

# 916

# Желобонакатчик

РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ

• Русский



## ⚠ ВНИМАНИЕ!

Внимательно прочтите данное руководство оператора до использования инструмента. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

# RIDGID®

# Содержание

## Общая информация по безопасности

Безопасность рабочей зоны .....	2
Электробезопасность .....	2
Личная безопасность .....	2
Использование и уход за станком .....	3
Текущий ремонт .....	3

## Особая информация по безопасности

Педальный выключатель .....	3
Безопасность желобонакатчика .....	3

## Описание, характеристики, стандартное оборудование

Описание .....	4
Характеристики .....	4
Стандартное оборудование .....	4
Модели желобонакатчика № 916 .....	4

## Инструкции по сборке желобонакатчика

Установка желобонакатчика № 916 на силовой привод № 300 .....	4
Установка переходника ведущего стержня для резьбонарезных станков 1822-I, 535 или 300 Compact .....	5
Установка желобонакатчика № 916 на резьбонарезные станки 535A, 535M, 1822-I или 300 Compact, установленные на опоры 100, 150 или 200 .....	5
Установка желобонакатчика № 916 на резьбонарезной станок 1822-I, установленный на опору 1406 .....	5
Установка желобонакатчика № 916 на резьбонарезной станок 300 Compact с опорой 250 .....	6

## Проверка станка

Подготовка станка и рабочей зоны .....	7
----------------------------------------	---

## Эксплуатация желобонакатчика № 916

Подготовка трубы .....	8
Длина трубы .....	8
Установка трубы .....	8
Регулировка глубины желобка .....	9
Формирование желобка .....	10
Советы по накатке для № 916 .....	10
Накатка желобков на короткие трубы .....	11

## Снятие и установка

Снятие и установка ролика для накатки желобков .....	11
Снятие и установка ведущего ролика .....	12

## Накатка на медные трубы с помощью № 916

Подготовка трубы .....	12
Формирование желобка .....	12

## Накатка на стальные трубы малого диаметра .....

## Принадлежности .....

## Инструкции по обслуживанию

Смазывание .....	13
Хранение станка .....	13

## Обслуживание и ремонт .....

## Таблица I Характеристики стандартных желобков .....

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

## Таблица III Устранение неполадок .....

## Таблица IV Характеристики желобков в меди .....

**RIDGID®**

# Желобонакатчик № 916

Для резьбонарезных станков № 300PD,  
300 Compact, 535 или 1822-I



## Общая информация по безопасности

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

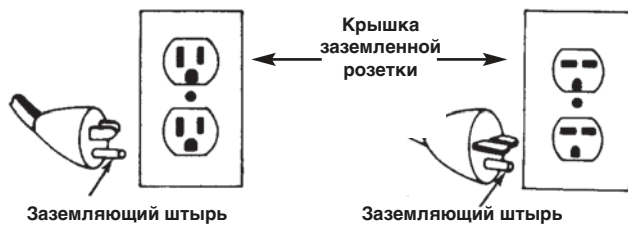
### СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!

## Безопасность рабочей зоны

- Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной. Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- Не работайте с силовыми инструментами во взрывоопасной атмосфере, например, при наличии горючих жидкостей, газов или пыли. Электродвигатели создают искры, которые могут воспламенить пыль или газ.
- Наблюдатели, дети и посетители не должны приближаться к инструменту во время его работы. Вы можете отвлечься, что может привести к потере управления.
- Пол должен быть сухим, не должно быть скользких веществ, таких как масло. Скользкий пол способствует возникновению несчастных случаев.

## Электробезопасность

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



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

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

## Личная безопасность

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

- Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Секундная невнимательность при работе с силовыми инструментами может привести к серьезным травмам.
- Носите подходящую одежду. Не носите свободную одежду или украшения. Прячьте длинные волосы. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от станка. Свободную одежду, украшения или длинные волосы может затянуть в движущиеся детали.
- Не допускайте случайного запуска. Убедитесь, что выключатель находится в положении OFF до включения в сеть. Включение инструментов в сеть, когда выключатель находится в положении ON, способствует возникновению несчастных случаев.
- Извлекайте гаечные или регулировочные ключи перед включением инструмента. Гаечный ключ, присоединенный к вращающейся детали, может привести к травмам персонала.
- Не тянитесь через инструмент. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс. Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в неожиданных ситуациях.
- Используйте средства защиты. Всегда носите защитные очки. В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

## Использование и уход за инструментом

- **Не используйте станок, если выключатель не включает и не выключает станок.** Любой инструмент с неработающим выключателем подлежит ремонту.
- **Извлеките вилку из розетки перед регулировкой, заменой принадлежностей или хранением инструмента.** Такие профилактические меры снижают риск случайного запуска инструмента.
- **Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном для детей и неквалифицированного персонала.** Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.
- **Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, детали находятся в целости, а также проверьте отсутствие состояний, которые могут повлиять на работу инструмента.** При наличии повреждений выполните ремонт инструмента перед использованием. Большинство несчастных случаев происходит вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- **Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы производителем модели вашего инструмента.** Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании вместе с другим инструментом.
- **Ручки должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки.** Это улучшает управляемость инструмента.

