

# RIDGID®

---

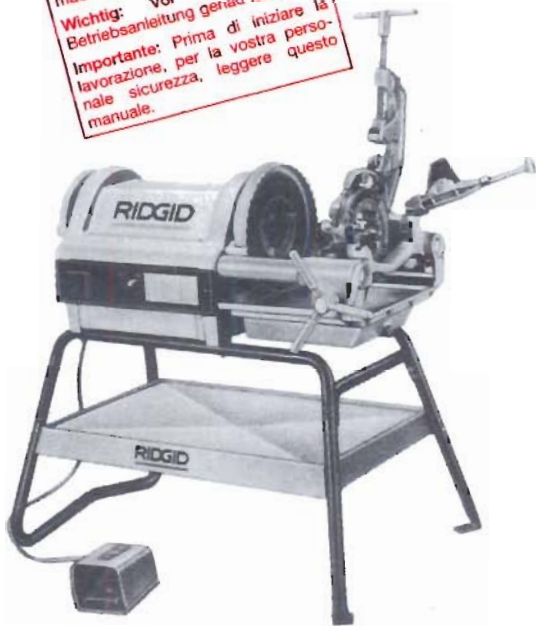
## 1224

Threading machine  
Gewindeschneidmaschine  
Draadsnijmachine  
Machine à fileter  
Macchina per filettare

---

Operator's Manual  
Bedienungsanleitung  
Bedieningsvoorschriften  
Mode d'emploi  
Modo d'impiego

**Important:** For your own safety, read this manual before operating this unit.  
**Belangrijk:** Lees aandachtig deze bedieningsvoorschriften alvorens deze machine in gebruik te nemen!  
**Important:** Pour votre propre sécurité, lisez attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser la machine!  
**Wichtig:** Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung genau lesen!  
**Importante:** Prima di iniziare la lavorazione, per la vostra personale sicurezza, leggere questo manuale.



# RIDGID®

---

Pre-Tested Work Saver Tools  
Werkzeuge und Maschinen  
Gereedschappen en Machines  
Outillage et Machines  
Utensili e Macchine

THE RIDGE TOOL COMPANY

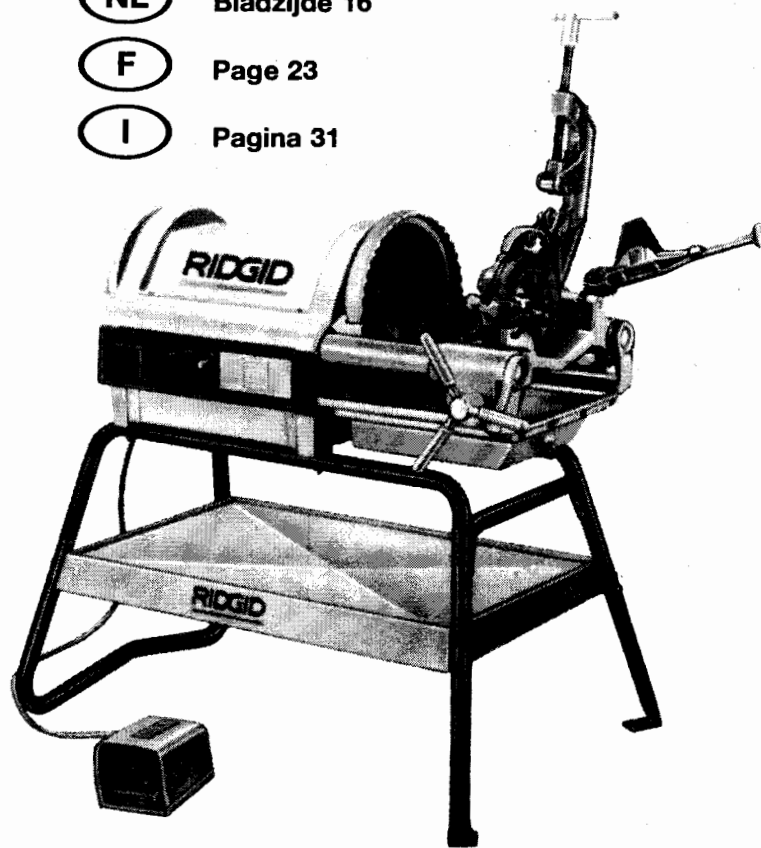
---

# RIDGID

## 1224

**Threading machine**  
**Gewindeschneidmaschine**  
**Draadsnijmachine**  
**Machine à fileter**  
**Macchina per filettare**

- UK Page 2
- D Seite 9
- NL Bladzijde 16
- F Page 23
- I Pagina 31



**Guarantee.** All RIDGID Pipe Machines and Pipe Tools are guaranteed against defects in workmanship and material. No claims will be allowed until after shipment is received at the factory, and determination of the defect made by us. Our experience with electric motors has shown that most defects in motor materials or workmanship show up during the first month of use. However, we guarantee the electric motor in the 1224 Machine for a period of twelve months.

**Garantie.** Alle RIDGID Rohrbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge haben eine Garantie auf Material- und Fabrikationsfehler. Ein Garantieanspruch kann nur nach Rücksendung des Artikels und Prüfung in unserem Werk gewährleistet werden.

Unsere Erfahrung mit elektrischen Motoren hat gezeigt dass die meisten Fehler in den ersten Monaten des Gebrauchs auftreten. Wir geben auf der Motor in der Gewindeschneidmaschine Nr. 1224 eine Garantie über 12 Monate.

**Garantie.** Alle RIDGID-machines en -gereedschappen voor pijpwerking worden volledig gegarandeerd tegen materiaal- en fabrikagefouten. Eventuele klachten kunnen slechts behandeld worden, nadat het materiaal door ons franko is ontvangen en het defect door ons is bepaald.

Volgens onze ervaring doen de meeste defekten bij elektrische motoren zich voor gedurende de eerste maand na ingebruikneming. Nochtans wordt de elektrische motor van de draadsnijmachine 1224 voor een periode van 12 maanden door ons gegarandeerd.

**Garantie.** Tous les outils à main, ainsi que les machines RIDGID sont garantis contre les défauts de fabrication ou de matière première. Les réclamations éventuelles ne peuvent être prises en considération qu'après réception et examen des outils à l'usine.

Nous savons par expérience, que les défauts de moteur se manifestent pendant le premier mois. Toutefois le moteur de la machine à fileter 1224 est garantie pour une période de 12 mois.

**Garanzia.** Tutte le macchine e gli utensili RIDGID per la lavorazione dei tubi sono garantiti contro ogni difetto di fabbricazione. Eventuali reclami saranno riconosciuti dopo esame da parte di un tecnico della Ditta.

Sebbene noi garantiamo il motore della filettatrice 1224 per un periodo di 12 mesi, l'esperienza ci ha dimostrato che la maggior parte dei difetti di fabbricazione e di materiale si rivelano durante i primi mesi di impiego.

**DESCRIPTIONS, SPECIFICATIONS AND ACCESSORIES****Description**

The RIDGID No. 1224 Pipe and Bolt Threading Machine is an electric-motor-driven machine which centers and chucks the pipe, conduit and rod (bolt stock), and rotates it while threading, cutting or reaming operations are performed. Left-hand or right-hand rotation can be selected with REV/OFF/FOR Switch. Threading dies are mounted in a Self-Opening Die Head. An integral system is provided to flood work with thread cutting oil, through the Die Head, during threading operations.

**Specifications****Threading Capacity:**

Pipe .....	1/4" through 4"
Bolt .....	1/4" through 2"
Cutter No. 764 .....	(Roll-type, cutoff, self-centering, full floating)
Pipe Capacity .....	1/4" through 4"
Reamer 744 .....	Positive-locking, 2 blade, right hand, 1/4" through 4"
Chuck .....	RIDGID Wrenchless-type
Rear Centering Device .....	Scroll operated, rotates with Chuck
Pump .....	Gerotor-type
Gear Box Operating Speeds .....	12 rpm and 36 rpm
Switch REV/OFF/FOR .....	Heavy-duty, rotary, cam type
Foot Switch .....	ON/OFF Motor Control
Motor .....	Induction-type
Power .....	1.1 KW at 1450 rpm
Volts .....	115V, single-phase AC (50 Hz) 220V or 240V available on request 60 Hz available on request
Weight. with Standard Equipment .....	420 lbs. (191 Kg)

**Accessories:****Stands:**

No. 404 .....	4 legs w/tray
No. 402 .....	2 wheels w/enclosed cabinet
No. 92 Adjustable Pipe Support .....	adjustable 32" to 41"

**Die Heads:**

No. 541 .....	1/4-1" Bolt
No. 542 .....	1 1/4-2" Bolt
No. 913 .....	1/4-2" Left Hand BSPT

## Safety precautions

1. Know your machine. Read the Operator's Manual carefully. Know the limitations as well as the specific potential hazards peculiar to this machine. Failure to follow these instructions could result in serious injury. Use only recommended accessories with this unit.
2. Avoid accidental starting. Make sure that machine REV/OFF/FOR Switch is in OFF (center) position before plugging in Power Cord. (See Fig. 3). Make sure Foot Switch operates freely before plugging in Power Cord. See that all personnel are clear of machine.
3. Ground Machine. This machine should be grounded while in use to protect the operator from electric shock. The machine is equipped with an approved three-conductor cord. The green/yellow conductor in the cord is the ground wire. Be sure to plug cord into properly grounded three-prong receptacle.
4. Remove tools from machine. Form habit of checking to see that machine is clear of wrenches or other tools before starting.
5. Support work. Support long, heavy work with a RIDGID No. 92 Support.
6. Secure machine. Machine should be properly secured to stand or bench to prevent tipping. Securely tighten Chuck Handwheel and engage rear Centering Device on the work before starting the machine.
7. Wear proper apparel. Wear safety shoes, hard hat, and safety goggles. No loose clothing, unbuttoned jackets, loose sleeve cuffs or jewelry which may be caught by moving parts.
8. Do not overreach. Operate machine from REV/OFF/FOR Switch side only. Keep proper footing and balance. Be sure foot can be removed safely from Foot Switch at all times. Do not reach across machine and keep hands, body and tools away from moving parts.
9. Maintain machine in top condition. Use sharp cutting tools and keep machine clean for best and safest performance. Do not use the machine unless the Foot Switch is in operating condition. Follow lubricating instructions.
10. Keep work area clean. Cluttered work areas, benches, and slippery floors invite accidents. If machine is mounted on a bench make sure that tools not being used are not in any way obstructing machine operation.
11. Avoid dangerous environment. Do not use machine in damp or wet locations. Do not expose machine to rain. Keep work area well illuminated. Allow sufficient space to operate machine and accessories properly and for others to pass safely.
12. Wear ear protection. If exposed to long periods of very noisy shop operations keep ears protected.
13. Keep visitors away. All visitors should be kept a safe distance from work area.
14. Use recommended accessories. Refer to Operator's Manual. Use of improper accessories may be hazardous.
15. Disconnect Power Cord. When adjusting, servicing, or changing accessories disconnect Power Cord. Cord should be in top condition and examined at regular intervals.
16. Properly use machine. Machine is designed for threading and cutting pipe or bolt. Any other use could cause serious injury.
17. Avoid sharp edges. Be careful of sharp cutting edges on reamer.

## For best service and performance

Simplicity of design and operation have made the RIDGID 1224 Threading Machine so easy to use that very few instructions are necessary.

1. Use sharp dies at all times – it pays. Dull dies require more power from motor and produce poor threads.
2. Always use RIDGID thread cutting oil, specially formulated for threads – increases die life... improves thread quality.
3. For supporting long lengths of pipe, use a RIDGID No. 92 Quick-Adjusting Pipe Support Stand.
4. Grease main shaft bearings every six months or more often if unit is subject to hard usage. (Two grease connections inside each end of base; under top cover). Use a good grade of cup grease. (Figure 4)

5. RIDGID 1224 Machines are furnished with 220, 240 or 115 volt motors, single-phase only. Note color coding of wires. Brown: line; blue: neutral; green/yellow: ground.
6. Plug cord into any outlet which carries the same voltage as the motor (see nameplate on motor). Be sure motor and power supply are both the same. 4,5 m of oil resisting cord is furnished with machine. If you add cord, use 2,5 mm<sup>2</sup> wire; if 30 m or more is added, use 4 mm<sup>2</sup>. Using smaller gauge wires will cause voltage drop to motor and machine will not operate efficiently. Use only approved three conductor extension cords.
7. Use only 20 ampere fuses minimum for 115V and 10 ampere fuses minimum for 240V and 220V.

## Setup Instructions

The RIDGID No. 1224 Pipe and Bolt Threading Machine is designed to be bench or stand mounted. Two Stands are available including a 4 Leg Stand with Tray and Wheel Stand with Enclosed Cabinet.

### Mounting Machine on Bench

To mount the Unit on a bench, use four 3/8" bolts in slots provided at each corner of machine Base. Base dimensions are shown in Figure 1.

### Checking Oil System

1. Set up Machine on stand or bench.
2. Slide Draw Tray and Insert Tray out of Chip Pan (Fig. 2).
3. Fill reservoir in Chip Pan with approximately 5 liters of RIDGID Thread Cutting Oil. Reinstall Draw Tray and insert Tray.
4. Plug Power cord into outlet. Voltage of outlet must be the same as voltage indicated on tag and Nameplate.
5. Place Die Head in UP position.
6. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR (forward) position.
7. Step on Foot Switch. Oil will flow.

## Installing Pipe

1. Measure and mark length of pipe to be worked.
2. If pipe is long enough to be retained by Centering Device, insert pipe through front or rear of Machine. If pipe is short, insert into front of machine.

NOTE: For pipe which extends 2 m or more beyond the rear Centering Device support the end of the pipe with a No. 92 Adjustable Pipe Support.

3. Make certain that pipe is centered in Centering Device, if used, and close Centering Device until jaws engage pipe. Secure Centering Device hand tight only.
4. Tighten Chuck Jaws with a repetitive counterclockwise snap spin of Handwheel. This hammering action tightens Jaws on pipe. A clockwise rotation snap spin releases Jaws.

## Cutting pipe with No. 764 cutter (Fig. 5)

1. Swing Reamer and Die Head back to out-of-way position. (Figure 5)
2. Place Shift Knob in 36 rpm position. (Figure 2).

CAUTION: Shifting should be done with machine idling. DO NOT operate Shift Knob while under load.

3. Move pipe cutter down onto pipe and move Carriage with Handwheel to line up Cutter Wheel with mark on pipe.
4. Tighten Cutter Feed Screw Handle on pipe.
5. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR (forward) position and step on Foot Switch.
6. Continuously turn Cutter Feed Screw Handle with both hands until pipe is cut off.
7. Release Foot Switch and turn REV/OFF/FOR Switch to OFF position.
8. Return Pipe cutter to out-of-way position.

## Reaming pipe with No. 744 reamer

1. Install proper reaming blade (Fig. 6).
2. Move Reamer Arm down into reaming (latched) position. (Figure 7)

3. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR position and step on Foot Switch.
4. Place Shift Knob in 36 rpm position.

CAUTION: Shifting should be done with machine idling. DO NOT operate Shift Knob while under load.

5. Position Reamer into pipe and complete reaming by exerting modest pressure on Handwheel.

NOTE: Do not apply excessive pressure on Handwheel.

6. Release Foot Switch and turn REV/OFF/FOR Switch to OFF position.
7. Return Reamer to out-of-way position.
8. Release Chuck Handwheel and Centering Device from pipe.
9. Remove pipe.

### **Threading pipe or rod with Nos. 711 and 911 self-opening Die Heads for R.H. Threading and No. 713 and 913 quick-opening Die Heads for L.H. Threading**

1. Install Die Set. Refer to Die Installation procedure.
2. Swing Cutter and Reamer to out-of-way position.
3. Swing Die Head down with Throwout Lever set to "CLOSE" position (Figure 8 or 9).
4. Position Shift Knob.

CAUTION: Shifting should be done with machine idling. DO NOT operate Shift Knob while under load.

NOTE: Shift Knob is in 36 rpm position when threading 2" standard pipe or less. When threading 2-1/2" to 4" standard pipe or other high torque applications such as stainless steel pipe or 30 RC rod, Shift Knob must be in 12 rpm position.

CAUTION: If Shift Knob is in 36 rpm position and machine stalls, immediately release Foot Switch. Position knob to 12 rpm position. Repeated stalling may damage motor.

5. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR position for R.H. threading and REV for L.H. threading and step on Foot Switch.
6. Turn Carriage Handwheel to bring Dies against end of pipe. Pressure on Handwheel will start Dies.
7. Quick-Opening Die Head (Fig. 8). When thread is completed, raise Throwout Lever to open head position, retracting Dies.

Self-opening Die Head (Fig. 9). When Die Head Trigger contacts end of pipe, Throwout Lever is automatically opened on tapered threads.

NOTE: Throwout Lever must be pushed open on straight threads.

8. Release Foot Switch and turn REV/OFF/FOR Switch to OFF position. Turn Carriage Handwheel to back Die Head off.
9. Release latch on 713 or 913 Die Head (Fig. 10) and swing Die Head to out-of-way position. Push Lever on Die Head to close Dies in threading position.

### **Threading pipe with Nos. 714 and 914 receding Die Head (NPT/BSPT)**

1. Install Die Set. Refer to Die Installation procedure.
2. Swing Cutter and Reamer to out-of-way position.
3. With Die Head in UP position, push on Cam Locking Plate Handle (Fig. 11) until Release Foot latches in Die Head Body.
4. Position Shift Knob.

CAUTION: Shifting should be done with machine idling. DO NOT operate Shift Knob while under load.

NOTE: Shift Knob is in 36 rpm position when threading 2" pipe or less. When threading 2-1/2" to 4" pipe, Shift Knob must be in 12 rpm position.

5. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR position and step on Foot Switch.
6. Swing Die Head down to threading position (Figure 12).
7. Turn Carriage Handwheel counterclockwise to bring Die Head against end of pipe in one continuous motion. The Release Foot will unlatch and actuate the receding mechanism. Continue to apply pressure to Handwheel to start dies.
8. At end of cut receding mechanism will automatically open Dies.

NOTE: To remove Die Head part way through a thread, loosen Size Adjusting Nut and manually retract Dies by rotating Cam Plate. Lift Cam Locking Plate Handle to latch Release Foot. Back Die Head off pipe and reset size.

9. Release Foot Switch and turn REV/OFF/FOR Switch to OFF position. Turn Carriage Handwheel clockwise to back Die Head off.
10. Swing Die Head to up position and relatch Release Foot in Die Head body. Receding mechanism in Carriage will automatically return to its starting position.

### Threading pipe with Nos. 714 and 914 Die Heads (NPSM/BSPP)

1. Remove Release Foot Screw from Release Foot Pivot Block (Fig. 13). Rotate Release Foot out until hole in foot lines up with screw hole in Pivot Block. Reinsert Screw until it engages Release Foot (Figure 14).
2. Loosen Screw on Lockout Plate and slide lockout plate clockwise (Fig. 15) until latch is exposed. Retighten Screw.
3. Push Sine Bar in Carriage to far right hand end of Carriage and rotate Sine Bar Latch around until it latches in hole on end of Carriage (Figure 14).
4. With Die Head in UP position, push on Cam Locking Plate Handle until Release Handle (Fig. 15) engages Latch.
5. Swing Die Head down into operating position.
6. Turn REV/OFF/FOR Switch to FOR position and step on Foot Switch.
7. Turn Carriage Handwheel to bring Dies against end of pipe. Continue to apply pressure to Handwheel to start dies.
8. When desired length of thread has been reached, depress Release Handle to disengage Latch (Figure 15) Die Head will automatically open.
9. Release Foot Switch and turn REV/OFF/FOR Switch to OFF position.
10. Turn Carriage Handwheel clockwise to back Die Head off.
11. Swing Die Head to UP position. Push Cam Locking Plate Handle until Release Handle relatches.
12. To switch back to NPT service, reverse Steps 1, 2 and 3.

### Installing dies in No. 713 and 913 Quick-opening Die Head (L.H. only)

The 713 and 913 Die Heads (Fig. 8) for left-hand threads requires three sets of Dies to thread pipe ranging from  $\frac{1}{4}$ " through 2". One set of Dies is required for each of the following pipe size ranges: ( $\frac{1}{4}$ " and  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " and  $\frac{3}{4}$ ") and (1" through 2").

1. Lay Die Head on bench with numbers face up.
2. Flip Throwout Lever to OPEN position.
3. Loosen Clamp Lever approximately three turns.
4. Lift tongue of Clamp Lever Washer up out of slot under Size Bar. Slide Throwout Lever all the way to end of slot in the OVER direction indicated on Size Bar.
5. Remove Dies from Die Head.
6. Die numbers 1 through 4 must agree with those on Die Head.
7. Insert Dies to mark on side of Dies.
8. Slide Throwout Lever back so that tongue of Clamp Lever Washer will drop in slot under Size Bar.
9. Adjust Die Head Size Bar until Index Line on Lock Screw or Link is aligned with proper size mark on Size Bar.
10. Tighten Clamp Lever. For bolt threads, align Index Line with BOLT line on Size Bar.
11. If oversize or undersize threads are required, set the Index Line in direction of OVER or UNDER size mark on Size Bar.

