιδολόγοι RIDGID αρ. 600 και 690 είναι ηλεκτροκίνητες μονάδες υψηλής αντοχής που προορίζονται για την ελικοτόμηση σωλήνων με τη χρήση κουκουνάρων RIDGID 11R (ή R-200).

Τεχνικά χαρακτηριστικά

	600	690
Δυνατότητα ελικοτόμησης (Σωλήνες & Αγωγοί)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Μειωτήρας/Τύπος	ατέρμονας κοχλίας	γρανάζι
Μήκος	510 χλστ.	600 χλστ.
Βάρος	5,5 κιλά	8,5 κιλά
Μοτέρ, Universal (110 ή 220 V)	1020 W.	1020 W.
Μοντέλο βραχίονα αντιστήριξης	601	691
Μοντέλο κουκουνάρας	R-200, 11R	R-200, 11R

Στάνταρ εξοπλισμός

Όλοι οι ηλεκτρικοί βιδολόγοι 600 και 690 διαθέτουν βραχίονα αντιστήριξης. Οι βιδολόγοι μπορεί να διατίθενται επίσης με μεταλλική κασετίνα μεταφοράς και κουκουνάρες.

Ασφάλεια

- Εξοικειωθείτε με τον ηλεκτρικό βιδολόγο που αγοράσατε. Διαβάστε το Εγχειρίδιο Χειριστή προσεκτικά. Εξοικειωθείτε με τη λειτουργία, την εφαρμογή και τους περιορισμούς καθώς και με τους ενδεχόμενους κινδύνους που ενέχει το συγκεκριμένο μηχάνημα.
- Χρησιμοποιήστε το κατάλληλο εξάρτημα. Συνιστάται η χρήση βραχίονα αντιστήριξης 601/691. Ο βραχίονας αντιστήριξης εξασφαλίζει ασφαλέστερη λειτουργία όταν χρησιμοποιείτε τον ηλεκτρικό βιδολόγο 600 ή 690 σε οριζόντια, κατακόρυφη θέση ή ψηλά, γιατί εφόσον στερεωθεί στο σωλήνα για να απορροφήσει τη ροπή ελικοτόμησης, έχετε και τα δύο χέρια ελεύθερα για να μπορείτε να τοποθετήσετε το βιδολόγο στη σωστή θέση. Αφού ολοκληρώσετε την εργασία, μπορείτε να αφαιρέσετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο και το βραχίονα αντιστήριξης χωριστά εξασφαλίζοντας ασφαλέστερη αποσυρμολόγηση. Μη

χρησιμοποιείτε μικρό βραχίονα αντιστήριξης για εργασίες που απαιτούν τη χρήση βραχίονα αντιστήριξης υψηλής αντοχής.

- Στερεώστε καλά το σωλήνα. Χρησιμοποιήστε σφιγκτήρα ή μέγκενη πάγκου για να συγκρατήσετε το σωλήνα ο οποίος διαφορετικά δεν θα είναι καλά συγκρατημένος ή στερεωμένος.

Λειτουργία

Ελικοτόμηση με κουκουνάρες

- Οι κουκουνάρες 1/8" - 1 1/4" RIDGID 11-R (ή R-200) μπορούν να χρησιμοποιηθούν με ηλεκτρικούς βιδολόγους RIDGID 600 και 690 χωρίς αντάππορες. Απλώς ωθήστε πρώτα το αυλακωτό άκρο της κουκουνάρας κάθετα μέσα στο γρανάζι μέχρι να ασφαλίσει καλά το ελατήριο. (Βλ. εικ. 1α) Οι κουκουνάρες 1 1/2" και 2" RIDGID 11-R (ή R-200) μπορούν να τοποθετηθούν εύκολα στο RIDGID 690 αφού αφαιρέσετε το δακτύλιο του αντάππορα. (Βλ. εικ. 1β) Για δεξιόστροφα σπειρώματα, η κουκουνάρα πρέπει να τοποθετηθεί όπως φαίνεται στην εικ. 2α.

Για αριστερόστροφα σπειρώματα, η κουκουνάρα πρέπει να τοποθετηθεί όπως φαίνεται στην εικ. 2β.

Σημείωση: Ο διακόπτης αλλαγής φοράς περιστροφής χρησιμοποιείται για την αφαίρεση της κουκουνάρας μετά την ολοκλήρωση της ελικοτόμησης. Για την πραγματοποίηση ελικοτόμησης, ο διακόπτης πρέπει να βρίσκεται πάντα σε τέτοια θέση ώστε να φαίνεται το μαύρο βέλος. Βλ. εικ. 2γ.