## Текущий ремонт

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

## Особая информация по безопасности

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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

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

## Педальный выключатель

**▲ ВНИМАНИЕ** Использование резьбонарезного станка или силового привода без педального выключателя увеличивает риск получения серьезных травм. Педальный выключатель усиливает контроль за

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

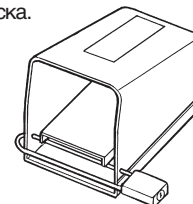
## Безопасность желобонакатчика

- **Желобонакатчик предназначен для накатки желобков на трубы.** Соблюдайте инструкции по использованию станка из руководства оператора. Использование не по назначению может повысить риск травмы.
- **Держите руки на безопасном расстоянии от роликов.** Не носите свободные перчатки при работе с устройством. Пальцы могут попасть между накаточным и ведущим роликами.
- **Никогда не накатывайте желобки, если длина трубы меньше рекомендуемой.** Повышается риск раздробления пальцев в накаточных роликах.
- **Установите желобонакатчик на плоскую ровную поверхность.** Убедитесь, что станок, опора и желобонакатчик устойчивы. Это помогает избежать опрокидывания устройства.
- **Не носите свободную одежду.** Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу. Одежда может попасть в трубу, приводя к затягиванию и тяжелым травмам.
- **Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом или резьбонарезным станком, который не оснащен педальным выключателем.** Педальный выключатель предотвращает серьезные травмы.
- **Убедитесь, что желобонакатчик надежно прикреплен к силовому приводу или резьбонарезному станку.** Внимательно соблюдайте процедуры установки. Так вы избежите опрокидывания трубы или желобонакатчика.
- **Устанавливайте трубы на опоры.** Используйте две трубные опоры при обработке труб длиной более 91 см. Это помогает избежать опрокидывания устройства.
- **Используйте силовые приводы и резьбонарезные станки, которые работают на скорости менее 58 об/мин.** Более высокая скорость повышает риск травмы.
- **При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы.** Не вставляйте руки в трубу. Так вы избежите порезов острыми краями и неровностями.
- **Заблокируйте педальный выключатель, если станок не используется (см. рисунок 1.)**

Это позволит избежать случайного запуска.

Рисунок 1

– Заблокированный педальный выключатель



## Описание, характеристики, стандартное оборудование и принадлежности

### Описание

Желобонакатчик RIDGID № 916 накатывает стандартные желобки на трубы из стали, нержавеющей стали и алюминия. Модель 916 – это портативный легкий желобонакатчик, предназначенный для труб 1 1/4" - 6" сортамента 10 (труб 1 1/4" - 3" сортамента 40), его также можно адаптировать для труб 1" сортамента 10, 1" сортамента 40, медных труб 2" - 6" типов K, L, M и DWV путем замены ролика. Желобки создает накаточный ролик, подаваемый в ведущий ролик, согласно характеристикам, требуемым для систем механической связи. Вам следует лишь отрегулировать глубину желобка.

Желобонакатчик № 916 предназначен для использования вместе с силовым приводом № 300, резьбонарезными станками 300 Compact, 535M, 535A и 1822-I. Для каждого источника питания или операции монтажа требуется своя модель 916.

**ОСТОРОЖНО** При правильном использовании модель 916 накатывает желобки, размеры которых соответствуют требованиям AWWA C606-87. За выбор подходящих материалов и методов соединения несет ответственность системный проектировщик и/или монтажник. До выполнения любой установки следует провести тщательную оценку конкретных условий эксплуатации, включая содержание химических веществ и рабочую температуру.

## Характеристики

### Накатка желобков

- Трубы 1 1/4" – 6" сортамента 10
- Трубы 1 1/4" – 3" сортамента 40

(Толщина стенок труб указана в таблице II)

- Медные трубы 2" - 6" (типы K,L,M, DWV)
- Трубы 1" сортамента 10
- Трубы 1" сортамента 40

Регулировка глубины ..... Регулировочный винт

Приведение в действие ..... Встроенный ручной  
одноходовый механизм

### Силовой привод

Монтаж ..... Силовой привод 300, резьбонарезные станки  
1822-I, 535M, 535A, 300 Compact

Масса ..... 15 кг

## Стандартное оборудование

Накаточный ролик ..... Трубы 1 1/4" - 6" (трубы 1 1/4" - 3" сортамента 40, трубы 6" сортамента 10)

Приводной ролик ..... Трубы 1 1/4" - 6" (трубы 1 1/4" - 3" сортамента 40, трубы 6" сортамента 10)