### Installing dies in 711 and 911 Die Heads (R.H. only)

The 711 and 911 Die Heads (Fig. 9) for right-hand threads requires four sets of Dies to thread pipe ranging from  $\frac{1}{8}$ " through 2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " and  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " and  $\frac{3}{4}$ "), and (1" through 2"). Bolt threading requires a separate set of Dies for each bolt size.

1. Place Self-Opening Die Head on bench in vertical position.
2. Make sure Trigger Assembly is released.
3. Loosen Clamp Lever.



4. Pull Lock Screw out of slot under Size Bar so that Roll Pin in Lock Screw will bypass slot. Position Size Bar so that Index Line on Lock Screw is all the way to the end of REMOVE DIES position.
5. Lay Head down with numbers up.
6. Remove Dies from Die Head.
7. Die numbers 1 through 4 must agree with those on Die Head.
8. Insert Dies to mark on sides of dies.
9. Move Lever back to lock in Dies.
10. With Head in vertical position, rotate Cam Plate until Roll Pin on Lock Screw can be positioned in slot under Size Bar. In this position Dies will lock in Die Head. Make sure Roll Pin points toward end of Size Bar marked REMOVE DIES.
11. Adjust Die Head Size Bar until Index Line on Lock Screw or Link is aligned with proper size mark on Size Bar.
12. Tighten Clamp Lever. For bolt threads, align Index Line with BOLT line on Size Bar.
13. If oversize or undersize threads are required, set the Index Line in direction of OVER or UNDER size mark on Size Bar.

### **Installing Dies in 714 and 914 receding Die Heads (2-1/2" through 4") (Figure 13)**

1. Lay Die Head on bench with numbers face up.
2. Loosen Size Adjusting Nut and lift Die Head Washer out of slot.
3. Rotate Cam in direction of larger pipe sizes until Adjusting Screw bottoms in slot.
4. Remove Dies from Die Head.
5. Insert Dies into slots making sure number on Die agrees with number on Die Head. Insert until Ball Detent in Die Head engages drill point in Die.
6. Rotate Cam to size setting desired.
7. Reinstall Die Head Washer and tighten Size Adjusting Nut.

### **Maintenance Instructions**

**WARNING:** Always unplug Power Cord before servicing machine.

#### **Lubrication**

**NOTE:** If any maintenance is required other than that listed below, take machine to an authorized RIDGID warranty Repair Center or return to factory.

Proper lubrication is essential to trouble-free operation and long life of threading machine.

1. Remove four mounting Screws and remove the Cover.
2. Use grease gun to apply grease to the Shaft Bearing (Figure 4). Grease fittings every 2 to 6 months, depending upon amount of machine use. Use only good grade of cup grease.
3. Apply moderate coat of Lubricating Grease on Large Gear each time Bearings are lubricated. Use grease containing Molybdenum disulfide.

**WARNING:** Do not operate the threading machine with Cover off. Always replace Cover immediately after lubricating machine.

#### **Oil System Maintenance**

To help assure proper operation of threading machine, keep oil system clean, as follows:

1. Replace Thread Cutting Oil when it becomes dirty or contaminated. To drain the Oil, position a container under Drain Plug and remove Plug.
2. Keep Oil Filter Screen clean to assure proper flow of clean Oil to work. Oil Filter Screen is located in the bottom of Oil Reservoir. Do not operate machine with Oil Filter Screen removed.

#### **Cleaning Oil System Reservoir (weekly)**

1. Place container under Chip Pan Drain Plug (Fig. 16).
2. Remove Drain Plug and drain oil.
3. Slide out Draw Tray and clean with mineral spirits.
4. Lift up and remove Insert Tray. Use a putty knife to remove pipe scale, metal shavings and dirt. Clean with mineral spirits.



5. Remove Oil Filter and clean Screen (Figure 16).
6. Using putty knife, remove sludge build-up on bottom of Chip Pan.

#### **Jaw Insert Replacement (Fig. 17)**

**NOTE:** When teeth on Jaw Inserts become worn and fail to hold pipe or rod during operation, replace entire set of Jaw Inserts. Clean teeth of Jaw Inserts daily with wire brush.

**WARNING:** Never remove Insert if Jaw is out of machine. A spring loaded Locating Pin behind Insert can cause injury.

1. Remove insert – Place screwdriver in Insert Slot and turn 90 degrees in either direction.
2. Install new insert – Place screwdriver sideways on Locking Pin and press down as far as possible.
3. Hold Insert down firmly and with screwdriver, turn so teeth face up.

#### **FIGURE DESCRIPTIONS**

- Figure 1. No. 1224 Machine dimensions
- Figure 2. No. 1224 Pipe and Bolt Threading Machine
- Figure 3. Machine Switch Markings (REV-OFF-FOR)
- Figure 4. Greasing Main Shaft Bearings
- Figure 5. Cutting pipe with No. 764 Cutter
- Figure 6. Installing Reamer Blade
- Figure 7. Reaming pipe with No. 744 Reamer
- Figure 8. 713 and 913 Quick-Opening Die Heads
- Figure 9. 711 and 911 Self-Opening Die Heads
- Figure 10. Release Latch on 713 or 913 Heads
- Figure 11. Setting 714 or 914 Receding Die Head for NPT or BSPT
- Figure 12. Threading NPT/BSPT with 714 or 914 Die Head
- Figure 13. 714 and 914 Die Heads
- Figure 14. Threading NPSM/BSPP with 714 or 914 Die Heads
- Figure 15. Setting 714 and 914 Die Head for NPSM/BSPP
- Figure 16. Cleaning Oil System
- Figure 17. Jaw Insert Replacement
- Figure 18. Transporting 1224

## BESCHREIBUNGEN, BETRIEBSDATEN UND ZUBEHÖR

### Beschreibung

Die RIDGID Gewindeschneidmaschine Nr. 1224 ist eine mit einem Elektromotor betriebene Maschine, die das Rohr oder den Bolzen zentriert und festspannt und während des Gewindeschneidens, Abschneidens oder Fräsen rotieren lässt. Mit Hilfe des Schalters REV/OFF/FOR kann auf Links- oder Rechtsdrehung geschaltet werden. Die Schneidbacken sind in einen selbstöffnenden Schneidkopf montiert. Während des Gewindeschneidens sorgt ein integrales System für die Berieselung des Werkstücks mit Gewindeschneidöl.

### Betriebsdaten

#### Leistung:

Rohrgewinde .....	1/4" bis 4"
Bolzenschneidgewinde .....	1/4" bis 2"
Abschneider Nr. 764 .....	(selbstzentrierender Rollenschneider)
Rohrgewinde .....	1/4" bis 4"
Fräser 744 .....	Positive Verriegelung, 2 Messer, rechtsdrehend 1/4" bis 4"
Spannfutter .....	Patentiertes Schnellspannfutter mit austauschbaren Profil-Einsatzbacken
Hintere Rohrzentrierung .....	dreht sich mit dem Spannfutter
Pumpe .....	Typ Gerotor
Getriebe-Betriebsgeschwindigkeit .....	12 und 36 U/min.
Schalter REV/OFF/FOR .....	Dreh-Nockenschalter
Fußschalter .....	Motor-EIN/AUS-Schalter
Motor .....	Induktionsmotor
Leistung .....	1.1 kW bei 1400 U/min.
Spannung .....	120V Einphasen-Wechselstrom (50 Hz); 115V oder 240V auf Wunsch lieferbar 60 Hz auf Wunsch lieferbar
Gewicht mit Standardausrüstung .....	191 kg

### Zubehör:

#### Ständer:

Nr. 404 .....	4 Beine, mit Ablage
Nr. 402 .....	2 Räder, mit eingebautem Schrank
Nr. 92 Rohrstütze .....	verstellbar von 32" bis 41"

#### Schneidköpfe:

Nr. 541 .....	Bolzenschneidkopf 1/4-1"
Nr. 542 .....	Bolzenschneidkopf 1/4-2"
Nr. 913 .....	Schneidkopf für BSPT Linksgewinde 1/4-2"

## Sicherheitsvorschriften

- 1. Machen Sie sich mit Ihrer Maschine vertraut.** Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch. Machen Sie sich mit der Handhabung der Maschine wie auch mit ihren möglichen Gefahren vertraut. Verwenden Sie nur die für diese Maschine empfohlenen Ersatzteile.
- 2. Vermeiden Sie ein ungewolltes Starten der Maschine.** Vergewissern Sie sich vor dem Einstecken des Netzsteckers, daß der REV/OFF/FOR-Schalter in Position OFF (mittlere Stellung) steht. (Abb. 3). Überprüfen Sie vor dem Einstecken des Netzsteckers, daß der Fußschalter leicht funktioniert. Achten Sie darauf, daß sich niemand in der Nähe der Maschine aufhält.
- 3. Erdung.** Achten Sie auf die ordnungsgemäße Erdung der Maschine. Verwenden Sie hierfür das mitgelieferte Dreileiterkabel. Den Erdleiter erkennen Sie an der grün/gelben Farbe. Anschluss nur an dreipolige Steckdose.
- 4. Halten Sie die Maschine von Werkzeug frei.** Vergewissern Sie sich stets vor dem Einschalten der Maschine, daß kein Werkzeug darauf liegt.
- 5. Verwenden Sie die Rohrstützen** wenn Sie lange oder schwere Rohre bearbeiten.
- 6. Befestigen Sie die Maschine gut auf einem Untergestell** oder einer dafür vorgesehenen Werkbank. Achten Sie darauf, daß das Werkstück fest im Spann – oder Zentrierfutter eingespannt ist.
- 7. Tragen Sie geeignete Kleidung.** Sicherheitsschuhe, Schutzhelm und Schutzbrille. Tragen Sie weder weite Kleidungsstücke (offene Jacken oder Ärmelmanschetten) noch Schmuckgegenstände, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnten.
- 8. Beugen Sie sich nicht über die Maschine.** Bedienen Sie die Maschine nur von der Schalterseite aus und bewahren Sie stets das Gleichgewicht. Vergewissern Sie sich, daß Sie Ihren Fuß jederzeit vom Fußschalter zurückziehen können. Halten Sie sich selbst und Werkzeuge von beweglichen Teilen fern.
- 9. Halten Sie die Maschine in bestem Zustand.** Arbeiten Sie nur mit scharfen Werkzeugen und halten Sie die Maschine sauber; nur so können Höchstleistungen und ein sicherer Betrieb gewährleistet werden. Beachten Sie die Wartungsanleitungen.
- 10. Halten Sie den Arbeitsplatz sauber.** Unordentliche Arbeitsplätze und glatte Fußböden erhöhen die Unfallgefahr. Ist die Maschine auf einer Werkbank befestigt, so vergewissern Sie sich, daß die Maschine nicht durch im Weg liegende Werkzeuge in ihrer Funktionsweise behindert wird.
- 11. Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen.** Betreiben Sie die Maschine nicht in feuchten und nassen Räumen. Schützen Sie die Maschine vor Regen. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsplatzes und für eine ausreichend große Arbeitsfläche, so daß die Maschine und ihre Zubehörteile sicher bedient werden und andere Personen ungefährdet passieren können.
- 12. Tragen Sie einen Gehörschutz.** wenn Sie über eine längere Zeitdauer großem Werkstattlärm ausgesetzt sind.
- 13. Halten Sie Besucher fern.** Alle Besucher sollten in sicherer Entfernung vom Arbeitsplatz bleiben.
- 14. Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile und Zubehör von RIDGID.** Der Gebrauch ungeeigneter Ersatzteile und Zubehör kann sich als gefährlich erweisen.
- 15. Ziehen Sie den Netzstecker heraus.** wenn Sie die Maschine reinigen, wenn Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten vornehmen oder ein Zubehörteil auswechseln möchten. Das Netzkabel muß in perfektem Zustand sein und regelmäßig überprüft werden.
- 16. Verwenden Sie die Maschine** allein zum Schneiden von Rohr- oder Bolzengewinden. Zweckentfremdete Verwendung kann gefährlich sein.
- 17. Scharfe Kanten meiden.** Vorsicht im Umgang mit scharfen Schneidkanten des Fräasers.

Die nachfolgenden Sicherheitshinweise aus dem Prüfgrundsatz für Gewindeschneidmaschinen, herausgegeben vom "Fachausschuß Eisen und Metall II" in Deutschland, sind beim Betrieb der Maschine zu beachten.

Es sind folgende Arbeiten verboten:

- a) Auffanfen, Halten der Werkstücke von Hand und ähnliche Arbeiten
- b) Montieren und Demontieren von Teilen (Fittings, Ventile, Rohrabschnitte)
- c) Arbeiten mit von Hand gehaltenen Werkzeugen (Rohrabschneider, Sägen) falls derartige Werkzeuge nicht Bestandteil der Maschine sind.

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist der Netzstecker zu ziehen.

Jugendliche dürfen mit dem Betreiben von kraftbetriebenen Gewindeschneidmaschinen nicht beschäftigt werden. Ausgenommen sind sie über 16 Jahre alt, es ist zum Erreichen ihres Ausbildungszieles erforderlich und sie stehen unter der Aufsicht eines Fachkundigen.

Es sind höhenverstellbare Stützen in ausreichender Zahl vorzusehen, wenn mit der Gefahr des Abknickens und Herumschlagens der Werkstücke zu rechnen ist (abhängig von der Länge des überstehenden Teiles, dem Querschnitt, dem Werkstoff und der Drehzahl).

Es sind zusätzliche Schutzmaßnahmen zu treffen (wie z. V. Schutzrohre, Absperrungen, Warnposten), wenn der gesamte durch die Maschine und das umlaufende Werkstück gebildete Gefahrenbereich nicht überschaubar ist. Derartige Schutzvorrichtungen sind sicher aufzustellen bzw. zu befestigen. Wenn hierzu Stützen verwendet werden, müssen diese standsicher, höhenverstellbar und in ausreichender Anzahl vorhanden sein.

Bedienungsperson und Helfer dürfen nur eng anliegende Kleidung tragen. Handschuhe sind vor dem Einschalten der Maschine abzulegen; dies gilt auch für Schmuckstücke, Armbanduhr oder ähnliche Gegenstände. Mit lose hängenden Haaren darf an kraftbetriebenen Gewindeschneidmaschinen nicht gearbeitet werden.

## Pflege

**Dank der Einfachheit und Robustheit der RIDGID Gewindeschneidmaschine Nr. 1224 sind nur wenige Gebrauchsanweisungen erforderlich.**

1. Benutzen Sie nur scharfe Schneidbacken, es macht sich bezahlt. Stumpfe Backen erfordern mehr Kraft vom Motor und produzieren schlechtere Gewinde.
2. Verwenden Sie das speziell entwickelte RIDGID Gewindeschneidöl. Es verlängert die Lebensdauer der Schneidbacken und verbessert die Gewindequalität.
3. Wenn sehr lange Rohre bearbeitet werden sollen, ist die Verwendung von RIDGID Rohrstützen Nr. 92 mit Schnelleinstellung zu empfehlen.
4. Schmieren Sie die Hauptwellenlager alle 6 Monate, bei starker Beanspruchung auch öfter (Am Gehäuse befinden sich an den Enden der Welle je 1 Schmiernippel). Verwenden Sie nur hochwertiges Lagerfett (Abb. 4).
5. RIDGID Maschinen Nr. 1224 werden mit 220, 240 oder 115V Einphasenmotor geliefert. Beachten Sie die Kabel farben: Braun: Leitung; Blau: neutral; Grün/Gelb: Erde.
6. Überzeugen Sie sich, dass die Maschine an die richtige Spannung angeschlossen wird (Spannungsangabe auf dem Typenschild) und dass die Angaben auf dem Motor mit denen des Kraftantriebs übereinstimmen. Ein 4,5 m langes ölfestes Kabel wird mitgeliefert. Um es zu verlängern, verwendet man 2,5 mm<sup>2</sup> Kabel; soll um mehr als 30 m verlängert werden, verwenden Sie 4 mm<sup>2</sup> Kabel. Bei kleineren Durchmessern wäre der Spannungsabfall zu gross und der Motor würde nicht richtig arbeiten.
7. Verwenden Sie nur 20-A Sicherungen (115). (10 A für 240 und 220 V).
8. Der Motor ist mit einem manuellen Überlastschalter versehen. Dieser befindet sich in der Anschlussbox auf dem Motor beim Kabeleingang.  
Bei Überlastung der Maschine unterbricht der Schalter die Stromzufuhr, (z.B. wenn Sie mit der hohen Drehzahl auf grosse Rohrdurchmesser Gewinde schneiden).  
Um die Maschine wieder in Betrieb zu setzen, gehen Sie wie folgt vor:
  - zu Ihrer Sicherheit ziehen Sie vorerst den Netzstecker aus.
  - danach entfernen Sie die Deckhaube der Maschine.
  - drücken Sie den Knopf am Überlastschalter.Nach dem die Deckhaube wieder montiert und der Netzstecker eingesteckt ist, können Sie die Arbeit wieder fortsetzen.

## Montageanleitungen

Montieren Sie die RIDGID Gewindeschneidmaschine Nr. 1224 auf eine Werkbank oder einen Ständer. Erhältlich sind ein vierbeiniger Ständer mit Ablage oder ein Ständer mit Rädern und eingebautem Schrank.

### Montage auf eine Werkbank

Zur Montage der Maschine auf eine Werkbank schrauben Sie sie mit vier 1/8" Bolzen an den vier Ecken fest. (Abmessungen des Gehäuses siehe Abb. 1.)

### Überprüfung der Ölleitung (Abb. 5)

1. Montieren Sie die Maschine auf einen Ständer oder eine Werkbank.
2. Entfernen Sie die Zug- und Einsatzablagen aus der Spänefangschale (Abb. 2).
3. Füllen Sie die Ölwanne in der Spänefangschale mit etwa 5 Liter RIDGID Gewindeschneidöl.
4. Schliessen Sie die Maschine an das Stromnetz an. Die Spannung des Netzes muss mit der Spannung auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
5. Schneidkopf in UP-Position einsetzen.
6. Schalter auf FOR-Position (vorwärts) stellen.
7. Fußschalter einschalten. Öl fließt.

## Einspannen des Rohres

1. Länge des zu bearbeitenden Rohres messen und markieren.

2. Wenn das Rohr lang genug ist, dass es von der Zentriervorrichtung gehalten wird, führen Sie das Rohr von vorn oder hinten in die Maschine ein. Kurze Rohre von vorn einführen.

HINWEIS: Stützen Sie das Ende von sehr langen Rohren mit der einstellbaren Rohrstütze Nr. 92.

3. Versichern Sie sich, dass das Rohr in der Zentriervorrichtung (falls vorhanden) zentriert ist und ziehen Sie die Zentriervorrichtung per Hand fest.
4. Ziehen Sie die Spannfutterbacken durch mehrmaliges Schnappspindrehen des Handrades gegen den Uhrzeigersinn an. Durch diesen Hammerereffekt werden die Backen an das Rohr angezogen. Zum Lösen der Backen dreht man in entgegengesetzter Richtung (im Uhrzeigersinn).

### **Abtrennen von Rohren mit dem Rohrabschneider Nr. 764 (Abb. 5)**

1. Fräser und Schneidkopf zur Seite schieben (Abb. 5)
2. Schalter auf 36 U/min. stellen (Abb. 2)

VORSICHT: Den Schalter nur bei Leerlauf der Maschine einstellen, NICHT während des Betriebs.

3. Den Rohrabschneider auf das Rohr herunterziehen und den Werkzeughalter mit dem Vorschubhebel so einstellen, dass das Schneidrädchen auf die auf dem Rohr befindliche Markierung gerichtet ist.
4. Den Vorschub-Handgriff auf dem Rohr befestigen.
5. Den REV/OFF/FOR-Schalter auf Position FOR stellen und den Fußschalter betätigen.
6. Den Vorschub-Handgriff ständig mit beiden Händen drehen, bis das Rohr durchgeschnitten ist.
7. Den Fußschalter freigeben und den REV/OFF/FOR-Schalter auf Position OFF stellen.
8. Den Rohrabschneider zur Seite schieben.

### **Fräsen von Rohren mit dem Rohrrinnenfräser Nr. 744**

1. Geeignetes Fräsmesser befestigen (Abb. 6).
2. Fräserarm in Arbeitsstellung bringen (Abb. 7).
3. Den REV/OFF/FOR-Schalter auf Position FOR stellen und Fußschalter betätigen.
4. Schalter auf 36 U/min. stellen.

VORSICHT: Den Schalter nur bei Leerlauf der Maschine einstellen, NICHT während des Betriebs.

5. Den Fräser in das Rohr bringen und den Fräsvorgang durch Druck auf das Handrad durchführen.
6. Den Fußschalter freigeben und REV/OFF/FOR-Schalter auf Position OFF stellen.
7. Fräser zur Seite schieben.
8. Spannfutter-Handrad und Zentrierkopf vom Rohr lösen.
9. Rohr entfernen.

### **Schneiden von Rohr- oder Bolzengewinden mit dem Automatic-Schneidkopf Nr. 711 oder 911 für Rechtsgewinde oder dem schnellöffnenden Schneidkopf Nr. 713 oder 913 (für Linksgewinde)**

1. Den Schneidkopf gemäss dem beschriebenen Verfahren installieren.
2. Den Rohrabschneider und Fräser zur Seite schieben.
3. Schneidkopf in Arbeitsstellung bringen, Ausrückhebel auf Position CLOSE (Abb. 8 oder 9).
4. Schalter einstellen.