Σημαντικό: Κατά την ελικοτόμηση σωλήνων, συνιστάται η χρήση του βραχίονα αντιστήριξης αρ. 601/691. Ασφαλίστε καλά το βραχίονα αντιστήριξης στο σωλήνα όπως φαίνεται στις Εικόνες 3 και 4. Τοποθετήστε το βραχίονα αντιστήριξης στο σωλήνα ώστε το άκρο της λαβής να βρίσκεται στην ίδια ευθεία με το σωλήνα. Για τη σωστή χρήση του βραχίονα αντιστήριξης και του ηλεκτρικού βιδολόγου ανατρέξτε στις Εικόνες 3 και 4. Παράλειψη τήρησης αυτών των οδηγιών μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα τραυματισμό του χειριστή λόγω της ροπής που αναπτύσσεται κατά τη διάρκεια της ελικοτόμησης.

- Τοποθετήστε την κουκουνάρα (που είναι ήδη τοποθετημένη στον ηλεκτρικό βιδολόγο) στο άκρο του σωλήνα. Κατά τη χρήση βεβαιωθείτε ότι ο ηλεκτρικός βιδολόγος είναι σωστά τοποθετημένος στο βραχίονα αντιστήριξης. Για δεξιόστροφα σπειρώματα, η κουκουνάρα πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα (κοιτάζοντας τη μπροστινή επιφάνεια της κουκουνάρας). **Σημείωση:** Κατά τη διάρκεια της ελικοτόμησης, λιπάνετε τα μαχαίρια με αρκετή ποσότητα λαδιού κοπής σπειρωμάτων RIDGID. Συνιστάται η χρήση λαδικού Μοντέλο 418 για να διασφαλιστεί επαρκής λίπανση.
- Ταυτόχρονα ενεργοποιήστε το διακόπτη και πιέστε το μηχάνημα για να βεβαιωθείτε ότι η ελικοτόμηση έχει αρχίσει. Κρατήστε το διακόπτη πατημένο μέχρι να ολοκληρωθεί η ελικοτόμηση. Εάν αφήσετε το διακόπτη, ο ηλεκτρικός βιδολόγος θα σταματήσει να λειτουργεί. **Προσοχή:** Κρατήστε γερά τη λαβή του ηλεκτρικού βιδολόγου για να κρατήσετε αντίσταση στην αρχική ροπή που αναπτύσσεται κατά την αφαίρεση της κουκουνάρας.
- Για να αφαιρέσετε την κουκουνάρα από τον ελικοτομημένο σωλήνα, τοποθετήστε το διακόπτη αλλαγής φοράς περιστροφής στη θέση αφαίρεσης. Βλ. εικ. 2δ. Ενεργοποιήστε το διακόπτη. Όταν το μαχαίρι της κουκουνάρας απομακρυνθεί από το άκρο του σωλήνα, πιέστε τη λαβή στο πάνω μέρος του ηλεκτρικού βιδολόγου και αφαιρέστε το βιδολόγο από το σωλήνα.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΒΙΔΟΛΟΓΟΥ

Αντικατάσταση των ψηκτρών του μοτέ


Προειδοποίηση: Για να ελαχιστοποιηθεί το ενδεχόμενο ηλεκτροπληξίας και ακούσιας εκκίνησης βγάξτε πάντα το καλώδιο από την πρίζα πριν πραγματοποιήσετε σέρβις στο μηχάνημα. Ελέγχετε τις ψήκτρες του μοτέ εκάθε 6 μήνες και αντικαθιστάτε τις ψήκτρες όταν έχουν φθαρεί λιγότερο από 1/4" (6 χλστ.).

Το συγκεκριμένο εργαλείο έχει σχεδιαστεί ώστε να μη χρειάζεται συντήρηση






εκτός από τις ψήκτρες του μοτέρ που φθείρονται. Κάθε άλλη εργασία συντήρησης πρέπει να πραγματοποιείται από εγκεκριμένα κέντρα σέρβις. Το μηχάνημα διαθέτει μόνιμη λίπανση - δεν απαιτείται συντήρηση.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Προειδοποίηση

Κάθε πρόβλημα που σημειώνεται με το σύμβολο  πρέπει να αποκαθίσταται από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο.

Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ	ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ	ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ
- το μοτέρ δεν λειτουργεί	- διακοπή τροφοδοσίας ρεύματος - καμένη ασφάλεια - οι ψήκτρες δεν έρχονται σε επαφή με τον σπλισμό	- ελέγξτε την τροφοδοσία ρεύματος  - τοποθετήστε καινούρια ασφάλεια - ελέγξτε τις ψήκτρες, αντικαταστήστε τις χρησιμοποιημένες ψήκτρες
- αδυναμία εφαρμογής φορτίου στο μοτέρ	- βραχυκύκλωμα - υπερφόρτωση λόγω μειωμένης κοπτικής ικανότητας των μαχαιριών - κακή ποιότητα ή ανεπαρκής ποσότητα λαδιού κοπής σπειρωμάτων	- εντοπίστε το βραχυκύκλωμα και αποκαταστήστε το  - αντικαταστήστε τα μαχαίρια - χρησιμοποιήστε επαρκή ποσότητα λαδιού κοπής σπειρωμάτων RIDGID
- μη φυσιολογική θέρμανση του μοτέρ	- υπερφόρτωση λόγω μειωμένης κοπτικής ικανότητας των μαχαιριών - ανεπαρκής αέρας ψύξης	- αντικαταστήστε τα μαχαίρια - καθαρίστε τις θυρίδες αερισμού του μοτέρ
- δημιουργία σπινθήρων στο μοτέρ	- ακαθαρσίες στο συλλέκτη - κακή επαφή μεταξύ ψηκτρών και στηρίγματος ψηκτρών - λόγω υπερβολικής φθοράς οι ψήκτρες δεν κάνουν καλή επαφή με το συλλέκτη - ψήκτρες διαφορετικών κατασκευαστών - αιχμηρή ακμή ψήκτρας	- αποστείλετε το μηχάνημα για επισκευή  - σφίξτε τις βίδες, βεβαιωθείτε ότι η ψήκτρα εφάπτεται καλά με το συλλέκτη - αλλάξτε τις φθαρμένες ψήκτρες  (αντικαταστήστε τις ψήκτρες μόνο με αυθεντικές ψήκτρες RIDGID κατάλληλες για το συγκεκριμένο συλλέκτη) - χρησιμοποιήστε μόνο αυθεντικές ψήκτρες  - σπασμένη ακμή 
- "σπινθήρες" στο χώρο του κινητήρα	- αποκοπή σωματιδίων από τις ψήκτρες ή τον σπλισμό (συλλέκτη) τα οποία πυρακτώνονται	- αποστείλετε το μηχάνημα για επισκευή 
- η κουκουάρα δεν ελικοτομεί	- μειωμένη κοπτική ικανότητα μαχαιριών ή σπασμένα μαχαίρια - το μηχάνημα λειτουργεί προς λάθος κατεύθυνση	- αλλάξτε τα μαχαίρια - ελέγξτε τη ρύθμιση του διακόπτη αλλαγής φοράς περιστροφής
- κατεστραμμένο σπείρωμα	- μειωμένη κοπτική ικανότητα μαχαιριών - τα μαχαίρια δεν έχουν τοποθετηθεί με τη σωστή σειρά - κακή ποιότητα σωλήνα - κακή ποιότητα ή ανεπαρκής ποσότητα λαδιού κοπής σπειρωμάτων	- αλλάξτε τα μαχαίρια - τοποθετήστε τα μαχαίρια με τη σωστή σειρά - βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείται μόνο καλής ποιότητας σωλήνας - χρησιμοποιείτε μόνο λάδι κοπής σπειρωμάτων RIDGID στην απαιτούμενη ποσότητα
- ο βραχίονας αντιστήριξης περιστρέφεται κατά τη διάρκεια της σπειροτόμησης	- ακάθαρτες σιαγόνες του βραχίονα αντιστήριξης	- καθαρίστε τις σιαγόνες με συμμάτινη βούρτσα
- δεν είναι δυνατή η σωστή αλλαγή των κουκουάρων	- γρέζι στο αυλακωτό άκρο της κουκουάρας	- εξομαλύνετε την επιφάνεια με λίμα
- η κουκουάρα δεν συγκρατείται καλά	- το ελατήριο συγκράτησης έχει υποστεί ζημιά ή έχει φθαρεί	- αντικαταστήστε το ελατήριο συγκράτησης