Подающая рукоятка ..... Трубчатая конструкция

Переходник приводного стержня ..... При необходимости

### Модели желобонакатчика № 916

Артикул	№ модели	Описание	Масса	
			фунт	кг.
45007	916	Желобонакатчик для привода 300	33	15,0
46852	916	Желобонакатчик для медных труб для привода 300	34	15,5
60382	916	Желобонакатчик для 535	33	15,0
48307	916	Желобонакатчик для 1822	33	15,0
48307	916	Желобонакатчик для 300 Compact, установленного на опору 100,150 и 200	33	15,0
45007	916	Желобонакатчик для 300 Compact, установленного на опору 250 (также требуется держатель переходника 67662)	33	15,0
Принадлежности				
45347	—	Набор роликов для стальных труб 1".....	6	2,6
45352	—	Набор роликов для медных труб (по запросу)	6	2,6
69667	—	Набор роликов для труб 1 1/4" - 1 1/2" AWWA (по запросу)	6	2,6
69692	—	Набор роликов для труб 2" - 6" AWWA (по запросу)	6	2,6
67662	—	Держатель переходника для 300 Compact	30	13,6
76822	—	Дюймовая лента для измерения диаметра	0,3	0,1
76827	—	Метрическая лента для измерения диаметра	0,3	0,1

## Инструкции по сборке желобонакатчика

### ▲ ВНИМАНИЕ

Желобонакатчик № 916 должен использоваться только со следующими силовыми приводами и резьбонарезными станками.

- Силовой привод № 300 (38 и 57 об/мин)
- Резьбонарезной станок № 535 (38 и 54 об/мин)
- Резьбонарезной станок № 1822
- Автоматический резьбонарезной станок № 535
- Станок № 300 Compact



Используйте силовые приводы и резьбонарезные станки, которые работают на скорости менее 58 об/мин. Более высокая скорость повышает риск травмы.

Во избежание серьезных травм требуется надлежащая сборка желобонакатчика. Следует соблюдать следующие процедуры:

### Установка на силовой привод № 300

1. Снимите суппорт или прочие принадлежности с силового привода № 300.
2. Полностью откройте передний патрон силового привода.
3. Установите № 916 на дальней направляющей суппорта и опустите на ближнюю направляющую. (Рисунок 2)
4. Выровняйте зазубренные срезы на ведущем валу с кулачками патрона силового привода № 300.
5. Надежно затяните передний патрон на ведущем валу.



Рисунок 2 – Установка на силовой привод № 300

### Установка переходника ведущего стержня для резьбонарезных станков 1822-I, 535 или 300 Compact

**ВНИМАНИЕ!** Переходник ведущего стержня следует устанавливать на желобонакатчик № 916 при использовании резьбонарезных станков 535А, 535М, 1822I или 300 Compact в качестве источника питания.

### Установка переходника ведущего стержня

1. Установите переходник ведущего стержня на ведущий вал желобонакатчика.  
Выровняйте установочные винты со срезами на ведущем вале и затяните винты.

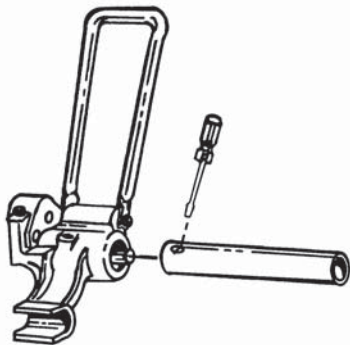


Рисунок 3 – Затяжка установочных винтов

### Установка на резьбонарезные станки 535А, 535М, 1822-I или 300 Compact, установленные на опоры 100, 150 или 200

**ВНИМАНИЕ!** Для резьбонарезных станков 535 требуется модель 916 с номером 60382 по каталогу. К желобонакатчику прикреплена монтажная пластина, которая должным образом располагает устройство на направляющих 535.

Для резьбонарезных станков 300 Compact и 1822I требуется модель 916 с номером 48307 по каталогу. Кожух нижнего ролика специально предназначен для монтажа направляющих этих станков.

1. Расположите суппорт перед передним патроном и поверните инструменты суппорта в заднее положение.

**ОСТОРОЖНО** Расположите зенковку внутри головки во избежание случайного контакта.

2. Полностью **ОТКРОЙТЕ** передний патрон
3. Расположите № 916 на дальней стороне направляющей суппорта, опустите на переднюю направляющую (рисунок 4).
3. Расположите основание так, чтобы ведущий стержень подавался в открытый патрон, и затяните передний патрон на ведущем стержне.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона.



Рисунок 4 – Монтаж на резьбонарезной станок 1822-I (то же для станков 300 Compact и 535)

### Установка на резьбонарезной станок № 1822-I, установленный на опору № 1406

**ВНИМАНИЕ!** Для резьбонарезных станков 1822I требуется модель 916 с номером 48307 по каталогу

1. Расположите суппорт перед передним патроном и поверните инструменты в заднее положение.