VORSICHT: Den Schalter nur bei Leerlauf der Maschine einstellen, NICHT während des Betriebs.

HINWEIS: Beim Schneiden von 2" oder kleineren Rohren Schalter auf 36 U/min. Position; bei 2½" bis 4" Rohren auf 12 U/min. Position.

5. Den REV/OFF/FOR-Schalter auf FOR für Rechtsgewinde oder REV für Linksgewinde stellen und Fußschalter betätigen.
6. Drehen Sie den Werkzeughalter mit Hilfe des Handrades vor das Rohrende. Durch Druck auf das Handrad werden die Schneidbacken angesetzt.
7. Schnellöffnender Schneidkopf (Abb. 8). Wenn das Gewinde fertig geschnitten ist, den Öffnungshebel nach oben stellen, so dass der Schneidkopf geöffnet wird. Autom.-Schneidkopf (Abb. 9). Wenn der Auslöser des Schneidkopfes das Rohrende berührt, öffnet sich der Öffnungshebel automatisch (bei konischen Gewinden).

HINWEIS: Bei zylindrischen Gewinden muss der Öffnungshebel aufgedrückt werden.

8. Fußschalter freigeben und REV/OFF/FOR-Schalter auf OFF stellen. Vorschub-Handrad drehen, um den Schneidkopf wegzuschieben.
9. Schneidkopf zur Seite schieben. Hebel am Schneidkopf betätigen, um Schneidbacken in Gewindeschneidposition zu schliessen.

## Schneiden von Rohr- oder Bolzengewinden mit Schiebeschneidköpfen Nr. 714 und 914 (NPT/BSPT)

1. Den Schneidkopf gemäss dem beschriebenen Verfahren installieren.
2. Den Rohrabscheider und Fräser zur Seite schieben
3. Schneidkopf in UP-Position, nockenverriegelten Griff (Abb. 11) drücken, bis Auslösefuss in Schneidkopf einrastet.
4. Schalter einstellen.

**VORSICHT:** Den Schalter nur bei Leerlauf der Maschine einstellen, NICHT während des Betriebs.

**HINWEIS:** Beim Schneiden von 2" oder kleineren Rohren Schalter auf 36 U/min. Position; bei 2½" bis 4" Rohren auf 12 U/min. Position.

5. REV/OFF/FOR-Schalter auf FOR stellen und Fußschalter betätigen.
6. Schneidkopf in Schneidstellung bringen (Abb. 12).
7. Vorschub-Handrad drehen, um den Schneidkopf mit einer ununterbrochenen Bewegung an das Rohrende zu bringen. Der Auslösefuss rastet aus und betätigt den Schiebemechanismus. Weiter Druck auf das Handrad ausüben, um die Schneidbacken zu starten.
8. Nach Ende des Schneidvorganges öffnet der Schiebemechanismus automatisch die Schneidbacken.

**HINWEIS:** Soll der Schneidkopf durch einen Teil des Gewindes zurückgezogen werden, lösen Sie die Grösseinstellungsnut und ziehen die Schneidbacken manuell durch Drehen der Nockenplatte heraus. Heben Sie den Nockenverriegelungs-Plattengriff bis zum Einrasten. Fuss auslösen. Schneidkopf vom Rohr nehmen und Grösse wieder einstellen.

9. Fußschalter freigeben und REV/OFF/FOR-Schalter auf OFF stellen. Vorschub-Handrad drehen, um Schneidkopf abzusetzen.
10. Schneidkopf in UP-Position bringen und wieder einrasten. Vorschub-Schiebemechanismus kehrt automatisch in seine Ausgangsstellung zurück.

## Schneiden von Rohr- oder Bolzengewinden mit Schneidköpfen Nr. 714 und 914 (NPSM/BSPP)

1. Auslösefußschraube von Auslösefuss-Drehblock (Abb. 13) entfernen. Auslösefuss herausdrehen, bis Loch in Fusslinie auf einer Höhe mit dem Schraubloch im Drehblock. Schraube wieder einschrauben (Abb. 14).
2. Schraube an Sicherungsplatte lösen und Platte im Uhrzeigersinn zurückschieben (Abb. 15), bis Einrastfläche zum Vorschein kommt. Schraube wieder anziehen.
3. Sinuslineal im Werkzeugschlitten zum äussersten rechten Ende schieben und Sinuslineal-Verriegelung drehen, bis sie sich am Ende des Werkzeugschlittens befindet (Abb. 14).
4. Bei Schneidkopf in UP-Position, Nockenverriegelungs-Plattengriff vorschieben, bis Auslösegriff (Abb. 15) einrastet.
5. Schneidkopf in Arbeitsstellung bringen.
6. REV/OFF/FOR-Schalter auf FOR stellen und Fußschalter betätigen.
7. Vorschub-Handrad drehen, um Schneidbacken an das Rohrende zu bringen. Weiter Druck auf das Handrad ausüben, um die Schneidbacken zu starten.
8. Wenn gewünschte Gewindelänge erreicht ist, Auslösegriff herunterdrücken, um die Verriegelung zu lösen (Abb. 15). Der Schneidkopf öffnet sich automatisch.
9. Fußschalter freigeben und REV/OFF/FOR-Schalter auf OFF stellen.
10. Vorschub-Handrad drehen, um Schneidkopf abzusetzen.
11. Schneidkopf in UP-Position schwenken. Nockenverriegelungs-Plattengriff drücken, um Schneidbacken in Gewindeschneidposition zu schliessen.
12. Um auf NPT zurückzuschalten, Schritte 1, 2 und 3 in umgekehrter Reihenfolge durchführen.

## Einbau der Schneidbacken in schnellöffnenden Schneidkopf Nr. 713 und 913 (nur für Linksgewinde)

Für den 713 und 913 Schneidkopf (Abb. 8) zum Schneiden von ¼"-2" Linksgewinden sind 3 Schneidbackensätze erforderlich. Je ein Schneidbackensatz wird für die einzelnen folgenden Rohrgewindegrößen benötigt: ¼" und ⅜"), ½" und ¾") und (1" bis 2").

1. Den Schneidkopf mit den nach oben weisenden Zahlen auf die Werkbank legen.
2. Den Öffnungshebel auf Position OPEN stellen.
3. Den Klemmhebel um ca. 3 Umdrehungen lösen.

**Einbau der Schneidbacken in einen Automatic-Schneidkopf Nr. 711 oder 911  
(nur für Rechtsgewinde)**

Für 711 und 911 Schneidköpfe (Abb. 9) zum Schneiden von  $\frac{1}{8}$ " bis 2" Rechtsgewinden sind vier Schneidbackensätze erforderlich. Je ein Schneidbackensatz wird für die einzelnen folgenden Rohrgewindegrößen benötigt: ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " bis  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " bis  $\frac{3}{4}$ " ) und (1" bis 2"). Für Bolzengewinde, und zwar für jede Bolzengröße, ist ein spezieller Schneidbackensatz zu verwenden.

1. Den Automatic-Schneidkopf in senkrechter Stellung auf die Werkbank legen.
2. Sicherstellen, dass der Auslöser freigegeben ist.
3. Den Klemmhebel lösen.
4. Die Stellschraube aus dem Schlitz unter der Grössenskala herausziehen, so dass die Rollachse in der Stellschraube den Schlitz passiert. Die Grössenskala so positionieren, dass der Indexstrich auf der Stellschraube ganz bis zum Ende auf die Position REMOVE DIES (Backen entfernen) ausgerichtet ist.
5. Den Schneidkopf mit den nach oben weisenden Zahlen ablegen.
6. Die Schneidbacken aus dem Schneidkopf nehmen.
7. Die Zahlen 1 bis 4 der Schneidbacken müssen mit denen auf dem Schneidkopf übereinstimmen.
8. Die Backen bis zur Markierung auf den Seitenflächen des Schneidkopfes einführen.
9. Den Hebel zurückschieben, um die Backen einzuklemmen.
10. Bei in senkrechter Stellung befindlichem Schneidkopf die Nockenwelle drehen, bis die Rollachse der Stellschraube im Schlitz unter der Grössenskala positioniert werden kann. In dieser Stellung blockieren sich die Backen im Schneidkopf. Sich vergewissern, dass die Rollachse auf das mit der Markierung REMOVE DIES (Backen entfernen) versehene Ende der Grössenskala ausgerichtet ist.
11. Die Grössenskala des Schneidkopfes verstellen, bis der Indexstrich auf der Stellschraube oder das Einstellglied auf die richtige Zahl auf der Grössenskala ausgerichtet ist.
12. Den Klemmhebel festdrehen. Für das Schneiden von Bolzengewinden den Indexstrich auf die Markierung BOLT (Bolzen) auf der Grössenskala einstellen.
13. Falls Über- oder Untergrößen geschnitten werden sollen, den Indexstrich in Richtung der Markierung OVER (Übergrößen) oder UNDER (Untergrößen) auf der Grössenskala einstellen.

**Einbau der Schneidbacken in Schiebeschneidköpfe Nr. 714 und 914 (2  $\frac{1}{2}$ " bis 4")  
(Abb. 13)**

1. Schneidkopf mit den nach oben weisenden Zahlen auf die Werkbank legen.
2. Größenjustiermutter lösen und Schneidkopf-Scheibe aus dem Schlitz ziehen.
3. Nocken in Richtung grösserer Rohrgrößen drehen, bis die Justierschraube anstösst.
4. Die Schneidbacken aus dem Schneidkopf nehmen.
5. Backen in die Öffnungen einführen und darauf achten, dass die Zahlen der Schneidbacken mit denen des Schneidkopfes übereinstimmen. Einführen, bis Kugelschlag im Schneidkopf mit Bohrer Spitze in der Backe einrastet.
6. Nocke bis zur gewünschten Grösseneinstellung drehen.
7. Schneidkopf-Scheibe wieder einsetzen und Größenjustiermutter wieder festziehen.

**Wartungsanleitungen**

**ACHTUNG:** Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten immer das Stromkabel herausziehen.



### Schmieren

**HINWEIS:** Sollten andere Wartungsarbeiten als die nachstehend aufgeführten erforderlich werden, bringen Sie die Maschine zu Ihrem RIDGID Kundendienstzentrum.

Richtiges Schmieren ist wichtig für den störungsfreien Betrieb und eine lange Lebensdauer der Gewindeschneidmaschine.

1. Vier Montageschrauben lösen und Abdeckung entfernen.
2. Wellenlager-Schmiernippel (Abb. 4) alle 2 bis 6 Monate mit einer Lagerfettsspritze schmieren. Die Häufigkeit der Schmiererfordernis richtet sich nach der Auslastung der Maschine. Verwenden Sie nur hochwertiges Lagerfett.
3. Bringen Sie jedesmal, wenn Sie die Lager schmieren, eine dünne Schicht Schmierfett auf das grosse Zahnrad auf. Verwenden Sie hierzu ein Schmierfett, das Molybdenum desulfide enthält.

**ACHTUNG:** Die Gewindeschneidmaschine nie in Gang setzen, wenn die Abdeckung entfernt ist. Abdeckung nach dem Schmieren sofort wieder anbringen.

### Wartung der Ölleitung

Um einen störungsfreien Betrieb der Gewindeschneidmaschine zu gewährleisten, halten Sie die Ölleitung wie folgt sauber:

1. Gewindeschneidöl erneuern, wenn es schmutzig ist. Zum Ablassen des Öls stellen Sie einen Behälter unter den Ölablass und öffnen den Verschluss.
2. Achten Sie darauf, dass der Ölfilter stets sauber ist, um einen problemlosen Ölfluss zu gewährleisten. Der Filter befindet sich am Boden der Ölwanne. Maschine nie ohne Ölfilter in Betrieb setzen.

### Reinigen der Ölwanne (wöchentlich)

1. Behälter unter den Ölablass stellen (Abb. 16).
2. Ölablass öffnen und Öl auslaufen lassen.
3. Zugablage herausnehmen und mit Lackbenzin reinigen.
4. Einsatzablage herausnehmen. Mit einem Spachtel Zunder, Metallspäne und Verschmutzungen lösen. Mit Lackbenzin reinigen.
5. Ölfilter herausnehmen und das Sieb reinigen (Abb. 16).
6. Mit einem Spachtel Schlammablagerungen aus dem Spänefang entfernen.

### Auswechseln der Einsatzstücke (Abb. 17)

**HINWEIS:** Wenn die Zähne der Einsatzstücke verschlissen sind und das Rohr oder die Bolzen während des Gewindeschneidens nicht mehr richtig halten, wechseln Sie alle Einsatzstücke aus. Reinigen Sie die Zähne der Einsatzstücke einmal täglich mit der Drahtbürste.

**ACHTUNG:** Nie ein Einsatzstück auswechseln, wenn die Backe nicht in der Maschine ist. Ein federgespannter Fixierstift hinter dem Einsatzstück kann Verletzungen verursachen.

1. Schraubenzieher in die Öffnung des Einsatzstücks stecken und um 90° drehen. Einsatzstück herausnehmen.
2. Neues Einsatzstück seitlich vom Fixierstift plazieren und so weit wie möglich nach unten drücken.
3. Einsatzstück fest nach unten gedrückt halten und mit dem Schraubenzieher so drehen, dass die Zähne nach oben zeigen.

### ABBILDUNGEN

- Abb. 1. Abmessungen
- Abb. 2. Rohr- und Gewindeschneidmaschine 1224
- Abb. 3. Schalter mit Markierung (REV-OFF-FOR)
- Abb. 4. Schmieren der Hauptwellenlager
- Abb. 5. Abtrennen von Rohren mit dem Rohrabscneider Nr. 764
- Abb. 6. Einsetzen des Fräsmessers
- Abb. 7. Fräsen von Rohren mit dem Rohrrinnenfräser Nr. 744
- Abb. 8. Schnellöffnende Schneidköpfe Nr. 713 und 913
- Abb. 9. Automatic-Schneidköpfe Nr. 711 oder 911
- Abb. 10. Hebel von Schneidkopf Nr. 713 oder 913
- Abb. 11. NPT- oder BSPT-Einstellung von Schiebeschneidkopf Nr. 714 oder 914
- Abb. 12. NPT/BSPT-Gewindeschneiden mit Schneidkopf Nr. 714 oder 914
- Abb. 13. Schneidköpfe Nr. 714 und 914
- Abb. 14. NPSM/BSPP-Gewindeschneiden mit Schneidkopf Nr. 714 oder 914
- Abb. 15. NPSM/BSPP-Einstellung der Schneidköpfe Nr. 714 und 914
- Abb. 16. Reinigung des Ölsystems
- Abb. 17. Auswechseln des Backeneinsatzes
- Abb. 18. Transportmöglichkeit 1224

**OMSCHRIJVING, TECHNISCHE GEGEVENS EN TOEBEHOREN****Omschrijving**

De RIDGID gas- en boutendraadsnijmachine nr. 1224 is een door een elektrische motor aangedreven machine die pijpen en buizen (gasdraad) en staven (boutendraad) centreert en vastklemt voor draadsnijden, afkorten afschuiven en ruimen. Met de REV/OFF/FOR schakelaar kan een rechtse- of linkse draairichting worden ingesteld.

In de automatisch openende snijkop worden draadsnijkkussens geplaatst. De machine is voorzien van een koeloliesysteem dat het werkstuk en de snijkkussens, tijdens het draadsnijden, door de snijkop koelt.

**Technische gegevens****Draadsnijkapaciteit:**

Pijp .....	1/4" tot 4"
Stafmateriaal .....	6-52 mm of 1/4" - 2"
Pijpsnijder nr. 764 .....	roltype afsnijder, zelfcenterend, vrijbewegend
Geschikt voor pijpen .....	1/4" tot 4"
Ruimer 744 .....	Positieve vergrendeling, 2 bladen, rechtssnijdend, 1/4" tot 4"
Klauwplaat .....	RIDGID sleutelloos
Centreergeleider achterzijde .....	zelfcenterend, draait met de klauwplaat mee
Pomp .....	Gerotor-type
Werksnelheden tandwielkast .....	12 en 36 omw/m.
REV/OFF/FOR-schakelaar .....	zwaar model, roterende nokkenschakelaar
Voetschakelaar .....	aan/uit voor motorbediening
Motor .....	Induktie-motor
Vermogen .....	1,1 kW bij 1450 omw/m.
Spanning .....	220V éénfase wisselstroom (50 Hz) 115V éénfase wisselstroom op verzoek leverbaar 60 Hz op verzoek leverbaar
Gewicht met standaardtoebehoren .....	191 Kg

**Toebehoren****Standards:**

Nr. 404 .....	4 poten met gereedschapblad
Nr. 402 .....	op 2 wielen met gesloten kast
Nr. 92 verstelbare materiaalsteun .....	verstelbaar van 32" tot 41" = 81 - 104 cm.

**Snijkoppen:**

Nr. 541 .....	snijkop voor boutendraad 1/4"-1" of 6 - 24 mm
Nr. 542 .....	snijkop voor boutendraad 1 1/8"-2" of 27 - 52 mm.
Nr. 913 .....	snijkop voor linkse BSPT draad 1/4"-2"

## Veiligheidsvoorschriften

- 1. Maak U zelf vertrouwd met de machine.** Lees aandachtig het bedieningsvoorschrift. Zorg dat U de beperkingen en de specifieke potentiële gevaren van deze machine kent. Het niet opvolgen van deze instructies kan tot verwondingen leiden. Gebruik alleen de voor deze machine aanbevolen toebehoren.
- 2. Voorkom ongewild starten.** Alvorens de stekker in het stopcontact te steken dient men erop te letten dat de schakelaar in de neutrale (midden)stand staat (zie fig. 2) en dat de voetschakelaar gemakkelijk kan worden bediend. Let er op dat andere personen op afstand van de machine blijven.
- 3. Aarding.** Deze machine moet tijdens het gebruik geaard zijn om te vermijden dat de gebruiker een elektrische schok zou kunnen krijgen. De machine is voorzien van een kabel met drie stroomdraden, waarvan de groen/gele de aardingsdraad is. Zorg ervoor dat de kabel wordt aangesloten op een korrek geaard stopcontact (fig. 3).
- 4. Verwijder alle losliggend gereedschap.** Een goede gewoonte is voor het starten steeds te controleren of er geen sleutels of andere gereedschappen op de machine liggen.
- 5. Gebruik een materiaalsteun.** Voor lange en zware stukken materiaal moet de materiaalsteun RIDGID nr. 92 worden gebruikt.
- 6. Zet de machine stevig vast.** De machine moet stevig op een standaard of werkbank worden bevestigd om kantelen te voorkomen. De klauwplaat en de centreergeleider dienen het werkstuk stevig vast te klemmen voor de machine wordt gestart.
- 7. Draag aangepaste kleding.** Draag veiligheidsschoenen, een beschermend hoofddekseel en een veiligheidsbril. Loshangende kleren of halskettingen kunnen door bewegende delen worden gegrepen.
- 8. Buig niet te ver voorover.** Bedien de machine uitsluitend aan de zijde van de schakelaar. Bewaar te allen tijde uw evenwicht. De voetschakelaar moet gemakkelijk kunnen worden bediend om veilig terugtrekken van de voet steeds mogelijk te maken. Buig niet te ver over de machine zodat de snijkophandel bij het openen U niet kan raken en houd handen, lichaam en gereedschappen uit de buurt van bewegende delen.
- 9. Zorg steeds dat de machine in goede staat is.** De machine werkt het best en onder de veiligste omstandigheden wanneer U scherpe snijkussens gebruikt en de machine schoonhoudt. De machine nooit gebruiken wanneer de voetschakelaar niet perfect werkt. Zorgvuldig de smeervoorschriften opvolgen.
- 10. Zorg voor een schone werkruimte.** Een rommelige werkbank of werkruimte en een gladde vloer veroorzaken vaak ongelukken. Staat de machine op een werkbank, dan moet U ervoor zorgen dat gereedschappen die niet in gebruik zijn het werken met de machine niet kunnen belemmeren.
- 11. Zorg voor veiligheid in de omgeving.** Gebruik de machine niet op vochtige of natte plaatsen of in de regen. Zorg voor een goede verlichting, neem voldoende ruimte om de machine en toebehoren te gebruiken, maar ook om anderen veilig te laten passeren.
- 12. Draag oorbescherming** als U werkt op plaatsen waar gedurende lange tijd veel lawaai is.
- 13. Houd bezoekers op een veilige afstand** van de werkruimte.
- 14. Gebruik de aanbevolen toebehoren.** Ze staan eveneens vermeld in het bedieningsvoorschrift. Het gebruik van niet geschikte toebehoren kan gevaarlijk zijn.
- 15. Neem de stekker uit het stopcontact** wanneer U onderhoud uitvoert aan de machine of toebehoren verwisselt. Controleer regelmatig de stroomkabel en vervang hem zodra er beschadiging merkbaar is.
- 16. Gebruik de machine op de juiste manier.** Deze machine werd ontworpen voor het draadsnijden en afkorten van pijpen of stafmateriaal. Afwijkend gebruik kan verwondingen veroorzaken.
- 17. Blijf uit de buurt van scherpe snijkanten.** Pas op voor de scherpe snijkanten op de ruimer.