RU

600, 690

Инструкция по эксплуатации



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

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

СОХРАНИТЬ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание

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

Технические характеристики/данные

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

Стандартные принадлежности

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

Техника безопасности

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

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

Функционирование

Нарезание резьбы с помощью резьбонарезных головок

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

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

Важная информация: Во время нарезания резьбы следует использовать струбцину - фиксатор № 601/691, который необходимо надежно закрепить на трубе, как показано на рис. 3 и 4. Расположить струбцину - фиксатор на трубе так, чтобы торец с хвостовиком располагался по оси торца трубы. Чтобы надлежащим образом совместно применять струбцину - фиксатор и силовой привод, см. рис. 3 и 4. Несоблюдение этих инструкций может привести к травме оператора, поскольку при нарезании резьбы создается большой крутящий момент.
- Надеть резьбонарезную головку (уже установленную в силовом приводе) на торец трубы. Во время работы убедиться, что силовой привод надлежащим образом расположен на струбцине - фиксаторе. При нарезании правой резьбы резьбонарезная головка должна вращаться по часовой стрелке. (если смотреть на торец резьбонарезной головки).

Примечание: Во время нарезания резьбы наносить на головку обильное количество смазочного масла RIDGID. Для надлежащей подачи масла рекомендуется использовать масляный насос модели 418.
- Для начала нарезания резьбы одновременно нажать кнопку выключателя и приложить давление к инструменту. Удерживать кнопку выключателя нажатой до окончания нарезания резьбы. Чтобы остановить силовой привод, следует отпустить кнопку выключателя.

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

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

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СИЛОВОГО ПРИВОДА

Замена щеток электродвигателя

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

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Предупреждение

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

Отсоединить вилку шнура питания от розетки.

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



Fig. 1a



Fig. 1b

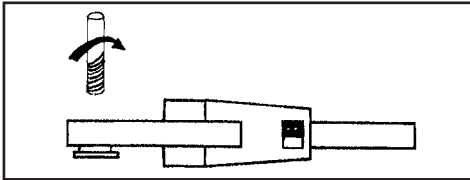


Fig. 2a

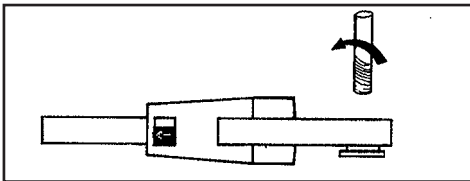


Fig. 2b

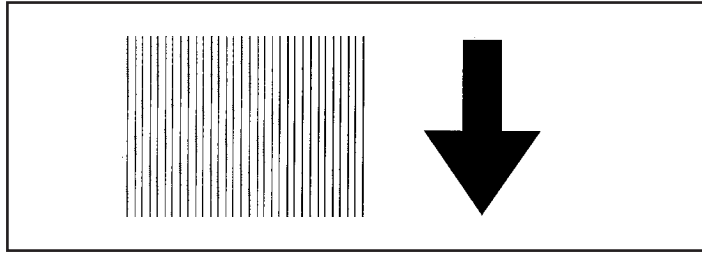


Fig. 2c

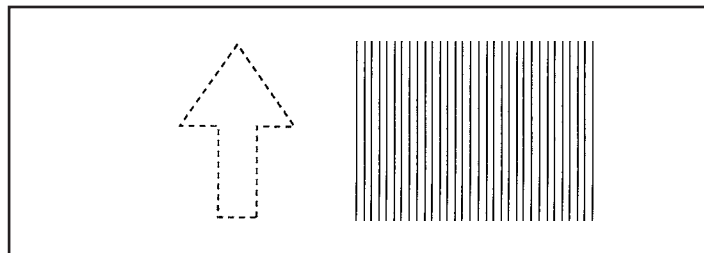


Fig. 2d

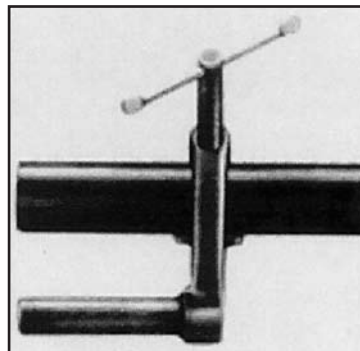


Fig. 3



Fig. 4

RIDGID[®]

Ridge Tool Europe
Research Park Haasrode, Interleuvenlaan 50, 3001 Leuven
Belgium
Phone.: + 32 (0)16 380 280
Fax: + 32 (0)16 380 381
www.ridgid.eu


EMERSON[™]
Professional Tools