**ОСТОРОЖНО** Расположите зенковку внутри головки во избежание случайного контакта.

2. Передний патрон должен быть открыт. Расположите № 916 так, чтобы основание надевалось на опорные направляющие, а ведущий стержень входил в открытый патрон.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона.

3. Надежно затяните кулачки патрона вокруг ведущего стержня

## Установка на резьбонарезной станок № 300 Compact с опорой № 250

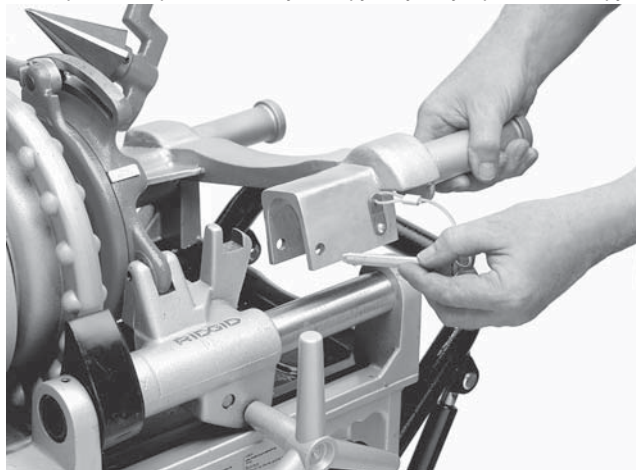
**ВНИМАНИЕ!** Для резьбонарезных станков 300 Compact требуется модель 916 с артикулом 45007 и держатель переходника № 67662 при установке на опору № 250.

1. Расположите суппорт перед передним патроном и поверните инструменты суппорта в заднее положение.

**ОСТОРОЖНО** Расположите зенковку внутри головки во избежание случайного контакта.

2. Поместите держатель переходника на направляющие станка 300 Compact и зафиксируйте с помощью прикрепленного штифта (рисунок 5).

**▲ ВНИМАНИЕ** Держатель переходника следует использовать вместе с опорой 250, чтобы обеспечить зазор для трубы. Неиспользование данного держателя приведет к тому, что труба будет ударяться об опору.



**Рисунок 5 – Прикрепление держателя переходника к резьбонарезному станку 300 Compact**

3. Поместите 916 на рычаги переходника.
4. Расположите основание так, чтобы приводной стержень входил в открытый патрон.
5. Надежно затяните кулачки патрона вокруг ведущего стержня.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона. Ведущий стержень должен надежно фиксироваться в патроне.

**ВНИМАНИЕ!** Перед транспортировкой станка №300 с помощью опоры №250 следует снять переходник и желобонакатчик №916 со станка. Если оставить их на станке, вы не сможете сложить опору №250.

## Проверка станка

**▲ ВНИМАНИЕ**



**Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом или резьбонарезным станком, который не оснащен педальным выключателем.**

**Во избежание серьезных травм, проверьте желобонакатчик и станок. Следующие проверки следует выполнять ежедневно.**

1. Убедитесь, что станок отключен от сети, а выключатель находится в положении OFF.
2. Убедитесь, что педальный выключатель на месте и подключен к станку.
3. Проверьте шнур и вилку питания на наличие повреждений. При изменении вилки, отсутствии заземляющего штыря или повреждении шнура не используйте станок до замены шнура.
4. Убедитесь, что желобонакатчик надежно прикреплен к силовому приводу или резьбонарезному станку. Ведущий стержень должен находиться по центру переднего патрона и затянут в нем.
5. Проверьте желобонакатчик на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и обычную работу инструмента. При наличии каких-либо из этих состояний не используйте желобонакатчик до устранения проблемы.
6. Смажьте желобонакатчик при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
7. Используйте ролики и принадлежности, предназначенные для желобонакатчика и подходящие для цели. Правильные накаточные инструменты и принадлежности позволяют вам выполнять работу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.
8. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм из-за выскальзывания инструмента или рукоятки из руки.
9. Проверьте ролики и убедитесь, что они не повреждены и не изношены. Изношенные ролики могут привести к проскальзыванию и низкому качеству желобков.



## Подготовка станка и рабочей зоны

### ⚠ ВНИМАНИЕ



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

1. Найдите рабочую зону, в которой:
    - Имеется достаточное освещение
    - Отсутствуют горючие жидкости, пары или пыли, которые могут воспламениться.
    - Имеется заземленная розетка
    - Имеется свободный путь к розетке, вблизи которой отсутствуют источники тепла или масла, острые края или движущиеся детали, которые могут повредить шнур.
    - Имеется сухое место для оператора и станка. Не работайте за станком, стоя в воде.
    - Имеется ровный пол
  2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте пролитое масло.
  3. Установите станок на плоскую ровную поверхность. Убедитесь, что станок, опора и желобонакатчик устойчивы.
  4. Устанавливайте трубы на опоры. Используйте две трубные опоры при обработке труб длиной более 91 см.
- ⚠ ВНИМАНИЕ** Отсутствие достаточной поддержки трубы может привести к опрокидыванию оборудования или падению трубы.