## Onderhoudsvoorschriften

De constructie en de bediening van de RIDGID draadsnijmachine 1224 zijn zo eenvoudig dat slechts weinig uitleg nodig is.

1. Gebruik steeds scherpe snijkussens – U haalt er voordeel uit. Versleten snijkussens vergen meer kracht van de motor en leveren draad van slechte kwaliteit.
2. Gebruik steeds Ridgid draadsnij-olie, die speciaal is samengesteld voor het snijden van draad. Ze verlengt de levensduur van de snijkussens en verbetert de kwaliteit van de draad.

3. Gebruik een RIDGID nr. 92 snelverstelbare materiaalsteun wanneer U lange lengten moet bewerken.
4. De hoofdaslagers moeten elke zes maanden worden gesmeerd. Wordt de machine veel gebruikt, dan moet U vaker smeren. (Twee smeernippels bevinden zich aan elk uiteinde van de sokkel onder de kap). Gebruik vet van goede kwaliteit (figuur 4).
5. RIDGID 1224- machines worden geleverd met een éénfazemotor van 220 of 115 volt. Let op de kleurcode van de stroomdraden: bruin = spanning, blauw = nulleider, groen/geel = aarding.
6. Sluit de kabel aan op een stopkontakt met dezelfde spanning als de motor (controleer daartoe het naamplaatje op de motor). Met de machine wordt een oliebestendige kabel van 4,5 m meegeleverd. Wenst U een langere kabel te gebruiken, kies dan een kabel van 2,5 mm<sup>2</sup>. Voegt U 30 m of meer toe, dan moet U kabel van 4 mm<sup>2</sup> nemen. Gebruikt U kabel met een kleinere diameter, dan treedt spanningverlies op waardoor de machine niet optimaal zal werken. Gebruik uitsluitend goedgekeurde driedraads verlengkabel.
7. Gebruik bij 115 V uitsluitend zekeringen van 20 ampère. Bij 220/240V zekeringen van 16 ampère.

## Installatievoorschriften

De RIDGID gas- en boutendraadsnijmachine nr. 1224 werd ontworpen om op een werkbank of standaard te worden gemonteerd. Er zijn 2 standaard leverbaar: een standaard met 4 poten en gereedschapblad en een standaard op wielen met gesloten opbergruimte.

### De machine op de werkbank monteren

Om de machine op de werkbank te monteren moeten vier  $\frac{3}{8}$ " bouten in de gaten, die zich op elke hoek van het machinehuis bevinden, worden aangebracht. De afmetingen van dit huis staan aangegeven in figuur 1.

### Kontrole van het koeloliesysteem

1. Bevestig de machine op een standaard of werkbank.
2. Schuif beide schalen uit de spanenopvangbak (figuur 2).
3. Vul het reservoir in de spanenopvangbak met circa 5 liter RIDGID draadsnijolie.
4. Sluit de kabel aan op een stopkontakt. Controleer of de spanning van het stroomnet overeenstemt met de spanning zoals aangeduid op het naamplaatje van de machine.
5. Plaats de snijkop in de weggeklapte stand.
6. Plaats de schakelaar in de stand FOR (rechtsdraaien).
7. Bedien de voetschakelaar. Bij het starten van de motor zal de koeloliepomp gelijktijdig werken.

### Inbrengen van de pijp

1. Meet de lengte van de te bewerken pijp en breng een merkteken aan.
2. Is de pijp lang genoeg om ook door de centreergeleider te worden vastgehouden, dan kan de pijp willekeurig aan de voor- of achterzijde van de machine worden ingebracht. Een kortere lengte pijp, wordt aan de voorzijde van de machine ingebracht.

OPMERKING: Lange pijpen moeten ondersteund worden met de verstelbare materiaalsteun nr. 92.

3. Controleer of de pijp in de centreergeleider is gecentreerd wanneer deze wordt gebruikt en draai de geleider aan. Sluit de centreergeleider tot de klauwen de pijp klemmen. De geleider alleen met de hand spannen.
4. Span de klauwen van de klauwplaat op het materiaal, door het handwiel herhaaldelijk kort tegen de wijzers van de klok in te draaien.  
Door deze kloppende beweging worden de klauwen op de pijp geklemd. Door het handwiel in tegenovergestelde richting te draaien maakt men de klauwen los van het materiaal.

### Pijpen afkorten met de pijpsnijder nr. 764

1. Klap de ruimer en de draadsnijkop weg van het materiaal (figuur 5).
2. Plaats de schakelaarknop in de stand 36 omw/m. (figuur 2)

OPGELET: Deze schakelaar mag alleen worden bediend wanneer de machine onbelast draait. Gebruik deze schakelaar NOOIT wanneer de machine aan het werk is.

3. Breng de pijpsnijder op de pijp en beweeg de slede met de sledehandel tot het mesje tegenover het merkteken op de pijp staat.

4. Draai de voedingshandel van de pijpsnijder aan tot op de pijp.
5. Zet de REV/OFF/FOR - schakelaar op rechtsdraaien (FOR) en bedien de voetschakelaar.
6. Draai de voedingshandel van de pijpsnijder met beide handen verder tot de pijp is doorgesneden.
7. Laat de voetschakelaar los en draai de REV/OFF/FOR-schakelaar op de stand OFF (nulstand).
8. Klap de pijpsnijder terug.

### **Pijpen ruimen met de pijpruimer nr. 744**

1. Monteer het juiste ruimerblad (figuur 6.)
2. Breng de ruimerarm in de vergrendelde werkstand (figuur 7).
3. Draai de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand FOR (rechtsdraaien) en bedien de voetschakelaar.
4. Plaats de schakelaar in de stand 36 omw/m.

**OPGELET:** Deze schakelaar mag alleen worden bediend wanneer de machine onbelast draait. Gebruik deze schakelaar NOOIT wanneer de machine aan het werk is.

5. Plaats de ruimer op de pijp en voer de bewerking uit door matige druk uit te oefenen op de sledehandel.
6. Laat de voetschakelaar los en plaats de REV/OFF/FOR-schakelaar weer in de stand OFF.
7. Klap de ruimer terug.
8. Maak de klauwen en de centreergeleider los van de pijp.
9. Verwijder de pijp.

### **Gasdraad of boutendraad snijden met de automatisch openende snijkoppen voor rechtse draad nr. 711 en 911 en de snelopenende snijkoppen voor linkse draad nr. 713 en 913.**

1. Monteer de snijkussens. Zie de montage-aanwijzing voor de snijkussens.
2. Klap de pijpsnijder en de pijpruimer terug.
3. Klap de snijkop naar beneden met de bedieningshandel in de stand "close" (figuur 8 of 9)
4. Zet de schakelaar in de juiste stand.

**OPGELET:** deze schakelaar mag alleen worden bediend wanneer de machine onbelast draait. Gebruik deze schakelaar NOOIT wanneer de machine aan het werk is.

**OPMERKING:** Voor het draadsnijden van standaard pijp diameter 2" of kleiner staat de schakelaar in stand 36 omw/m. Voor het draadsnijden van standaard pijp 2 1/2" tot 4" of bij andere toepassingen die een hoog koppel vragen zoals roestvrijstalen pijp of stafmateriaal 30 Rc., moet de schakelaar in stand 12 omw/m. worden geplaatst.

**OPGELET:** Is de schakelaar in stand 36 omw/m. en blokkeert de machine, dan moet U de voetschakelaar onmiddellijk loslaten. Plaats de schakelaar dan in stand 12 omw/m. Vermijd herhaaldelijk blokkeren van de machine, de motor kan hierdoor worden beschadigd.

5. Zet de REV/OFF/FOR-schakelaar in de vooruit-stand (FOR) voor rechtse draad en in de achteruit-stand (REV) voor linkse draad en bedien de voetschakelaar.
6. Draai aan het handwiel van de slede om de snijkussens tegen het pijpeind te brengen. Door druk uit te oefenen op het handwiel beginnen de kussens te snijden.
7. Snelopenende snijkop (figuur 8). Wanneer de draad is gesneden, open dan de snijkop met de bedieningshandel zodat de snijkussens terugschuiven.

Automatisch openende snijkop (figuur 9). Als de aanslag van de snijkop tegen het eind van de pijp komt, springt de snijkop bij conische draad automatisch open. Zorg daarbij dat de handel onbelemmerd omhoog kan springen.

**OPMERKING:** Voor paralleldraad moet de aanslag worden teruggeschoven.

8. Laat de voetschakelaar los en draai de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF. Draai aan het handwiel van de slede om de snijkop van de gesneden draad te schuiven.
9. Open de vergrendeling op de snijkoppen 713 of 913 (figuur 10) en klap de snijkop uit de weg. Duw de hendel van de snijkop naar omlaag om de snijkussens in de draadsnijstand te brengen.

## Gasdraad snijden met snijkoppen nr 714 en 914 (NPT/BSPT)

1. Monteer de snijkussens. Zie de montageaanwijzing voor de snijkussens.
2. Klap de pijpsnijder en de pijpruimer uit de weg.
3. Met de snijkop in de bovenste stand duwt men op de hendel van de vergrendelingsplaat (figuur 11) tot de ontgrendelingslip in het snijkoplichaam klikt.
4. Breng de schakelaar in de juiste stand.

OPGELET: Deze schakelaar mag alleen worden bediend wanneer de machine onbelast draait. Gebruik deze schakelaar NOOIT wanneer de machine aan het werk is.

OPMERKING: Voor het draadsnijden van pijp van 2" diameter of kleiner moet de schakelaar in stand 36 omw/m. staan. Voor het draadsnijden van pijp 2 1/2"-4" in stand 12 omw/m.

5. Draai de REV/OFF/FOR-schakelaar in vooruit-stand FOR en bedien de voetschakelaar.
6. Klap de snijkop neer in draadsnijstand (figuur 12).
7. Draai aan het handwiel van de slede om de snijkop in één beweging tegen het pijp eind te brengen. De ontgrendelingslip zal het bewegingsmechanisme dat zorgt voor de coniciteit 1:16 ontgrendelen. Blijf tegen het handwiel drukken zodat de kussens gaan snijden.
8. Nadat de draad is gesneden opent het aanslagmechanisme automatisch de snijkussens.

OPMERKING: Om de snijkop over de gesneden draad te bewegen moet men de maatinstelmoer losdraaien. Door met de hand aan de nokkenplaat te draaien schuift men de kussens terug. Licht de hendel van de nokkenvergrendelingsplaat op om de ontgrendelingslip te vergrendelen. Schuif de snijkop van de pijp en stel de maat opnieuw in.

9. Laat de voetschakelaar los en draai de REV/OFF/FOR-schakelaar in de stand OFF. Draai het handwiel van de slede in de richting van de wijzers van de klok om de snijkop van de pijp weg te schuiven.
10. Klap de snijkop in de bovenste stand en vergrendel de ontgrendelingslip weer in het snijkoplichaam. Het bewegingsmechanisme in de slede keert dan automatisch terug naar de startpositie.

## Parallel gasdraad snijden met snijkoppen nr 714 en 914 (NPSM/BSPP)

1. Verwijder het boutje uit het draaiblokje van de ontgrendelingslip (figuur 13). Draai de lip weg tot de opening op één lijn ligt met het schroefgat in het draaiblokje. Draai het boutje weer aan tot de ontgrendelingslip vastzit (figuur 14).
2. Draai de bout in de blokkeerplaat iets los en verschuif deze plaat in de richting van de wijzers van de klok (figuur 15) tot de grendel vrijkomt. Draai daarna de bout weer vast.
3. Duw het konusblok op de slede, naar het uiterst rechtse eind van deze slede en draai de konusblok-grendel rond tot hij vastklikt in de opening aan het einde van de slede (figuur 14).
4. Met de snijkop in de bovenste stand duwt men op de hendel van de nokkenvergrendelingsplaat tot de blokkeerring in het snijkoplichaam klikt.
5. Breng de snijkop in werkstand.
6. Draai de REV/OFF/FOR-schakelaar in vooruit-stand (FOR) en bedien de voetschakelaar.
7. Draai aan het handwiel van de slede om de snijkussens tegen het einde van de pijp te brengen. Blijf druk uitoefenen op het handwiel tot de kussens beginnen te snijden.
8. Zodra de gewenste draadlengte is gesneden, bedient men opnieuw de ontgrendelingshendel om de grendel uit te schakelen (figuur 15). De snijkop gaat dan automatisch open.
9. Laat de voetschakelaar los en draai de REV/OFF/FOR-schakelaar weer naar de stand OFF.
10. Draai aan het handwiel van de slede om de snijkop van de pijp weg te schuiven.
11. Klap de snijkop terug. Duw op de hendel van de nokkenvergrendelingsplaat tot de ontgrendelingshendel opnieuw vergrendeld is.
12. Om weer op konische NPT of BSPT draad over te schakelen moeten de punten 1, 2 en 3 in omgekeerde volgorde worden uitgevoerd.

## Het plaatsen van de snijkussens in de snijkoppen nr. 711 en 911 (alleen rechtse draad)

Voor de automatisch openende snijkoppen (figuur 9) voor rechtse draad zijn vier stellen snijkussens nodig om gasdraad te snijden van 1/8" t/m 2". Er is één stel snijkussens nodig voor elk van de volgende pijpmaten: (1/8"), (1/2" x 3/4"), (1/4" x 3/8") en (1" x 2"). Voor het draadsnijden op stamateriaal is voor elke boutmaat een apart stel snijkussens nodig.

1. Leg de automatisch openende snijkop op de werkbank met de cijfers naar boven.
2. Ga na of het aanslagmechanisme vrij staat.
3. Draai het klemhendeltje los.
4. Trek de klemschroef uit de gleuf onder maatverdelingsschaal zodat de stift in de klemschroef voorbij de gleuf komt.  
Stel de maatverdelingsschaal zo in dat het aanwijsstreepje op de klemschroef volledig tegen het eind van de stand REMOVE DIES (= verwijder snijkussens) komt.
5. Leg de kop neer met de cijfers naar boven.
6. Neem de snijkussens uit de snijkop.
7. De nummer 1 t/m 4 op de snijkussens moeten overeenkomen met de nummers op de snijkop.
8. Plaats de snijkussens in de snijkop tot aan de streepjes op de zijkant van de kussens.
9. Schuif de hendel terug om de snijkussens te vergrendelen.
10. Met de snijkop in verticale stand draait men aan de nokkenplaat tot de stift op de klemschroef in de gleuf onder de maatverdelingsschaal kan worden geplaatst. In deze stand zijn de snijkussens in de snijkop vergrendeld. Let erop dat de stift naar het eind van de maatverdelingsschaal met het opschrift REMOVE DIES gericht staat.
11. Stel de maatverdelingsschaal op de snijkop zo in, dat het aanwijsstreepje op de klemschroef tegenover het maatstreepje op de maatverdelingsschaal staat.
12. Draai de klemhendel vast. Voor schroefdraden op bouten moet het aanwijsstreepje tegenover het streepje BOLT op de maatverdelingsschaal geplaatst worden.
13. Voor overmaatse of ondermaatse schroefdraad moet het aanwijsstreepje in de richting van het streepje OVER of UNDER op de maatverdelingsschaal geplaatst worden.

### **Het plaatsen van de snijkussens in de snijkoppen nr 714 en 914 (2 1/2" - 4") (figuur 13).**

1. Leg de snijkop op de werkbank met de cijfers naar boven.
2. Draai de maatinstelmoer los en licht het snijkopplaatje uit de gleuf.
3. Draai de nokkenplaat in de richting van de grootste diameter tot de instelschroef in de gleuf valt.
4. Neem de snijkussens uit de snijkop.
5. Plaats de snijkussens in de snijkop, waarbij U erop moet letten dat het nummer op de snijkussens overeenstemt met het nummer op de snijkop. Duw ze in de snijkop tot het kogeltje in de snijkop in de uitsparing van het snijkussen valt.
6. Draai de nokkenplaat om de gewenste maat in te stellen.
7. Breng het snijkopplaatje weer aan en draai de maatinstelmoer vast.

### **Onderhoudsinstructies**

**WAARSCHUWING:** Voor elk onderhoudswerk moet de stekker uit het stopcontact worden genomen.

#### **Smering**

**OPMERKING:** Moeten andere onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd dan hieronder staat aangegeven dan moet de machine naar een erkende RIDGID onderhoudswerkplaats, of naar het RIDGID-verkoopkantoor worden teruggezonden.

Goede smering is zeer belangrijk voor een probleemloze werking en lange levensduur van de draadsnijmachine.

1. Verwijder de vier bouten en neem de beschermkap af.
2. Gebruik een vetpomp om vet aan te brengen op de lagers van de hoofdas (figuur 4). Smeer de machine minimaal iedere maand, afhankelijk van de mate waarin de machine wordt gebruikt. Gebruik uitsluitend vet van goede kwaliteit.
3. Breng een niet te dikke laag aan op het grote tandwiel telkens wanneer de lagers worden gesmeerd. Gebruik vet met molybdeendesulfide.

**OPGELET:** Gebruik de draadsnijmachine niet wanneer de kap is verwijderd. Na het smeren moet het deksel onmiddellijk worden teruggeplaatst.

#### **Onderhoud van het koeloliesysteem**

Om de draadsnijmachine optimaal te laten werken moet het koeloliesysteem op de volgende wijze worden schoongehouden.



1. Vervang de draadsnijolie wanneer ze vuil is. Om de olie af te tappen moet een opvangbank onder de aftapplug worden geplaatst. Verwijder daarna de plug.
2. Houd het oliefilter schoon zodat de schone olie ongehinderd kan stromen. Het oliefilter bevindt zich op de bodem van het oliereservoir. Laat de machine niet werken wanneer het oliefilter is verwijderd.

**Reiniging van het reservoir van het oliesysteem (wekelijks)**

1. Plaats een opvangbak onder de aftapplug van het oliereservoir (figuur 16).
2. Verwijder de aftapplug en vang de olie op.
3. Neem de uitschuifschalen weg en reinig ze met spiritus.
4. Neem de inzetschaal weg. Gebruik een plamuurmes om de materiaalschilfers, de metaalspanen en het vuil te verwijderen. Reinig het geheel.
5. Verwijder het oliefilter en reinig het gaas (figuur 16).
6. Gebruik een plamuurmes om het bezinksel op de bodem van de spanenopvangbak te verwijderen.

**Vervanging van de inzetbekken (figuur 17).**

**OPMERKING:** Wanneer de tanden van de inzetbekken afgesleten zijn en de pijp of het stafmateriaal tijdens de bewerking daardoor niet meer voldoende wordt vastgehouden, moet het complete stel inzetbekken worden vervangen. Reinig de tanden van de inzetbekken indien nodig dagelijks met een staalborstel.

**OPGELET:** Verwijder een inzetbek nooit wanneer de klauw uit de machine is. Een veerbelaste blokkeerstift achter de inzetbek kan verwondingen veroorzaken.

1. Uitnemen van een inzetbek – plaats een schroevendraaier in de gleuf en draai naar links of naar rechts over 90°.
2. Plaatsen van een inzetbek – breng de inzetbek zijdelings op de veerstift en druk de bek zo ver mogelijk naar beneden.
3. Hou de inzetbek stevig naar beneden gedrukt en draai hem met de schroevendraaier zover tot de tanden naar boven wijzen.

**LIJST VAN AFBEELDINGEN**

- Figuur 1. Afmetingen van de machine nr. 1224
- Figuur 2. Gas- en boutendraadsnijmachine nr. 1224
- Figuur 3. Markering schakelaar (REV-OFF-FOR)
- Figuur 4. De hoofdaslagers smeren
- Figuur 5. Pijpen afkorten met de pijpsnijder nr. 764
- Figuur 6. Het ruimerblad monteren
- Figuur 7. Pijpen ruimen met pijpruimer nr. 744
- Figuur 8. Snelopenende snijkoppen 713 en 813
- Figuur 9. Automatisch openende snijkoppen 711 en 911
- Figuur 10. Vergrendeling losmaken op snijkoppen 713 en 913
- Figuur 11. Instellen van de snijkoppen 714 of 914 voor NPT- of BSPT-draad
- Figuur 12. NPT/BSPT-draad snijden met snijkoppen 714 of 914
- Figuur 13. Snijkoppen 714 en 914
- Figuur 14. NPSM/BSPP-draad snijden met snijkoppen 714 of 914
- Figuur 15. Snijkoppen 714 en 914 instellen voor NPSM/BSPP-draad
- Figuur 16. Het oliesysteem reinigen
- Figuur 17. Verwisselen van de inzetbekken
- Figuur 18. Verplaatsen van de 1224

## DESCRIPTIONS, SPÉCIFICATIONS ET ACCESSOIRES

### Description

La machine RIDGID No. 1224 à fileter les tubes et les boulons fonctionne à l'aide d'un moteur électrique; elle centre et positionne le tube, la conduite et la tige, les fait tourner pendant les opérations de filetage, de coupe et d'alésage. L'interrupteur REV/OFF/FOR permet de sélectionner une rotation à gauche ou à droite.

Les peignes de filetage sont montés dans une tête fileteuse à ouverture automatique. Au cours des opérations de filetage, un système intégral est prévu pour baigner tout le dispositif d'huile de coupe, à travers la tête fileteuse.

### Spécifications

#### Capacité de filetage:

Tube .....	1/4" à 4"
Boulon .....	1/4" à 2"
Coupe-tubes no. 764 .....	(auto-centreur à rouleaux et molette avec flottement)
Capacité du tube .....	1/4" à 4"
Alésoir 744 .....	verrouillage positif, 2 lames, manipulation à droite, 1/4" à 4"
Mandrin .....	modèle RIDGID sans clé
Guide arrière .....	système à chantourner, tourne avec le mandrin
Pompe .....	type Gerotor
Boîte à vitesses .....	12 tours/min. et 36 t/m
Interrupteur REV/OFF/FOR .....	adapté à grande puissance, type rotatif, à cames
Interrupteur à pédale .....	ON/OFF contrôle du moteur
Moteur .....	type à induction
Puissance .....	1.1 kW à 1400 t/m
Volts .....	220V monophasé AC (50 HZ) 115V ou 240V disponible si nécessaire 60 Hz disponible si nécessaire
Poids avec accessoires standards .....	191 kg

### Accessoires

#### Supports:

No. 404 .....	4 pieds avec plateau
No. 402 .....	2 roues ainsi qu'une armoire incorporée
No. 92 Servante de tube réglable .....	Réglage de 32" à 41"

#### Têtes fileteuses:

No. 541 .....	Tête fileteuse à boulons 1/4-1"
No. 542 .....	Tête fileteuse à boulons 1/8-2"
No. 913 .....	Tête fileteuse BSPT de filetage à gauche 1/4-2"

## Mesures de sécurité

1. **Apprenez à connaître votre machine.** Lisez attentivement le Manuel d'Utilisation. Comprenez les limites de l'appareil ainsi que les risques que son mauvais maniement peut présenter. De graves accidents ne sont pas à exclure au cas où vous ne respecteriez pas les instructions qui vous sont données. N'utilisez que les accessoires recommandés.
2. **Évitez le démarrage accidentel.** Avant de brancher le cordon d'alimentation, assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FOR se trouve en position OFF (position centrale) (voir fig. 3). Avant de brancher le cordon d'alimentation, veillez également à ce que l'interrupteur à pédale fonctionne librement. Écartez de la machine tout spectateur éventuel.
3. **Mise à la terre.** Cette machine doit être raccordée à la terre pour protéger la personne qui l'utilise de toute décharge électrique. Elle est munie d'un cordon agréé, à trois conducteurs. Le fil de mise à la terre est le conducteur vert/jaune du cordon. Veillez à ne brancher le cordon d'alimentation que dans une prise reliée correctement à la terre.
4. **Enlevez tous les outils de la machine.** Prenez l'habitude de ne pas laisser traîner des clés ou autres outils sur la machine avant la mise en marche.
5. **Utilisez une servante de tubes RIDGID no. 92** pour l'usinage de matériel long et lourd.
6. **Travaillez en sécurité.** Stabilisez la machine en la fixant sur un support ou sur un établi. Bloquez le mandrin ainsi que le guide arrière avant d'enclencher la machine.
7. **Portez un équipement adéquat.** Chaussures de sécurité, un casque et des lunettes de sécurité. Pas de vêtements lâches (veste ou manchettes déboutonnées), et pas de bijoux susceptibles d'être coincés par les pièces en mouvement.
8. **Ne vous penchez pas sur la machine.** Ne travaillez que du côté de l'interrupteur REV/OFF/FOR. Veillez à maintenir votre équilibre. Assurez-vous de bien pouvoir enlever, à tous moments, le pied de l'interrupteur à pédale. Gardez les mains, le corps et tous les outils à distance des pièces en mouvement.
9. **Maintenez la machine en parfaite condition. N'utilisez que des outils tranchants bien affûtés et veillez à ce que la machine soit toujours propre afin d'obtenir les conditions de performance et de sécurité optimales. N'utilisez la machine que si l'interrupteur à pédale est prêt à l'emploi. Suivez les instructions de lubrification.**
10. **Gardez le lieu de travail en bon état de propreté.** Les endroits encombrés, les établis en désordre et les sols glissants sont source d'accidents. Si la machine est montée sur un établi, ne laissez traîner aucun outil susceptible d'entraver son fonctionnement.
11. **Évitez les environnements dangereux.** N'utilisez pas la machine dans des endroits humides ou mouillés. N'exposez pas la machine à la pluie. Veillez à ce que le plan de travail soit bien éclairé. Aménagez suffisamment d'espace autour de la machine et de ses accessoires pour le travail et le passage d'autres personnes en toute sécurité.
12. **Protégez vos oreilles** si vous travaillez longtemps dans un environnement trop bruyant.
13. **Tenez les spectateurs à distance.** Veillez à maintenir une distance entre le plan de travail et toute tierce personne par mesure de sécurité.
14. **Utilisez les accessoires recommandés** avant de procéder à un réglage, un entretien ou un changement d'accessoires. Le cordon doit être en parfait état et inspecté régulièrement.
15. **Débranchez le cordon d'alimentation** avant de procéder à un réglage, un entretien ou un changement d'accessoires. Le cordon doit être en parfait état et inspecté régulièrement.
16. **Utilisez la machine de façon appropriée.** Cette machine est conçue pour le filetage et la coupe de tubes ou de boulons. Toute autre utilisation de la machine comporte des risques graves.
17. **Attention aux arêtes tranchantes** de l'alésoir.

## Conseils pour un entretien parfait et un rendement optimal

Il est inutile d'avoir recours à de nombreuses instructions, étant donné la simplicité de la conception et du fonctionnement de la fileteuse RIDGID 1224.

1. N'utilisez que des peignes bien affûtés – dans votre propre intérêt. Des peignes émoussés sollicitent davantage le moteur et produisent des filets de moindre qualité.
2. Utilisez toujours l'huile de coupe RIDGID, spécialement conçue pour le filetage – elle prolonge la vie des peignes... et améliore la qualité du filet.
3. Soutenez les tubes de longueur importante à l'aide de la servante de tubes RIDGID No. 92 à réglage facile.
4. Graissez les coussinets de l'arbre principal tous les six mois et même plus souvent si ils sont soumis à un usage important. (Deux graisseurs à l'intérieur de chaque extrémité du bâti; sous le couvercle supérieur). Utilisez une graisse de bonne qualité. (fig. 4)
5. Les machines RIDGID 1224 sont équipées de moteurs 220, 240 ou 115 volts, monophasés. Tenez compte du code de couleur du câblage. Brun: fil de phase; bleu: conducteur neutre; vert/jaune: fil de terre.
6. Introduisez le cordon d'alimentation dans n'importe quelle prise de voltage identique à celui du moteur (voir plaquette matricule du moteur). Assurez-vous est fournie munie d'un cordon d'alimentation résistant à l'huile, d'une longueur de 4,5 m. Si vous désirez ajouter une rallonge, utilisez un câble de section de 2,5 mm<sup>2</sup>; si vous ajoutez 30 m ou plus, utilisez un câble de section de 4 mm<sup>2</sup>. Si vous utilisez des câbles plus minces, vous risquez de provoquer une baisse de voltage dans le moteur et une diminution de l'efficacité de la fileteuse. N'utilisez que des câbles de rallonge agréés à trois conducteurs.
7. N'utilisez que des fusibles de 20 ampères minimum pour 115 et de 10 ampères minimum pour 240V et 220V.

## Instructions de montage

La machine à fileter tubes et boulons RIDGID No. 1224 est conçue pour être montée sur établi ou sur support. Il existe deux types de supports: un support de 4 pieds avec plateau et un support à roues avec armoire incorporée.

### Montage de la machine sur établi

Pour monter la machine sur établi, introduisez des boulons de  $\frac{3}{8}$ " dans les rainures qui se trouvent dans chaque coin du bâti de la machine. Les dimensions du bâti figurent au schéma 1.

### Vérification du système de lubrification

1. Monter la machine sur un support ou sur un établi.
2. Sortir le plateau de tirage et le plateau d'introduction du tamis à copeaux (figure 2).
3. Remplir le réservoir du tamis à copeaux d'environ 5 litres d'huile de coupe RIDGID.
4. Introduire le cordon d'alimentation dans la prise. Veiller à ce que le voltage de la prise corresponde à celui indiqué sur l'étiquette et sur la plaque d'immatriculation.
5. Placer la tête fileteuse en position "UP".
6. Positionner l'interrupteur sur FOR (marche avant).
7. Poussez l'interrupteur à pédale et l'huile circulera.

## Installation du tube

1. Mesurer et marquer la longueur du tube à usiner.
2. Si le tube est suffisamment long pour être retenu par le système de centrage, insérez-le soit à l'avant soit à l'arrière de la machine. Si le tube est court, insérez-le à l'avant de la machine.

REMARQUE: Si le tube est long, il est conseillé de la soutenir à l'extrémité au moyen d'une servante de tube réglable No. 92.

3. Veillez à ce que le tube soit bien centré dans le dispositif de centrage, le cas échéant, et serrez le dispositif. Fermez le dispositif de centrage jusqu'à ce que les mâchoires accrochent le tube. Ne serrez le dispositif de centrage que manuellement.
4. Serrez les mâchoires du mandrin d'un coup sec répétitif du volant, dans le sens opposé aux aiguilles d'une montre. Cette action répétitive a pour but de serrer les mâchoires sur le tube. La rotation dans le sens des aiguilles d'une montre dégage les mâchoires.

## Coupe de tubes à l'aide du coupe-tubes No. 764 (figure 5)

1. Basculer l'alésoir et la tête fileteuse en position hors-service (figure 5).
2. Positionner le pommeau de glissement sur 36 tours/minute (figure 2).

**ATTENTION:** Ce positionnement doit s'effectuer lorsque la machine tourne à vide. NE PAS actionner le pommeau de glissement pendant l'exécution des opérations.

3. Abaisser le coupe-tubes sur le tube et déplacer le chariot au moyen du volant afin d'aligner la molette sur le repère du tube.
4. Resserrer la poignée de la vis d'avance sur le tube.
5. Placer l'interrupteur REV/OFF/FOR sur FOR (position avant) et appuyer sur l'interrupteur à pédale.
6. Tourner sans interruption, au moyen des deux mains, la poignée de la vis d'avance du coupe-tubes jusqu'à ce que le tube soit sectionné.
7. Relâcher l'interrupteur à pédale et placer l'interrupteur REV/OFF/FOR sur OFF.
8. Remettre le coupe-tubes en position hors-service.

## Alésage de tubes à l'aide de l'alésoir No. 744

1. Placer la lame d'alésage adéquate (figure 6).
2. Abaisser le bras de l'alésoir en position d'alésage (loquet fermé) (figure 7).
3. Placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR et appuyer sur l'interrupteur à pédale.
4. Positionner le pommeau de glissement en position 36 tours/minute.

**ATTENTION:** Ce positionnement doit s'effectuer lorsque la machine tourne à vide. NE PAS actionner le pommeau de glissement pendant l'exécution des opérations.

5. Positionner l'alésoir dans le tube et exécuter l'alésage en exerçant une légère poussée sur le volant.
6. Relâcher l'interrupteur à pédale et placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.
7. Remettre l'alésoir en position hors-service.
8. Dégager le volant du mandrin et le dispositif de centrage du tube.
9. Retirer le tube.

## Filetage de tubes ou de tiges à l'aide des têtes fileteuses à ouverture automatique No. 711 et 911, filetage à droite et des têtes fileteuses à ouverture rapide No. 713 et 913, filetage à gauche

1. Placer le jeu de peignes. Voir méthode d'installation des peignes.
2. Basculer le coupe-tubes et l'alésoir en position hors-service.
3. Basculer la tête fileteuse vers le bas au moyen du levier d'ouverture des peignes en position "CLOSE" (figure 8 ou 9).
4. Positionner le pommeau de glissement.

**ATTENTION:** Ce positionnement doit s'effectuer lorsque la machine tourne à vide. NE PAS actionner le pommeau de glissement pendant l'exécution des opérations.

**REMARQUE:** Le pommeau se trouve en position 36 tours/minute pendant le filetage du tube standard à un diamètre de 2" ou moins. Lorsqu'il s'agit de fileter un tube standard 2-½" à 4" ou tout autre élément nécessitant une torsion élevée, tel qu'un tube en acier inoxydable ou une tige 30 RC, le pommeau de glissement doit se trouver en position 12 tours/minute.

**ATTENTION:** Si le pommeau de glissement se trouve en position 36 tours/minute et la machine cale, il importe de relâcher immédiatement l'interrupteur à pédale. Placer le pommeau de glissement sur la position 12 tours/minute. Évitez que la machine ne cale à nouveau, afin de ne pas endommager le moteur.

5. Placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR pour le filetage à droite et en position REV pour le filetage à gauche et appuyer sur l'interrupteur à pédale.
6. Tourner le volant du chariot de façon à placer les peignes contre le bout du tube. Une pression exercée sur le volant mettra en marche les peignes.
7. Tête fileteuse à ouverture rapide (figure 8). Lorsque le filet est achevé, lever le levier d'ouverture des peignes en position ouverte de la tête, ce qui dégage les peignes.

Tête fileteuse à ouverture automatique (figure 9). Lorsque la gâchette de la tête fileteuse touche l'extrémité du tube, le levier d'ouverture des peignes s'ouvre automatiquement sur les filets coniques.

REMARQUE: Il convient de pousser le levier d'ouverture des peignes pour l'ouvrir sur les filets droits.

8. Relâcher l'interrupteur à pédale et placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF. Tourner le volant du chariot de façon à faire reculer la tête fileteuse.
9. Débloquer la sécurité de la tête fileteuse 713 ou 913 (figure 10) et basculer la tête fileteuse en position hors-service. Pousser le levier sur la tête fileteuse pour fermer les peignes en position de filetage.

### **Filetage de tubes à l'aide de la tête fileteuse de repoussement Nos. 714 et 914 (NPT/BSPT)**

1. Placer le jeu de peignes. Voir méthode d'installation des peignes.
2. Basculer le coupe-tubes et l'alésoire en position hors-service.
3. La tête est en position UP, pousser sur la manette du plateau de verrouillage (figure 11) jusqu'à ce que le loquet de déclenchement se ferme dans le corps de la tête fileteuse.
4. Positionner le pommeau de glissement.

ATTENTION: Ce positionnement doit s'effectuer lorsque la machine tourne à vide. NE PAS actionner le pommeau de glissement pendant l'exécution des opérations.

REMARQUE: Le pommeau de glissement est en position 36 tours/minute pour le filetage d'un tube de 2" ou moins. Pour un filetage de tube de 2-1/2" à 4", le pommeau de glissement doit se trouver en position de 12 tours/minute.

5. Placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR et appuyer sur l'interrupteur à pédale.
6. Basculer la tête fileteuse vers le bas en position de filetage (figure 12).
7. Tourner le volant du chariot de façon à amener la tête fileteuse contre l'extrémité du tube en un mouvement continu. Le loquet de déclenchement dégagera et mettra en marche le mécanisme de repoussement. Continuer à exercer une pression sur le volant pour mettre en marche les peignes.
8. A la fin de la coupe, le mécanisme de repoussement ouvrira automatiquement les peignes.

REMARQUE: Pour pouvoir dégager la tête fileteuse du filet non achevé, desserrer l'écrou de réglage (de dimension) et retirer manuellement les peignes en faisant tourner le plateau de commande. Lever la manette du plateau de verrouillage pour verrouiller le loquet de déclenchement. Faire reculer la tête fileteuse afin de la dégager du tube et resélectionner la dimension.

9. Relâcher l'interrupteur à pédale et placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF. Tourner le volant du chariot dans le sens des aiguilles d'une montre de façon à faire reculer la tête fileteuse.
10. Basculer la tête fileteuse en position "up" et refermer le loquet de déclenchement dans le corps de la tête fileteuse. Le mécanisme de repoussement dans le chariot retournera automatiquement à sa position initiale.

### **Filetage de tubes à l'aide des têtes fileteuses Nos. 714 et 914 (NPSM/BSPP)**

1. Retirer la vis du loquet de déclenchement du bloc pivot (figure 13). Faire tourner le loquet de déclenchement jusqu'à ce que le trou du loquet coïncide avec le trou de la vis du bloc pivot. Réinsérer la vis jusqu'à ce qu'elle enclenche le loquet de déclenchement (figure 14).
2. Desserrer la vis sur la plaque de verrouillage et faire glisser cette plaque dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. 15) jusqu'à ce que le loquet soit visible. Resserrer la vis.
3. Pousser la barre sinusoïdale dans le chariot jusqu'à l'extrémité droite éloignée et faire pivoter le loquet de la barre jusqu'à ce qu'il se ferme dans le trou qui se trouve à l'extrémité du chariot. (fig. 14).
4. Mettre la tête fileteuse en position "up", pousser sur la poignée du plateau de verrouillage de commande jusqu'à ce que la manette de déclenchement (figure 15) accroche le loquet.
5. Basculer la tête fileteuse vers le bas en position de fonctionnement.
6. Placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR et appuyer sur l'interrupteur à pédale.
7. Tourner le volant du chariot de façon à placer les peignes contre l'extrémité du tube. Continuer à exercer une pression sur le volant afin de mettre en marche les peignes.
8. Lorsque la longueur de filet souhaitée a été effectuée, appuyer sur la poignée de déclenchement pour pouvoir dégager le loquet (figure 15). La tête fileteuse s'ouvrira automatiquement.
9. Relâcher l'interrupteur à pédale et placer l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.
10. Tourner le volant du chariot afin de faire reculer la tête fileteuse.

11. Basculer la tête fileteuse en position "up". Pousser la manette du plateau de verrouillage jusqu'à ce que la manette de déclenchement se referme.
12. Pour repasser au régime NPT, il suffit de procéder aux étapes 1, 2 et 3 à rebours.

### **Montage des peignes dans la tête fileteuse à ouverture rapide Nos. 713 et 913 (filetage à gauche exclusivement)**

La tête fileteuse 713 et 913 (figure 8) conçue pour les filets à gauche doit être pourvue de trois jeux de peignes pour le filetage de tubes de 1/4" à 2". Un jeu de peignes est nécessaire pour chacune des dimensions suivantes: (1/4" et 3/8"), (1/2" et 3/4") et (1" à 2").

1. Placer sur l'établi la tête fileteuse, chiffres vers le haut.
2. Placer le levier d'ouverture des peignes en position "OPEN".
3. Desserrer le levier de verrouillage d'environ 3 tours.
4. Sortir de la rainure placée en-dessous de l'échelle graduée la langue de la rondelle du levier de verrouillage. Faire coulisser le levier d'ouverture des peignes jusqu'au bout de la rainure, dans la direction OVER, indiquée sur l'échelle graduée.
5. Retirer les peignes de la tête fileteuse.
6. Les numéros des peignes de 1 à 4 doivent correspondre à ceux qui sont sur la tête fileteuse.
7. Introduire les peignes jusqu'au repère indiqué sur leur côté.
8. Reculer le levier d'ouverture des peignes jusqu'à ce que la langue de la rondelle du levier de verrouillage tombe dans la rainure sous l'échelle graduée.
9. Régler l'échelle graduée de la tête fileteuse jusqu'à ce que le trait repère sur la vis de l'excentrique de commande ou sur l'articulation coïncide avec le repère de dimension adéquat sur l'échelle graduée.
10. Resserrer le levier de verrouillage. Pour le filetage de boulons, faire coïncider le trait repère avec le trait BOLT (boulon) sur l'échelle graduée.
11. Pour des filetages sur- ou sous-dimensionnés, placer le trait repère dans la direction OVER ou UNDER sur l'échelle graduée.

### **Montage des peignes dans les têtes fileteuses 711 et 911 (filetage à droite exclusivement)**

Les têtes fileteuses 711 et 911 (figure 9) conçues pour des filets à droite, doivent être pourvues de quatre jeux de peignes pour le filetage de tubes de 1/8" à 2". Un jeu de peignes est nécessaire pour chacune des dimensions suivantes: (1/8"), (1/4" et 3/8"), (1/2" et 3/4") et (1" à 2"). Le filetage de boulons nécessite un jeu de peignes individuel pour chaque dimension de boulons.

1. Placer la tête fileteuse à ouverture automatique sur l'établi en position verticale.
2. Veiller à ce que le dispositif gâchette soit relâché.
3. Desserrer le levier de verrouillage.
4. Retirer la vis de l'excentrique de commande de la rainure placée sous l'échelle graduée de façon à ce que l'axe de rouleau de la vis de l'excentrique contourne la rainure. Positionner l'échelle de graduation de façon à ce que le trait repère sur la vis de l'excentrique soit tout au bout de la position "REMOVE DIES" (enlever les peignes).
5. Déposer la tête fileteuse, chiffres vers le haut.
6. Enlever les peignes de la tête fileteuse.
7. Les chiffres des peignes de 1 à 4 doivent correspondre à ceux qui se trouvent sur la tête fileteuse.
8. Introduire les peignes jusqu'au repère indiqué sur leur côté.
9. Abaisser le levier pour enfermer les peignes.
10. La tête étant en position verticale, faire pivoter le plateau de commande jusqu'à ce que l'axe de rouleau sur la vis de l'excentrique puisse être positionné dans la rainure sous l'échelle graduée. Dans cette position, les peignes seront verrouillés à l'intérieur de la tête fileteuse. Veiller à ce que l'axe de rouleau soit orienté vers l'extrémité de l'échelle graduée portant l'indication: REMOVE DIES.
11. Régler l'échelle graduée de la tête fileteuse de façon à ce que le trait repère sur la vis de l'excentrique ou sur l'articulation coïncide avec le repère de dimension adéquat de l'échelle graduée.
12. Resserrer le levier de verrouillage. En ce qui concerne le filetage des boulons, faire coïncider le trait repère avec le trait BOLT sur l'échelle graduée.
13. Pour des filetages sur- ou sous-dimensionnés, placer le trait-repère en direction du trait de dimension OVER ou UNDER sur l'échelle graduée.