5. Убедитесь, что переключатель FOR/OFF/REV находится в положении OFF.
6. Расположите педальный выключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять станком, резцами и заготовкой. Он должен позволять оператору:
  - Стоять, держа левую руку на рукоятке подачи.
  - Нажимать на педальный выключатель левой ногой.
  - Иметь удобный доступ к желобонакатчику без необходимости тянуться через него.

Станок предназначен для работы одного человека.

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

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

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

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

8. Проверьте устройство и убедитесь, что оно работает правильно.

- Переверните переключатель направления в положение FOR (вперед). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что накаточный ролик вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к желобонакатчику. Проведите ремонт привода резьбонарезного станка, если он вращается в неправильном направлении или педальный выключатель не управляет остановкой или запуском.
- Нажмите и держите педальный выключатель. Проверьте наличие смещений, заеданий, странных звуков или других необычных состояний в движущихся деталях, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу станка. При наличии такого состояния выполните ремонт привода желобонакатчика.
- Проверьте скорость станка и убедитесь, что она ниже 58 об/мин. Более высокая скорость повышает риск травмы.
- Переверните переключатель направления в положение REV (Назад) (Кроме автоматических станков 1822-I и 535). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что ведущий ролик вращается по часовой стрелке, когда вы стоите лицом к желобонакатчику.
- Отпустите педальный выключатель и переверните переключатель направления в положение OFF.

9. Проверьте размер приводных и желобонакаточных роликов.

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

## Эксплуатация желобонакатчика № 916

### ▲ ВНИМАНИЕ

Не работайте с желобонакатчиком в перчатках или свободной одежде. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу.

Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом или резьбонарезным станком, педальный выключатель которого сломан или отсутствует. Всегда надевайте защитные очки для предохранения глаз от грязи и других инородных частиц.

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

При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы. Не вставляйте руки в трубу.

## Подготовка трубы

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

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

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

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

## Длина трубы

В таблице А указана минимальная длина трубы для накатки желобков и максимальная длина, при которой накатка возможна при условии использования (1) опоры для трубы.

Длины подходящих труб – Дюймы ном.					
Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина	Ном. Размер	Мин. Длина	Макс. Длина
1	8	36	4	8	36
1¼	8	36	4½	8	32
1½	8	36	5	8	32
2	8	36	6 ВД	10	30
2½	8	36	6	10	28
3	8	36			
3½	8	36			

**Таблица А – Мин./макс. длина трубы**

**▲ ВНИМАНИЕ** Накатка на трубы длиной менее 8" повышает риск попадания пальцев в накаточные ролики.

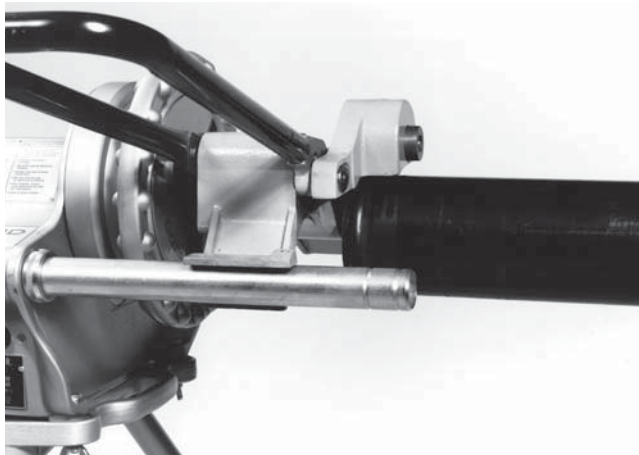
## Установка трубы

1. Если длина трубы превышает максимальную длину, указанную в таблице А, трубу необходимо установить на две опоры. Вторую опору следует разместить на расстоянии 3/4 длины трубы от желобонакатчика.

**▲ ВНИМАНИЕ** Неиспользование двух опор может привести к опрокидыванию оборудования или падению трубы.

2. Поднимите подающую рукоятку и поместите трубу на ведущий ролик и трубную опору.
3. Подведите трубу и опору к желобонакатчику, убедившись, что труба находится вровень с фланцем ведущего ролика. (Рисунок 6)
4. Выровняйте трубу, регулируя трубную опору (силовой привод 300, станок 535) (рисунок 7). См. совет по накатке для 1822 и 300 Compaq на странице 10.
5. Слегка сместите (примерно на 1/2°) трубу и трубную опору к оператору, когда источник питания работает в режиме REVERSE (рисунок 8).