## Montage des peignes dans les têtes fileteuses de repoussement 714 et 914 (2-1/2" à 4") (figure 13)

1. Déposer la tête fileteuse sur l'établi, chiffres vers le haut.
2. Desserrer l'écrou de réglage de dimension et sortir la rondelle de la tête fileteuse de la rainure.
3. Faire pivoter la commande en direction des tubes à dimensions plus élevées jusqu'à ce que la vis de réglage touche le fond de la rainure.
4. Enlever les peignes des têtes fileteuses.
5. Introduire les peignes dans les rainures en veillant à ce que le numéro sur le peigne coïncide avec le numéro sur la tête fileteuse. Les introduire jusqu'à ce que la détente de bille dans la tête fileteuse engage le point de forage dans le peigne.
6. Faire pivoter la commande jusqu'au réglage de dimension souhaité.
7. Replacer la rondelle de la tête fileteuse et serrer l'écrou de réglage de dimension.

### Entretien

ATTENTION: Toujours débrancher le cordon d'alimentation avant de procéder à l'entretien de la machine.

### Lubrification

REMARQUE: Si un service d'entretien, autre que celui mentionné ci-dessous, s'avère nécessaire, envoyez la machine à un centre de réparation RIDGID agréé ou renvoyez-la à l'usine.

La lubrification appropriée de la machine constitue une condition indispensable au bon fonctionnement et à une longue vie de la machine à fileter.

1. Enlever les quatre vis de montage ainsi que le couvercle.
2. Utilisez une pompe à graisse pour lubrifier les graisseurs de l'arbre central (figure 4) tous les 2 à 6 mois, en fonction du type d'usage que vous faites de la machine. N'utilisez que de la graisse à haute teneur.
3. Appliquez une couche d'épaisseur moyenne de graisse lubrifiante sur le grand engrenage chaque fois que les roulements sont lubrifiés. Utilisez une graisse à teneur en bisulfure de Molybdène.

ATTENTION: NE PAS actionner la fileteuse sans le couvercle. Veillez à toujours replacer le couvercle immédiatement après avoir lubrifié la machine.

### Entretien du système de lubrification

Veillez à ce que le système de circulation d'huile reste propre afin d'assurer un bon fonctionnement de la machine à fileter:

1. Remplacer l'huile de coupe lorsqu'elle est souillée ou contaminée. Pour drainer l'huile, placer un récipient en-dessous de la soupape de drainage et enlever le bouchon.
2. L'écran du filtre à huile doit rester propre afin que le débit d'huile propre circule convenablement. L'écran du filtre à huile se trouve dans le fond du réservoir à huile. Ne pas faire fonctionner la machine sans l'écran du filtre à huile.

### Entretien du réservoir du système de lubrification (hebdomadaire)

1. Placer un récipient en-dessous de la soupape de drainage du tamis à copeaux. (figure 16)
2. Enlever la soupape et drainer l'huile.
3. Retirer le plateau de tirage et nettoyer à l'aide d'alcool minéral.
4. Soulever et retirer le plateau d'introduction. Utiliser une spatule de vitrier pour râcler les débris du tube, les copeaux de métal et autres déchets. Nettoyer à l'aide d'alcool minéral.
5. Enlever le filtre à huile et nettoyer l'écran (figure 16).
6. A l'aide de la spatule, enlever le dépôt qui s'est amassé au fond du tamis à copeaux.

### Remplacement du mors des mâchoires (figure 17)

REMARQUE: Lorsque les dents du mors des mâchoires commencent à s'user et de ce fait à ne plus pouvoir tenir le tube ou la tige pendant le fonctionnement, il est conseillé de remplacer tout le jeu de mâchoires. Nettoyer quotidiennement les dents du mors des mâchoires à l'aide d'une brosse métallique.

ATTENTION: Ne jamais enlever le mors si la mâchoire n'est pas dans la machine. L'axe de localisation sur ressort, placé à l'arrière du mors est très dangereux.

1. Enlever le mors. Placer un tournevis dans la rainure du mors et tourner à 90° dans n'importe quelle direction.
2. Installer un nouveau mors. Placer le mors latéralement sur l'axe de verrouillage et l'enfoncer le plus profondément possible.
3. Maintenir fermement le mors et à l'aide du tournevis, tourner, de façon à ce que les dents soient placées vers le haut.

## **DESCRIPTION DES SCHEMAS**

- Figure 1. Dimensions de la machine no. 1224
- Figure 2. Machine à fileter les tubes et les boulons no. 1224
- Figure 3. Interrupteur avec indications (REV-OFF-FOR)
- Figure 4. Lubrification des roulements de l'arbre principal
- Figure 5. Coupe des tubes à l'aide du coupe-tubes no. 764
- Figure 6. Installation de la lame de l'alésoir
- Figure 7. Alésage de tubes à l'aide de l'alésoir no. 744
- Figure 8. Têtes fileteuses à ouverture rapide 713 et 913
- Figure 9. Têtes fileteuses à ouverture automatique 711 ou 913
- Figure 10. Loquet de déclenchement sur les têtes 713 ou 913
- Figure 11. Ajuster la tête fileteuse de repoussement 714 ou 914 pour le filetage de NPT ou BSPT
- Figure 12. Filetage d'NPT/BSPT à l'aide de la tête fileteuse 714 ou 914
- Figure 13. Têtes fileteuses 714 et 914
- Figure 14. Filetage d'NPSM/BSPP à l'aide des têtes fileteuses 714 ou 914
- Figure 15. Ajuster la tête fileteuse 714 et 914 pour le filetage de NPSM/BSPP
- Figure 16. Nettoyage du système de lubrification
- Figure 17. Remplacement du mors de la mâchoire
- Figure 18. Transportation de la 1224

## DESCRIZIONE, SPECIFICHE E ACCESSORI

### Descrizione

La Filettatrice RIDGID 1224 é dotata di dispositivo di centraggio e bloccaggio per tubi, conduit, tondi (o bulloni). Questi ruotano durante le operazioni di filettatura, di taglio e di alesaggio. Mediante l'Interruttore REV/OFF/FOR si può scegliere una rotazione destrorsa o sinistrorsa.

I Pettini sono montati su una Filiera ad Apertura Automatica. Il sistema integrale di lubrificazione fa passare l'olio attraverso la Filiera durante le operazioni di filettatura.

### Specifiche

#### Capacità di Filettatura:

Tubi .....	da 1/4" a 4"
Bulloneria .....	da 1/4" a 2"
Tagliatubi no. 764 .....	(tipo a Rulli, e rotella tagliente, con troncatura, autocentrante, interamente flottante)
Capacità tubi .....	da 1/4" a 4"
Alesatore 744 .....	A blocco positivo, 2 lame, taglio destro, da 1/4" a 4"
Mandrino .....	Di tipo RIDGID, senza impiego di chiavi di bloccaggio
Mandrino Posteriore .....	Ad azione autocentrante
Pompa .....	A rotore dentato
Velocità di funzionamento .....	12 e 36 giri/minuto
Interruttore REV/OFF/FOR .....	A rotazione e eccentrico, per servizio pesante
Interruttore a Pedale di sicurezza .....	Per controllo del motore a tutto o niente
Motore .....	A induzione
Potenza .....	1,1 KW a 1450 giri/min.
Alimentazione .....	115V monofase CA (50Hz) A richiesta a 220 o 240V 50 Hz
Peso .....	191 Kg

### Accessori

#### Cavalletti:

No. 404 .....	A 4 gambe con ripiano
No. 402 .....	A 2 ruote con cassettera incorporata
No. 92 Supporto regolabile per tubi .....	regolabile da 80 a 102 cm.

#### Filiera:

No. 541 .....	Filiera per bulloneria 1/4"-1"
No. 542 .....	Filiera per bulloneria 1 1/8"-2"
No. 913 .....	Filiera BSPT sinistrorsa 1/4"-2"

## Misure di sicurezza

1. **Familiarizzatevi con la vostra macchina.** Leggete attentamente il Manuale d'Istruzioni. Imparate a conoscere i limiti e i rischi potenziali specifici relativi al suo uso. L'inosservanza di queste istruzioni potrebbe esser causa di infortuni gravi. Utilizzate solo accessori raccomandati.
2. **Evitate avviamenti accidentali.** Assicuratevi che l'Interruttore REV/OFF/FOR sia in posizione OFF (centrale) prima di collegare il Cavo d'Alimentazione (Vedi fig. 3). Assicuratevi che l'interruttore a pedale funzioni liberamente prima di collegare il cavo d'Alimentazione e che non vi sia nessuno accanto alla macchina.
3. **Messa a terra.** La macchina va collegata a terra per proteggere l'operatore da scariche elettriche durante il funzionamento. La macchina è provvista di un cavo regolamentare a tre fili. Il filo di terra è quello verde e giallo. Assicuratevi di collegare il cordone ad una presa tripolare con terra (Figura 3).
4. **Togliete gli utensili dalla macchina.** Abituatvi a verificare, prima di ogni avviamento, se non vi sono chiavi o altri utensili sulla macchina.
5. **Supporto per tubi.** Per lavorare tubi lunghi e pesanti, utilizzate un Supporto RIDGID no. 92.
6. **Fissate la macchina.** La macchina dovrà essere correttamente fissata al cavalletto o al banco per evitare ribaltamenti. Serrate a fondo il Volante del Mandrino e fissate il Centratore posteriore sul pezzo da lavorare prima di avviare la macchina.
7. **Indossate un equipaggiamento adeguato.** Mettete scarpe e occhiali di sicurezza e un casco. Non indossate né abiti larghi o sbottonati né polsini o catenine troppo larghi né qualsiasi oggetto che rischierebbe di impigliarsi nelle parti in movimento.
8. **Non chinatevi sulla macchina.** Lavorate solo dalla parte dell'Interruttore REV/OFF/FOR. Assicuratevi un buon equilibrio. In ogni occasione, dovrete poter sollevare il piede dall'Interruttore a pedale. Non inchinatevi sulla macchina e tenete le mani, il corpo e gli utensili lontano dalle parti in movimento.
9. **Tenete la macchina in condizioni di perfetta efficienza.** Utilizzate utensili da taglio perfettamente affilati e tenete la macchina pulita per ottenere migliori prestazioni e sicurezza. Non usate la macchina se l'Interruttore a Pedale non funziona perfettamente. Seguite le istruzioni di lubrificazione.
10. **Tenete pulito l'ambiente di lavoro.** Zone di lavoro e banchi in disordine e pavimenti scivolosi costituiscono una fonte di incidenti. Se la macchina è fissata a un banco, assicuratevi che utensili inutilizzati non intralcino il funzionamento della macchina.
11. **Evitate gli ambienti pericolosi.** Non usate la macchina in luoghi umidi e bagnati e non esponetela alla pioggia. Illuminate bene la zona di lavoro. Lasciate uno spazio sufficiente per un uso agevole della macchina e degli accessori e per consentire ad altri di passare con sicurezza.
12. **Usate cuffie silenziatrici.** Se esposti a lunghi periodi di lavoro rumoroso, utilizzate cuffie silenziatrici.
13. **Tenete lontani i visitatori.** Tutti i non addetti devono essere tenuti a debita distanza.
14. **Usate accessori raccomandati.** Riferitevi al Manuale d'Istruzioni. L'uso di accessori inadeguati può essere pericoloso.
15. **Disinserite il cavo d'Alimentazione.** In caso di riparazione, manutenzione o cambio di accessori, disinserite il cavo d'Alimentazione. Il cordone deve essere in ottime condizioni ed esaminato ad intervalli regolari.
16. **Utilizzate la macchina correttamente.** La macchina è prevista per filettare e tagliare tubi o bulloni. Un altro uso potrebbe causare gravi infortuni.
17. **Non toccate i taglienti.** Fate molta attenzione alle lame affilate dell'alesatore.

## Buona Manutenzione = Prestazioni Ottimali

La semplicità strutturale e operativa della Filettatrice RIDGID 1224 la rende così facile da usare che bastano pochissime istruzioni.

1. Usate sempre pettini affilati – alla lunga è più proficuo. I pettini smussati sottopongono il motore ad uno sforzo eccessivo e producono filettature scadenti.

2. Usate sempre olio da taglio RIDGID, studiato appositamente per la filettatura – aumenta la durata dei pettini... e migliora la qualità di filettatura.
3. Per sostenere i tubi lunghi, usate un Supporto per Tubi a Regolazione Rapida RIDGID No. 92.
4. Lubrificate i cuscinetti dell'albero principale ogni sei mesi o anche più spesso se il lavoro è intenso. (All'interno di ognuna delle estremità dell'intelaiatura vi è un ingrassatore; sotto il coperchio superiore). Utilizzate un grasso per coppe di buona qualità. (Figura 4).
5. Le Filettrici RIDGID 1224 sono fornite con motori da 115 o 220 volt, esclusivamente monofase. Notare la codificazione in colore dei fili. Marrone: fase; blu: neutro; giallo/verde: massa.
6. Collegare il cavo ad una presa la cui tensione corrisponda a quella del motore (Vedi la targhetta sul motore). Assicuratevi che l'alimentazione sia conveniente. La filettrice è corredata di 4,5 m di cavo inattaccabile dall'olio. Se lo prolungate, utilizzate un cavo di sezione 2,5 mm<sup>2</sup>; se aggiungete più di 30 m, utilizzate sezioni da 4 mm<sup>2</sup>. Cavi di sezione inferiore diminuirebbero la potenza del motore e il rendimento della filettrice. Utilizzate esclusivamente prolunghe regolamentari tripolari.
7. Utilizzate soltanto fusibili di almeno 20 ampere per 115V e da almeno 10 ampere per 220-240V.

## Istruzioni di montaggio

La Filettrice per Tubi e Bulloneria RIDGID n° 1224 è prevista per essere montata su banco o su cavalletto. Due tipi di cavalletti sono disponibili: un Cavalletto a 4 Gambe con Ripiano e un Carrello con Cassettiera Incorporata.

### Montaggio della Filettrice su un Banco

Per fissare l'unità al banco, usate quattro bulloni da  $\frac{3}{8}$ " ( $\pm 10$  mm) da inserire nelle scanalature previste ad ogni angolo della base della filettrice. La Figura 1 indica le dimensioni della base.

### Verifica del Sistema di Lubrificazione

1. Installate la Filettrice sul cavalletto o sul banco.
2. Estraete la Piastra e l'Inserito dalla Vaschetta Raccogli-trucioli (Figura 2).
3. Riempite il serbatoio nella Vaschetta Raccogli-trucioli con circa 5 litri di Olio per Filettare RIDGID.
4. Collegare il cavo d'alimentazione alla presa. La tensione della presa deve corrispondere a quella indicata sul cartellino e sulla targhetta.
5. Mettere la Filiera in posizione verso l'alto (UP).
6. Mettere l'Interruttore in posizione FOR (forward - marcia avanti).
7. Premete l'Interruttore a Pedale. L'olio comincerà a scorrere.

## Installazione dei Tubi

Misurate e contrassegnate la lunghezza di tubo da lavorare.

2. Se il tubo è sufficientemente lungo per essere sostenuto dal mandrino posteriore, potete inserirlo sia dalla parte anteriore che posteriore della Filettrice. Se il tubo è corto, inseritelo dalla parte frontale.

NOTA: I tubi molto lunghi vanno sostenuti all'altra estremità con un Supporto per Tubi Regolabile n° 92.

3. Assicuratevi che i tubi siano bene centrati nel Centratore, qualora lo utilizzaste, e serrate il Centratore. Serrate il Centratore finché le ganasce non blocchino il tubo. Il Centratore va serrato solo manualmente.
4. Serrate le Griffe del Mandrino imprimendo una rotazione antioraria e a scatti regolari al Volantino. Tale azione di martellamento serra le Griffe sul tubo. Una rotazione a scatti in senso orario allenta la presa delle Griffe.

## Taglio dei Tubi con il Tagliatubi n° 764

1. Ribaltate l'Alesatore e la Filiera in posizione di riposo (Figura 5).
2. Mettete la manopola di Cambio di Velocità in posizione 36 rpm (giri/min) (Figura 2).

AVVERTENZA: Il cambio va effettuato soltanto quando la macchina funziona a vuoto. NON cambiate velocità in fase di carico.

3. Abbassate il Tagliatubi sul tubo e spostate il Carrello mediante il Volantino in modo tale che la Rotella da Taglio del Tagliatubi si allinei al contrassegno inciso sul tubo.
4. Serrate sul tubo il Pomello della Vite d'alimentazione del Tagliatubi.

5. Mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione FOR e premete l'Interruttore a Pedale.
6. Fate girare continuamente con ambo le mani il Pomello della vite di avanzamento del Tagliatubi per completare il taglio.
7. Rilasciate l'Interruttore a Pedale e mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione OFF (spento).
8. Rimettete il Tagliatubi in posizione di riposo.

### **Alesaggio di Tubi con l'Alesatore n° 744**

1. Montate la lama di alesaggio adeguate (Figura 6).
2. Mettete la Barra di Alesaggio in posizione di lavoro. (Figura 7)
3. Mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione FOR e premete l'Interruttore a Pedale.
4. Mettete la Manopola di Cambio di Velocità in posizione 36 (rpm.) giri/min.

**AVVERTENZA:** Il cambio di velocità va effettuato soltanto quando la macchina funziona a vuoto. **NON** cambiate velocità in fase di carico.

5. Inserite l'Alesatore nel tubo e completate l'alesaggio esercitando una lieve pressione sul Volantino.
6. Rilasciate l'Interruttore a Pedale e mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione OFF.
7. Rimettete l'Alesatore in posizione di riposo.
8. Allentare la presa del Mandrino e del Centratore posteriore sul tubo.
9. Togliere il tubo.

### **Filettatura di tubi o di tondini con Filiere ad Apertura Automatico n° 711 e 911 per filettatura destra e Filiere ad Apertura Rapida n° 713 e 913 per filettatura sinistra**

1. Montare la Serie di Pettini. Riferirsi alla procedura spiegata sotto "Montaggio dei Pettini".
2. Ribaltate il Tagliatubi e l'Alesatore in posizione di riposo.
3. Abbassate la Filiera con la Leva di Scatto in posizione "CLOSE" (chiuso) Figura 8 o 9).
4. Scegliere la velocità mediante la Manopola di Cambio di Velocità.

**AVVERTENZA:** Il cambio di velocità va effettuato solo quando la macchina funziona a vuoto. **NON** cambiate velocità in fase di carico.

**NOTA:** Per filettature di tubi normali da 2" o meno, la Manopola di Cambio di Velocità va messa in posizione 36 rpm (giri/min). Per filettature di tubi normali da 2-1/2" a 4" o altre applicazioni in cui la torsione è elevata, come per tubi in acciaio inox o tondini 30 RC, la Manopola deve essere in posizione 12 rpm (giri/min).

**AVVERTENZA:** Se la Manopola di Cambio di Velocità è in posizione 36 rpm e la macchina si ferma, rilasciate immediatamente l'interruttore a pedale. Mettete la manopola in posizione 12 rpm. Evitate che la macchina si fermi ancora perché il motore potrebbe danneggiarsi.

5. Mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione FOR per la filettatura destra, in posizione REV per la sinistra e premete l'Interruttore a Pedale.
6. Girate il Volantino del Carrello finché i Pettini non raggiungano l'estremità del tubo. Basta esercitare una pressione sul Volantino perché i Pettini imbocchino il tubo.
7. Filiera ad Apertura Automatica (Fig. 8). Al termine della filettatura, alzate la Leva di Scatto per aprire la filiera ed estrarre i Pettini.  
Filiera ad Apertura Automatica (Fig. 9). Quando il Grilletto della Filiera tocca l'estremità del tubo, la Leva di Scatto si apre automaticamente nel caso di filettature coniche.

**NOTA:** Per aprire la Leva di Scatto, nel caso di filettature diritte, occorre spingerla verso l'alto.

8. Rilasciate l'Interruttore a Pedale e mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione OFF. Girate il Volantino del Carrello per fare indietreggiare la Filiera.
9. Disinnestate il nottolino a Scatto sulle Filiere 713 e 913 (Figura 10) e mettete la Filiera in posizione di riposo. Spingete la Leva sulla Filiera per bloccare i Pettini in posizione di filettatura.

### **Filettatura di Tubi con Filiere n° 714 e 914 (NPT/BSPT)**

1. Montate la serie di Pettini. Riferirsi alla Sezione "Montaggio dei Pettini".
2. Mettete il Tagliatubi e l'Alesatore in posizione di riposo.
3. Con la Filiera in posizione verso l'alto (UP), spingere la Maniglia della Piastrina di Bloccaggio dell'Eccentrico, finché la Leva di Disinnesto non si inserisca nel corpo della Filiera (Figura 11).

4. Scegliete la velocità con la Manopola di Cambio di Velocità.

**AVVERTENZA:** Il cambio di velocità va effettuato solo quando la macchina funziona a vuoto. **NON** cambiate velocità in fase di carico.

**NOTA:** La Manopola va messa in posizione 36 rpm per le filettature di tubi da 2" o meno. Per le filettature di tubi da 2-1/2" a 4", mettete in posizione 12 rpm.

5. Mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione FOR e premete l'Interruttore a Pedale.
6. Abbassate la Filiera per metterla in posizione di filettatura (Figura 12).
7. Girate il Volantino del Carrello, con movimento continuo, fin quando la Filiera non tocchi l'estremità del tubo. La Leva di Disinnesto aprirà e azionerà il meccanismo di sgancio. Continuate ad esercitare la pressione sul Volantino fino a che i petlini inizieranno a lavorare.
8. Alla fine del taglio, il meccanismo aprirà automaticamente i pettini.

**NOTA:** Per rimuovere la Filiera dalla filettatura, allentate la Vite di taratura del diametro di filettatura e far rientrare manualmente i Pettini, facendo girare la Piastrina dell'Eccentrico. Sollevate la Maniglia della Piastrina di Bloccaggio dell'Eccentrico per inserire la Leva di Disinnesto. Allontanate la Filiera dal Tubo e ritirate il diametro di filettatura.

9. Rilasciate l'Interruttore a Pedale e mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione OFF. Girate il Volantino del Carrello in senso orario per fare indietreggiare la Filiera.
10. Ribaltate la Filiera in posizione alzata e riinserite la Leva di Disinnesto nel corpo della Filiera. Il meccanismo di sgancio del Carrello si rimetterà automaticamente nella sua posizione iniziale.

### **Filettatura di Tubi con Filiere N° 714 e 914 (NPSM/BSPP)**

1. Togliere la Vite della Leva di Disinnesto dal Blocco con il Perno della Leva di Disinnesto (Figura 13). Spostate la Leva finché il buco della leva non si allinei sul buco della vite nel Blocco con il Perno. Rimettete la vite in modo tale che si inserisca nella Leva di Disinnesto (Figura 14).
2. Allentate la Vite della Piastrina di Bloccaggio e girate la piastrina in senso orario fino a scoprire il Chiavistello a Scatto (Figura 15). Riavvitate la vite.
3. Spingete la Barra Seno del Carrello fino all'estremità destra e girate il Gancio della Barra Seno fino a farlo entrare nel buco all'estremità del Carrello (Figura 14).
4. Con la Filiera in posizione alzata (UP), spingete la Maniglia della Piastrina di Bloccaggio dell'Eccentrico fino ad inserirla sul Chiavistello a Scatto (Figura 15).
5. Abbassate la Filiera per metterla in posizione operativa.
6. Mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione FOR e premete l'Interruttore a Pedale.
7. Girate il Volantino del Carrello finché i Pettini non tocchino l'estremità del tubo. Continuate ad esercitare una pressione sul Volantino per imboccare Pettini sul tubo.
8. Quando si è ottenuta la filettatura desiderata, abbassate la Maniglia per disinserire il Gancio (Figura 15). La Filiera si aprirà automaticamente.
9. Rilasciate l'Interruttore a Pedale e mettete l'Interruttore REV/OFF/FOR in posizione OFF.
10. Girate il Volantino del Carrello per fare indietreggiare la Filiera.
11. Mettete la Filiera in posizione alzata. Spingete la Maniglia della Piastrina di Bloccaggio dell'eccentrico fino a disinserire il Gancio.
12. Per lavorare in NPT (gas destro e sinistro), invertite la procedura dei punti 1, 2 e 3.

### **Montaggio dei Pettini sulle Filiere ad Apertura Rapida 713 e 913 (solo per filettature sinistre)**

La Filiera 713 e 913 (Figura 8) per filettature sinistre richiedono tre serie di Pettini per filettare tubi di sezione da 1/4" a 2". Per ognuna delle gamme di sezioni seguenti occorre una serie di pettini: (1/4" e 3/8"), (1/2" e 3/4") e (da 1" a 2").

1. Ponete la filiera sul banco con i numeri verso l'alto.
2. Mettete la Leva di Scatto in posizione OPEN (aperta).
3. Allentare la Leva di Bloccaggio di circa tre giri.
4. Sollevare la linguetta della Rondella della Leva di Bloccaggio dalla scanalatura sotto la Scala Graduata. Fate scorrere la Leva di Scatto fino all'estremità della scanalatura, in direzione del segno OVER indicato sulla Scala Graduata.
5. Togliere i Pettini dalla Filiera.



6. I numeri dei Pettini da 1 a 4 devono corrispondere ai numeri sulla Filiera.
7. Inserite i Pettini fino alla loro tacca laterale di riferimento.
8. Fate scorrere in senso opposto la Leva di Scatto in modo tale che la linguetta della Rondella della Leva di Bloccaggio si collochi nella scanalatura sotto la Scala Graduata.
9. Regolate la Scala Graduata della Filiera fino ad allineare l'Indice posto sulla Vite o sull'Anello di Bloccaggio secondo la dimensione desiderata.
10. Serrate la Leva di Bloccaggio. Per la filettatura di bulloneria, allineate l'Indice sul segno BOLT (bullone) della Scala Graduata.
11. Se occorre filettare sopra o sotto misura, l'Indice verrà spostato verso i contrassegni dimensionali OVER (sopra) o UNDER (sotto) della Scala Graduata.

### **Montaggio dei Pettini sulle Filiere 711 e 911 (Solo filettature destre)**

La Filiera ad Apertura Automatica (Figura 9) per filettature destre richiedono quattro serie di Pettini per filettare tubi di sezione da 1/8" a 2". Per ognuna delle gamme di sezioni seguenti occorre una serie di pettini: 1/8", 1/4" e 3/8"), (1/2" a 3/4") e da 1" a 2"). Per la filettatura di bulloni occorre una serie di Pettini per ogni dimensione di bullone.

1. Porre la Filiera ad Apertura Automatica sul banco, in posizione verticale.
2. Assicuratevi che il Grilletto sia disinserito.
3. Allentate la Leva di Bloccaggio.
4. Estraete la Vite di Bloccaggio dalla scanalatura sotto la Scala Graduata in modo tale che il Perno a Rullo della Vite di Bloccaggio oltrepassi la scanalatura. Posizionate la Scala Graduata in modo tale che l'Indice sulla Vite di Bloccaggio si collochi all'estremità della posizione REMOVE DIES.
5. Posate la Filiera con i numeri verso l'alto.
6. Estraete i Pettini dalla Filiera.
7. I numeri dei Pettini da 1 a 4 devono corrispondere ai numeri sulla Filiera.
8. Inserite i Pettini fino alla loro tacca laterale di riferimento.
9. Serrate la Leva per bloccare i Pettini.
10. Con la Filiera in posizione verticale, girate la Piastrina dell'Eccentrico in modo tale da poter posizionare il Perno a Rullo della Vite di Bloccaggio nella scanalatura sotto la Scala Graduata. In questa posizione, i Pettini si bloccheranno nella Filiera. Assicuratevi che il Perno a Rullo sia dalla parte della Scala Graduata con la scritta REMOVE DIES (Rimozione dei Pettini).
11. Regolate la Scala Graduata della Filiera in modo tale che l'Indice sulla Vite o l'Anello di Bloccaggio si allinei sul contrassegno adeguato della Scala Graduata.
12. Serrate la Leva di Bloccaggio. Per filettare bulloni, allineate l'Indice sul contrassegno BOLT (bullone) della Scala Graduata.
13. Per le filettature sopra o sotto misura, spostate l'Indice verso i contrassegni dimensionali OVER (sopra) o UNDER (sotto) della Scala Graduata.

### **Montaggio dei Pettini sulle Filiere a 714 e 914 (da 2-1/2" a 4") (Figura 13)**

1. Posate la Filiera sul banco con i numeri verso l'alto.
2. Allentate il Dado di Regolazione Dimensionale ed estraete la Rondella della Filiera dalla scanalatura.
3. Fate girare l'Eccentrico in direzione delle dimensioni di tubo superiori in modo tale che la Vite di Regolazione tocchi il punto inferiore della scanalatura.
4. Estraete i Pettini dalla Filiera.
5. Inserite i Pettini nelle scanalature assicurandovi che i numeri dei Pettini corrispondano ai numeri della Filiera. Inserirli finché il Perno a Testa Sferica della Filiera non si impervi sul foro del Pettine.
6. Fate rotare l'Eccentrico fino alla dimensione desiderata.
7. Rimontate la Rondella della Filiera e serrate il Dado di Regolazione Dimensionale.

#### **Istruzioni di Manutenzione**

**AVVERTENZA:** Staccare sempre il cavo d'Alimentazione, prima di procedere alla manutenzione.

#### **Lubrificazione**

**NOTA:** Qualora la filettatrice richiedesse operazioni di manutenzione non menzionate in questo manuale, portatela presso un Centro autorizzato di Riparazioni RIDGID o fatela pervenire alla fabbrica.

Una lubrificazione corretta è indispensabile per ottenere le migliori prestazioni e per prolungare la vita utile della filettatrice.

1. Togliete le quattro Viti di fissaggio e levate il Coperchio.
2. Utilizzate una siringa a pressione per introdurre il grasso negli Ingrassatori dei Cuscinetti di Albero (Figura 4) ogni periodo da 2 a 6 mesi, a seconda della mole di lavoro svolto. Utilizzate esclusivamente grasso per coppe di buona qualità.
3. Applicare un leggero strato di Grasso Lubrificante sugli Ingranaggi più grandi ogni volta che lubrificate i Cuscinetti. Utilizzate un grasso che contenga Disolfuro di Molibdeno.

**AVVERTENZA:** NON fate funzionare la filettatrice senza il Coperchio di Protezione. Ricollocate sempre il Coperchio immediatamente dopo la lubrificazione della filettatrice.

#### **Verifica del Sistema di Lubrificazione**

Affinché la filettatrice fornisca le migliori prestazioni, mantenete pulito il sistema di lubrificazione secondo la procedura seguente:

1. Cambiate l'Olio di Filettatura quando è sporco o inquinato. Per spurgare l'Olio, mettete un recipiente sotto il Tappo di Scarico e togliete il Tappo.
2. Mantenete pulita la Tela Filtrante del Filtro dell'Olio per assicurare uno scorrimento sufficiente dell'olio durante le lavorazioni.

#### **Pulitura del Serbatoio del Sistema di Lubrificazione (settimanale)**

1. Collocate un recipiente sotto il Tappo di Scarico della Vaschetta Raccogli-trucioli (Figura 16).
2. Togliete il Tappo e spurgate l'olio.
3. Estraete la Piastra di Trafila e pulitela con alcool minerale.
4. Sollevate e rimuovete l'Inserto di Trafila. Servitevi di una spatola per togliere le scorie di tubo, le truciolature metalliche e le sporcizie. Pulite con alcool minerale.
5. Togliete il Filtro dell'Olio e pulite la Tela Filtrante (Figura 16).
6. Con una spatola, togliete la morchia depositata sul fondo della Vaschetta Raccogli-trucioli.

#### **Sostituzione degli Inserti di Ganascia (Figura 17)**

**NOTA:** Quando i denti degli Inserti di Ganascia sono usati e non riescono più a trattenere il tubo o il tondino durante la lavorazione, sostituite l'intera serie di Inserti. Pulite i denti degli Inserti di Ganascia ogni giorno con una spazzola metallica.

**AVVERTENZA:** Non togliete mai gli Inserti quando le Ganasce sono state tolte dalla macchina. Il Chiavistello a Molla posto dietro l'Inserto può provocare lesioni gravi.

1. Togliere l'Inserto – Introducete un cacciavite nella Scanalatura dell'Intaglio e date un giro di 90 gradi in ambedue i sensi.
2. Montate il nuovo Inserto – Collocate l'Inserto lateralmente sul Perno di Blocco e spingetelo fino in fondo verso il basso.
3. Mantenete saldamente l'Inserto in posizione abbassata e, con il cacciavite, girate finché i denti non siano rivolti verso l'alto.

#### **LEGGENDA**

- Figura 1. Dimensioni della Filettatrice 1224  
Figura 2. Filettatrice 1224 per Tubi e Tondini  
Figura 3. Simboli delle posizioni dell'interruttore (REV-OFF-FOR)  
Figura 4. Lubrificazione dei Cuscinetti dell'Albero Principale  
Figura 5. Taglio di un tubo con il Tagliatubi 764  
Figura 6. Montaggio della lama alesatrice  
Figura 7. Alesaggio di un tubo con l'Alesatore 744  
Figura 8. Filiere ad Apertura Rapida 713 e 913  
Figura 9. Filiere ad Apertura Automatica 711 e 911  
Figura 10. Disinnesto dello Scatto automatico sulle Filiere 713 o 913  
Figura 11. Regolazione delle Filiere 714 o 914 per filettature gas conico (BSPT) o (NPT)  
Figura 12. Filettature NPT/BSPT con Filiere 714 o 914  
Figura 13. Filiere 714 e 914  
Figura 14. Filettature NPSM/BSPP (cilindriche) con Filiere 714 e 914  
Figura 15. Regolazione delle Filiere 714 e 914 per filettature NPSM/BSPP (gas cilindrico)  
Figura 16. Pulitura del Sistema di Lubrificazione  
Figura 17. Sostituzione degli Inserti delle Ganasce  
Figura 18. Trasporto della 1224

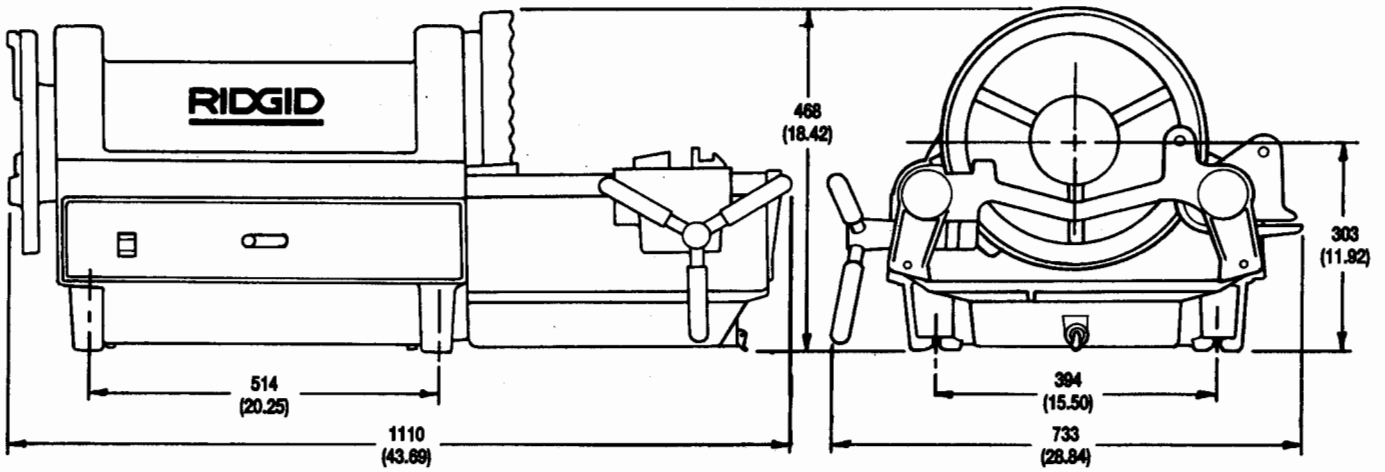


Figure 1 - No. 1224 Machine dimensions - mm (inches)