**ВНИМАНИЕ!** Если источник питания работает в режиме FORWARD, сместите трубу на 1/2° от оператора. (Рисунок 8)



**Рисунок 6 – Труба и опора вровень**



**Рисунок 7 – Выравнивание трубы**

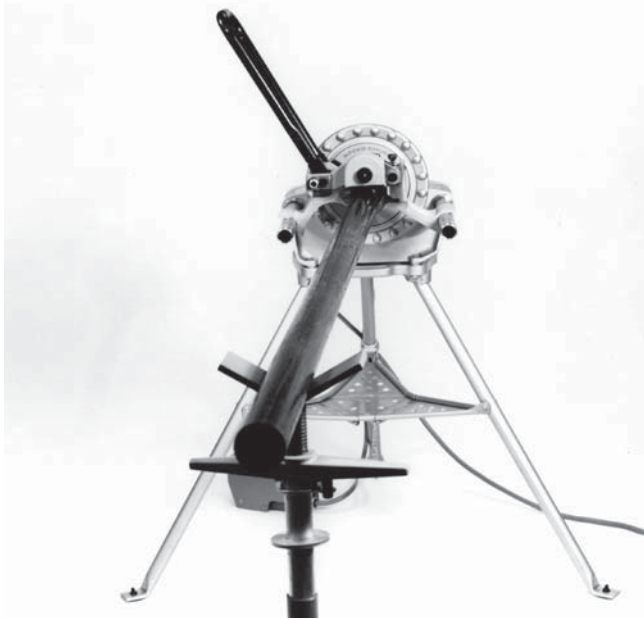


Рисунок 8А – Использование станка в режиме REVERSE (REV)



Рисунок 8Б – Использование станка в режиме FORWARD (FOR)

## Регулировка глубины желобка

**ВНИМАНИЕ!** Чтобы получить желобок нужного диаметра, проверочный желобок следует выполнять при установке или изменении размеров труб.

1. Поднимите подающий рычаг. (Рисунок 9)

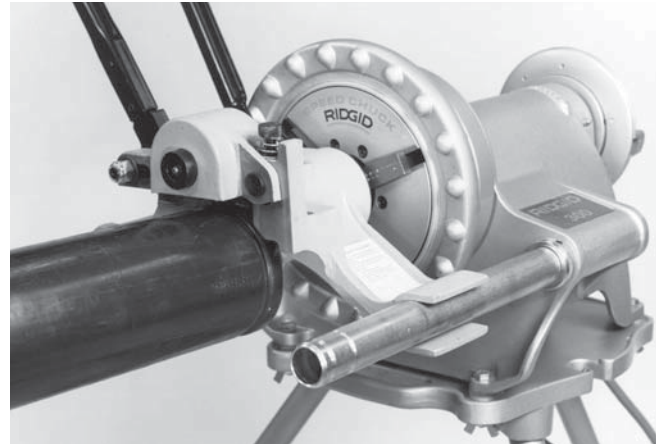


Рисунок 9 – Подающий рычаг в верхнем положении

2. Полностью ослабьте винт регулировки глубины. (Рисунок 10)

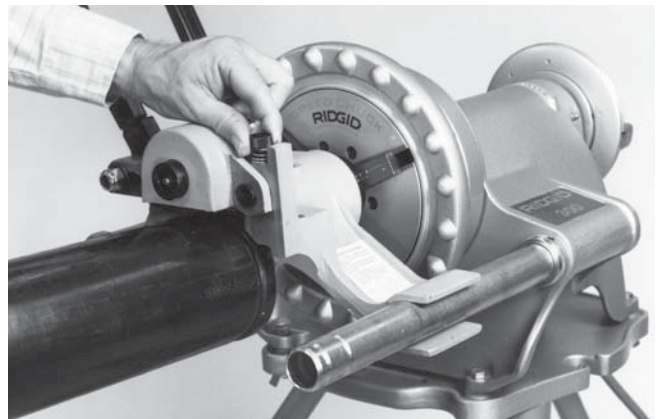


Рисунок 10 – Ослабьте винт регулировки глубины

3. Затяните винт регулировки глубины на количество оборотов, указанное в таблице Б (рисунок 11).

**ВНИМАНИЕ!** В таблице Б указана регулировка, необходимая при использовании стандартного набора роликов для 916. Замечания по накатке на трубы 1 1/4, 1 1/2 AWWA и трубы 1" находятся в таблице Г на странице 12. Таблица В используется для накатки на медные трубы.

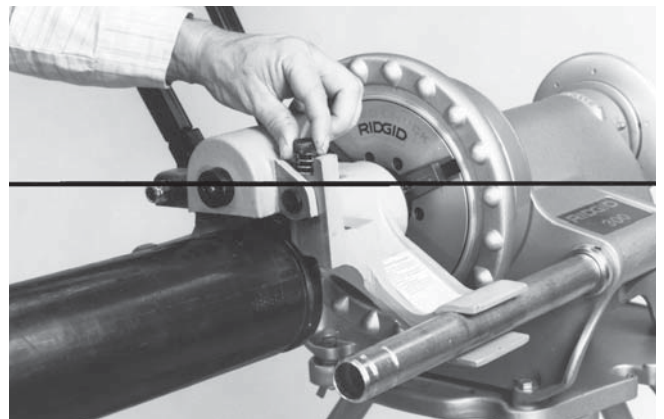


Рисунок 11 – Затяните винт регулировки глубины

**Справка по диаметрам труб**

Труба Диаметр	Сортамент 10 Минимальная К-во оборотов	Сортамент 40 Минимальная К-во оборотов
6	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	Отсутствует
4	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	Отсутствует
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	Отсутствует
3	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	<sup>3</sup> / <sub>4</sub>
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1
2	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>

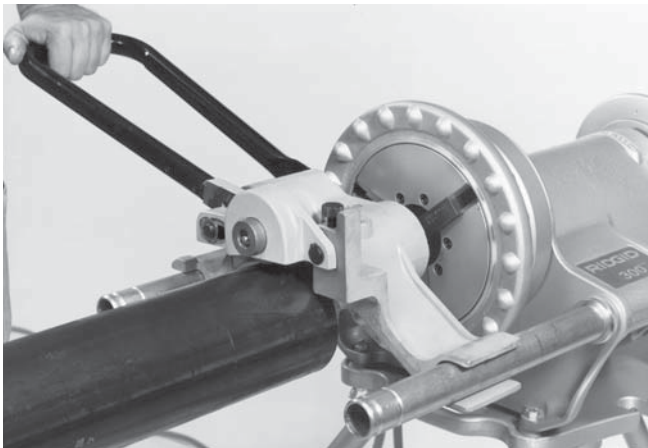
**Таблица Б – Диаметр трубы и обороты**

ВНИМАНИЕ! Для достижения необходимой глубины может потребоваться дополнительная регулировка. Таблица выше приведена для справки.

## Формирование желобка

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

1. Переведите переключатель направления из положения OFF и надавите на педальный выключатель станка или силового привода, слегка нажимая на подающую рукоятку вниз.


**Рисунок 12 – Формирование желобка**

**▲ ВНИМАНИЕ** Если труба начинает "уходить" от ведущего ролика, остановите станок и проверьте процедуру установки трубы.

2. Чтобы предотвратить "уход", надавите на трубу правой рукой от оператора при работе станка или привода в режиме FORWARD (рисунок 15); к оператору при работе станка или привода в режиме REVERSE (рисунок 16).

ВНИМАНИЕ! Если источник питания работает в режиме FOR, надавите на трубу от оператора. Если источник питания работает в режиме REV, потяните трубу к оператору.

3. Если труба движется как надо, а задняя часть трубы выровнена с фланцем приводного ролика, надавите на педальный выключатель и продолжайте надавливать вниз, пока рукоятка подачи не окажется на основании № 916.

ВНИМАНИЕ! Не выполняйте чрезмерную подачу верхнего накаточного ролика. Равномерно нажимайте вниз, делая паузы перед усилением нажима, чтобы труба совершила один оборот.

4. После того, как рукоятка подачи встанет на основание № 916, труба должна сделать 2 полных оборота для выравнивания глубины желобка.

5. Отпустите педальный выключатель и переведите переключатель направления в положение OFF.

6. Потяните рукоятку подачи вверх и проверьте диаметр желобка (См. таблицу I).

ВНИМАНИЕ! Два измерения через 90 градусов должны выровнять размер "С", или выполните измерение с помощью измерительной ленты.

7. Чтобы уменьшить диаметр желобка, затяните винт регулировки глубины. Чтобы увеличить диаметр желобка, ослабьте винт регулировки глубины.

ВНИМАНИЕ! После определения глубины желобка, у последующих желобков будет та же глубина.

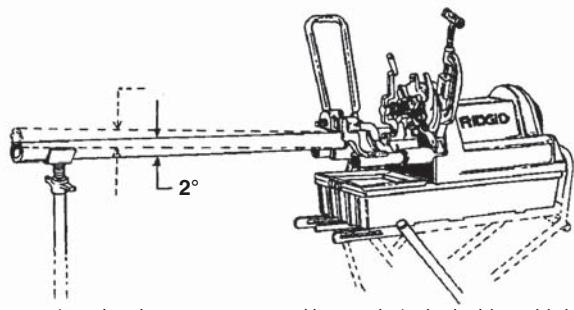
8. Периодически проверяйте глубину желобка с помощью ленты для измерения диаметра. Муфта должна полностью входить в желобок без заеданий или чрезмерной игры.

ВНИМАНИЕ! Трубы, размер раструба которых больше максимального согласно спецификациям производителя фитингов, могут препятствовать плотному соединению, что может привести к отсоединению трубы и повреждению имущества. Протечки в месте стыков могут появиться в результате чрезмерной деформации/повреждения прокладки. Изучите спецификации производителя фитингов.