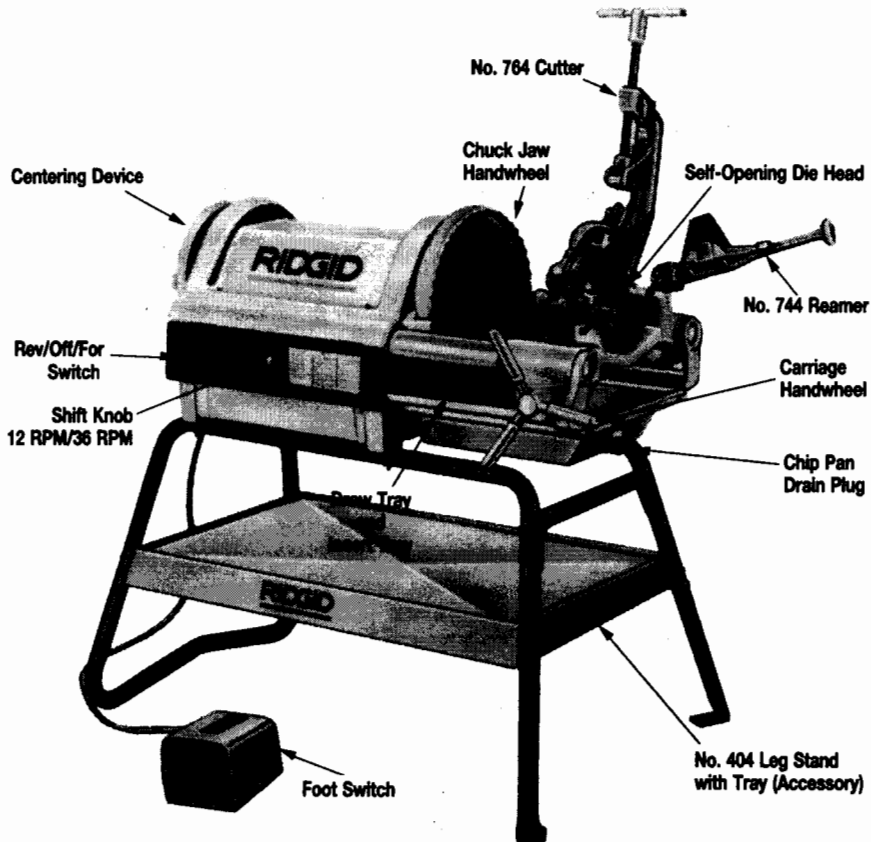


Figure 2

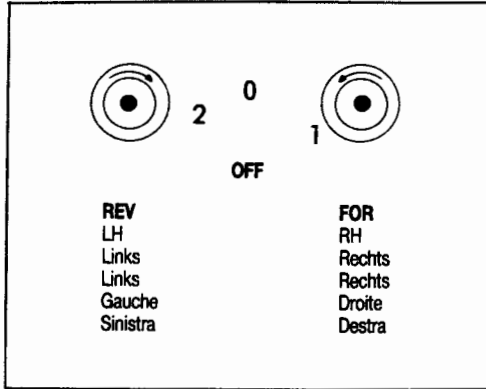


Figure 3

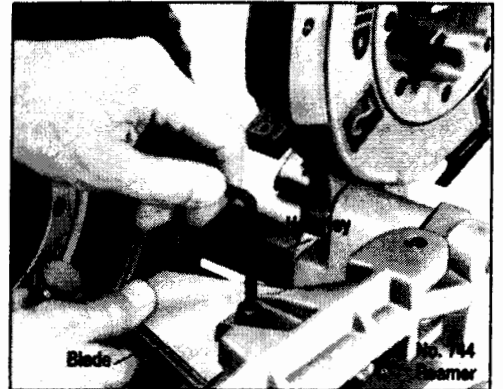


Figure 6

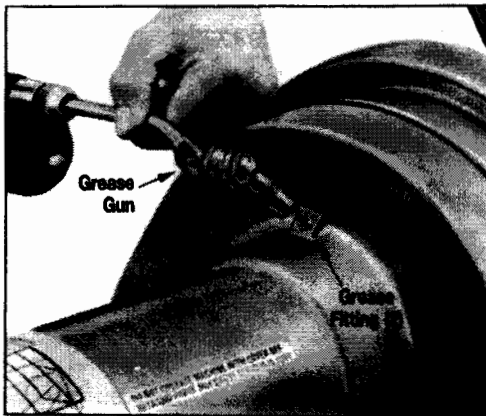


Figure 4

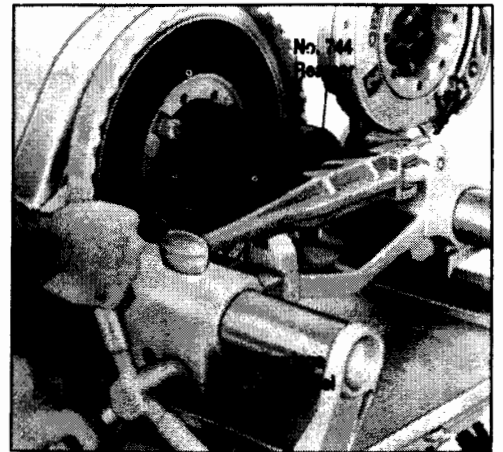


Figure 7

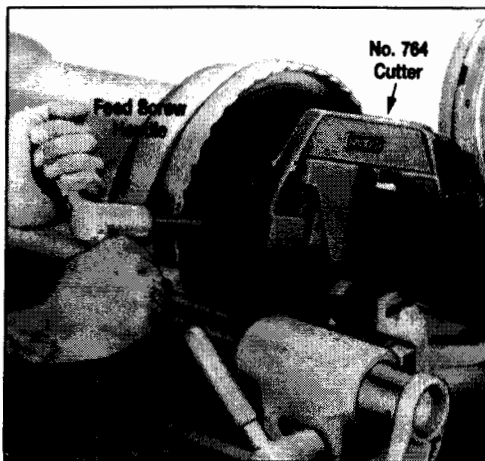


Figure 5

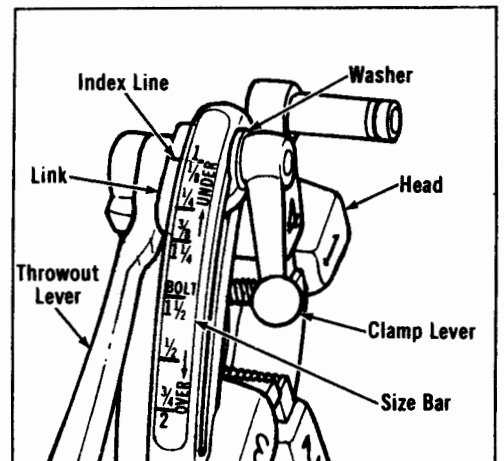


Figure 8

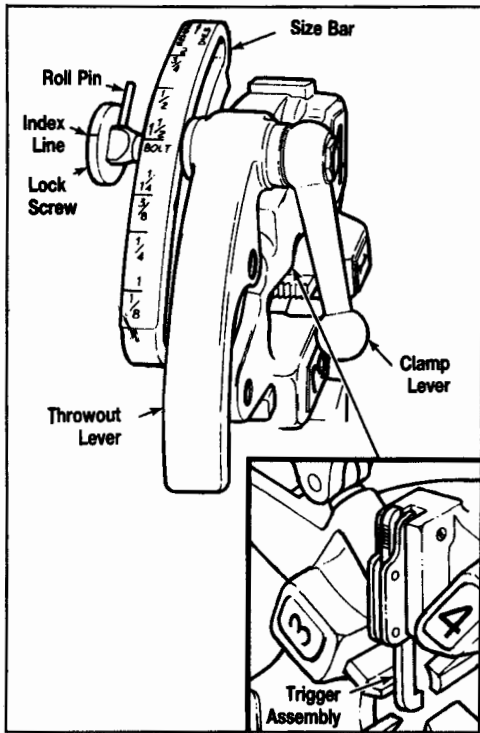


Figure 9

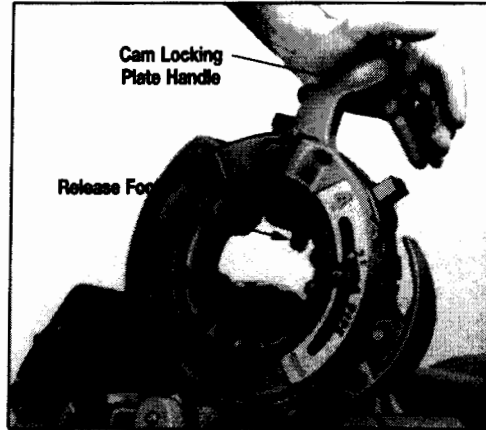


Figure 11

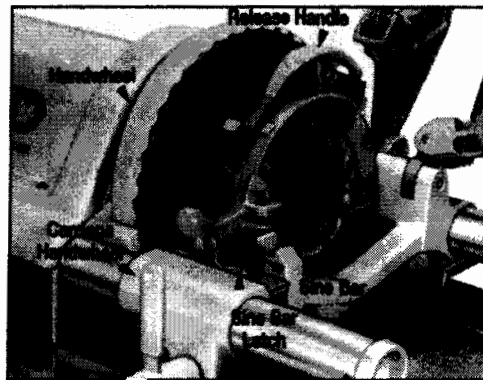


Figure 12

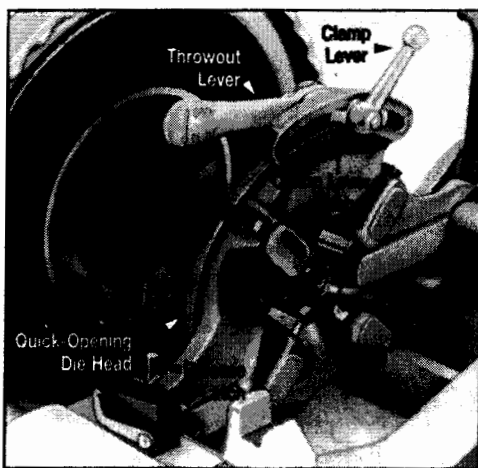


Figure 10

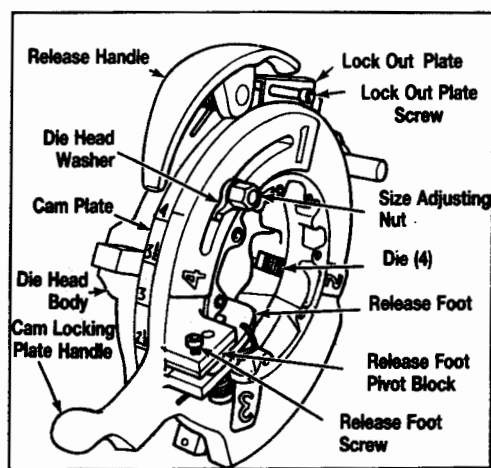


Figure 13

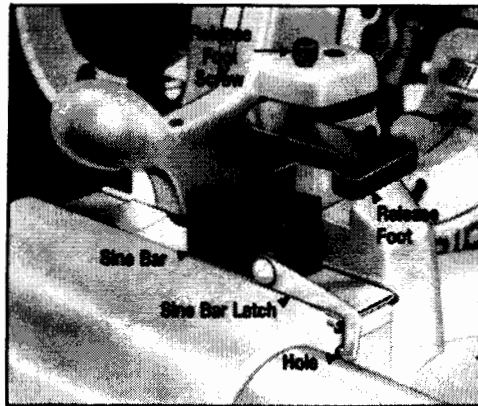


Figure 14

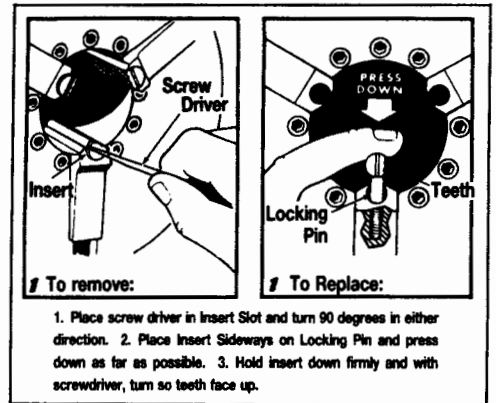


Figure 17

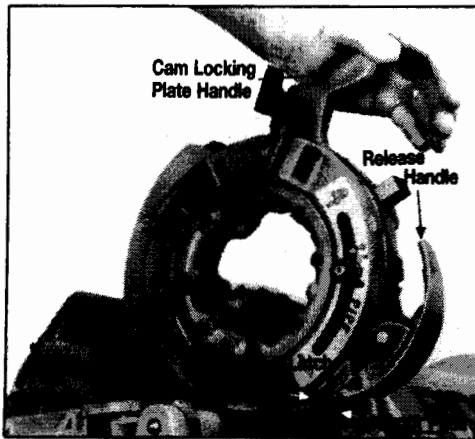
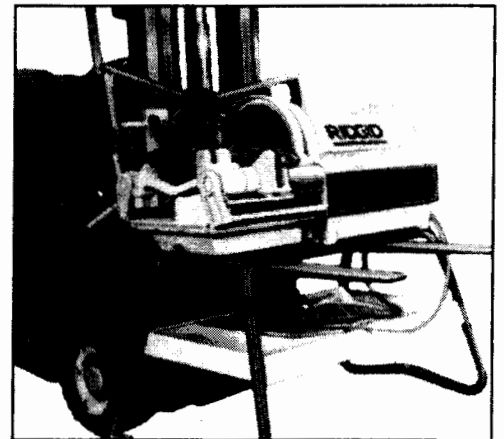


Figure 15



A. Transporting with Fork Lift

Figure 18

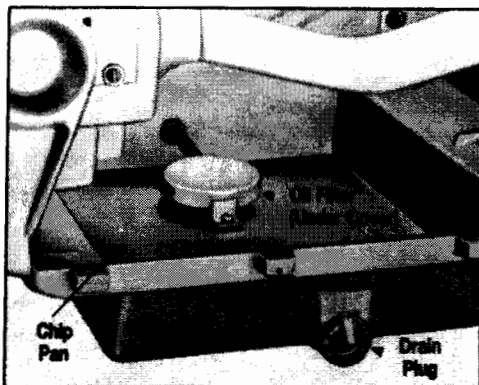
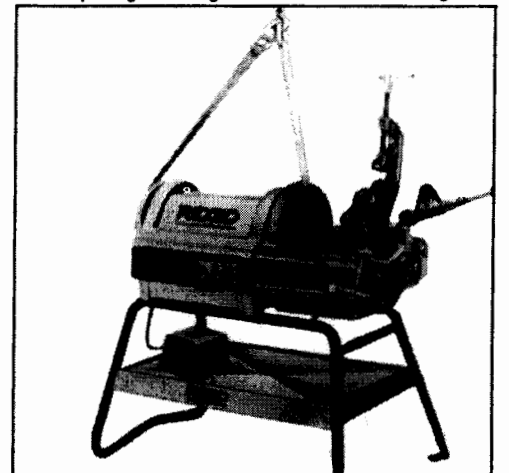
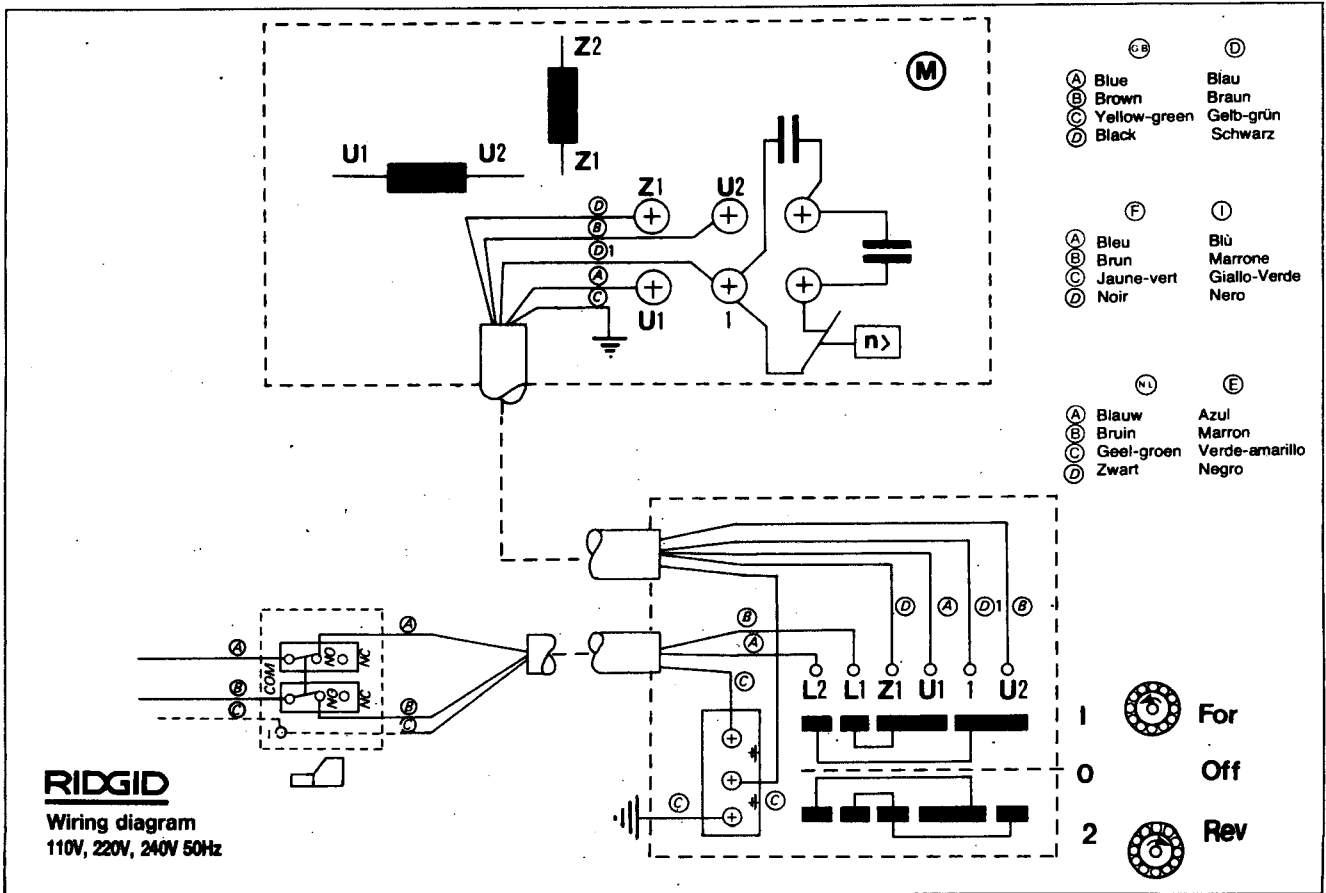
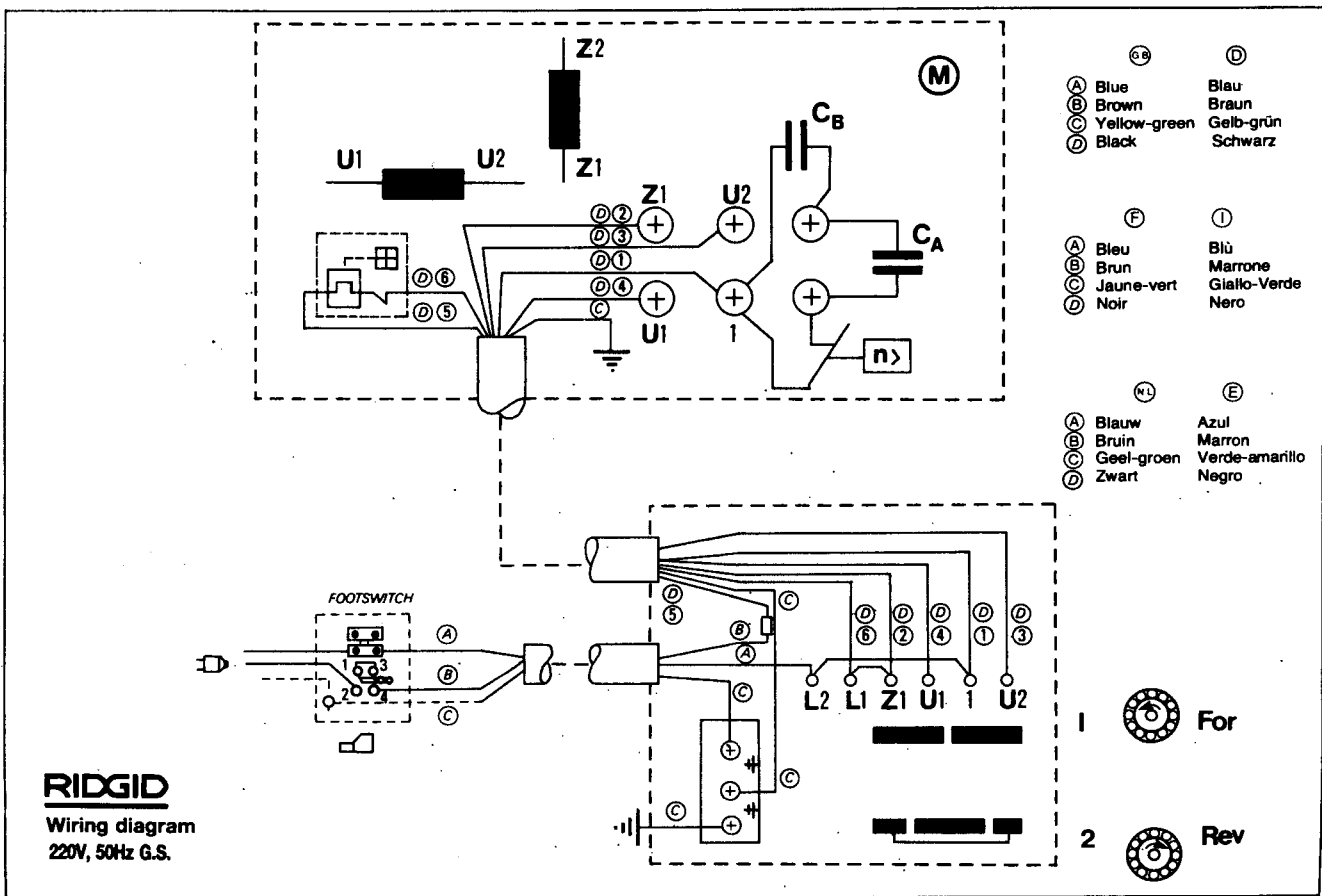


Figure 16

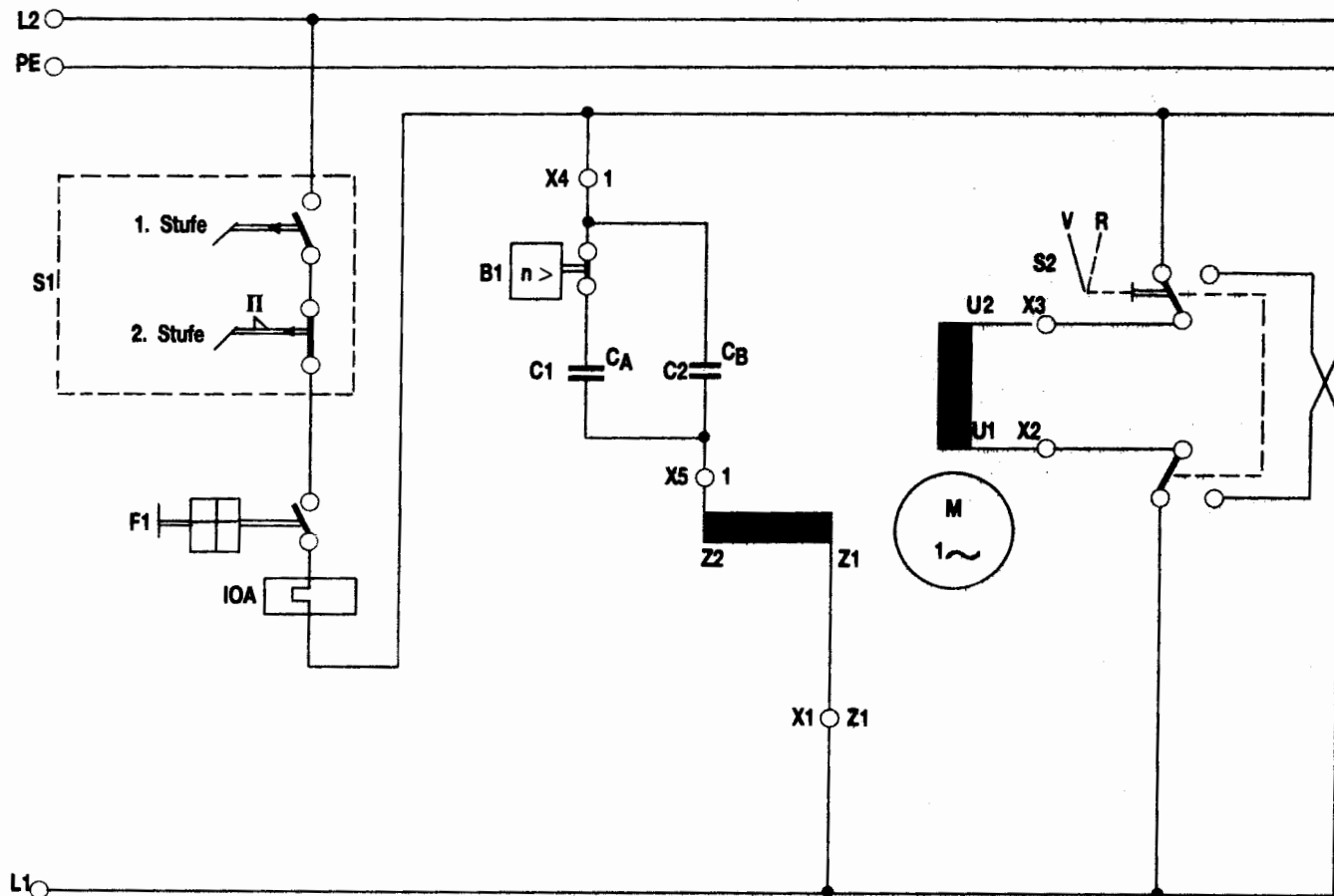
B. Transporting with Sling

Figure 18









Stromlaufplan (Schematic Diagram) 220V 50 Hz G.S.

# RIDGID®

---

940-713-010.42 REV.A 4/85



Ridge Tool Subsidiary  
Emerson Electric Co.