## Советы по накатке для желобонакатчика 916

1. Если труба "уходит" от ведущего ролика, увеличьте смещение.
2. Если фланец ведущего ролика царапает конец трубы, уменьшите смещение.
3. Если у трубы слишком большой растроб, опустите конец трубы до уровня желобонакатчика.
4. Если труба качается и/или "уходит" от ведущего ролика, поднимите конец трубы до уровня желобонакатчика.
5. На короткие трубы (менее 91 см) следует слегка надавливать, чтобы сохранить смещение 1/2 градуса.

ВНИМАНИЕ! При накатке на трубы длиннее 91 см на моделях 300 Compact



**Рисунок 13 – Регулировка трубы до того же угла, что и станок**

**Накатка желобков на короткие трубы**

1. Когда станок работает в направлении "вперед", надавите на трубу от оператора.
2. Когда станок работает в направлении "назад", надавите на трубу к оператору.

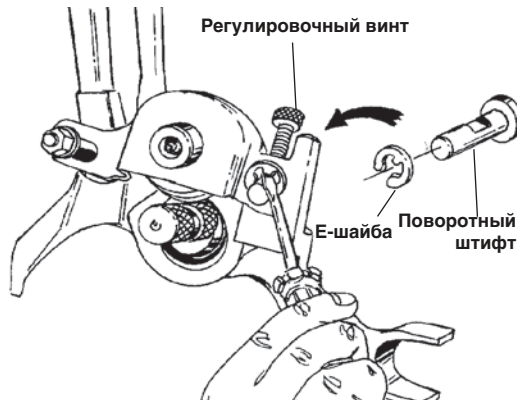
**▲ ВНИМАНИЕ** Не пытайтесь накатывать желобки на трубы короче 20 см. Повышается риск попадания пальцев в накаточные ролики. Не вставляйте руки в трубу

**Снятие и установка  
Снятие и установка накаточного ролика**

**ВНИМАНИЕ!** Поскольку размеры желобка определяются геометрией набора роликов, специальные наборы роликов требуются для обработки следующих труб:  
 Медные трубы 2" - 6" (типы K, L, M, DWV) Трубы 1" сортамента 10 и 40  
 Трубы 1 1/4" - 6" сортамента 10 (трубы 1 1/4" - 3" сортамента 40) Трубы 2" - 3" сортамента 40,  
 трубы 2" - 6" сортамента 10 AWWA Трубы 1 1/4" - 1 1/2" AWWA сортамента 10 и 40

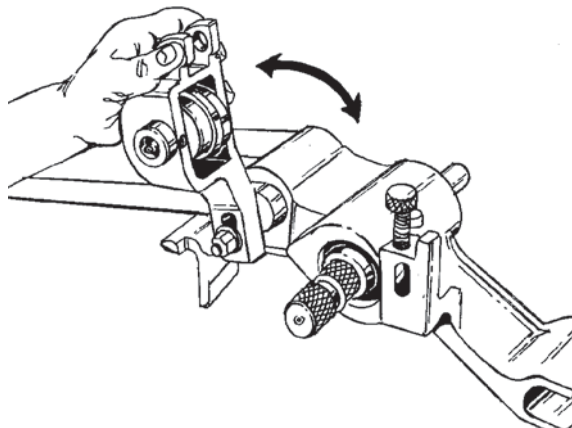
**▲ ВНИМАНИЕ** Убедитесь, что силовой привод или станок отключены от источника питания до замены набора роликов или снятия желобонакатчика.

1. Снимите E-шайбу, которое удерживает поворотный штифт. (Рисунок 14)



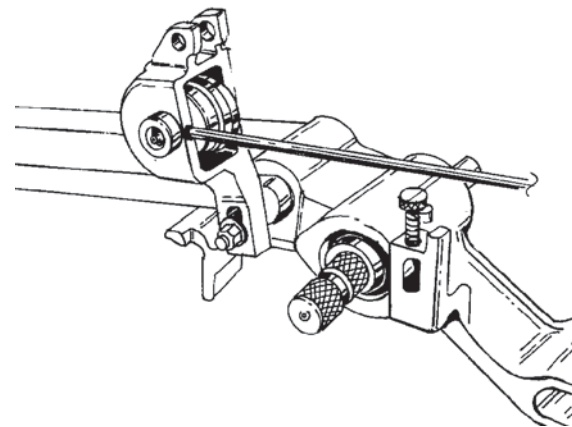
**Рисунок 14 – Снятие E-шайбы**

2. Надавливайте на поворотный штифт, пока он не остановится.
3. Ослабьте винт регулировки глубины.
4. Вытащите поворотный штифт.
5. Поднимите кожух накаточного ролика. (Рисунок 15)



**Рисунок 15 – Поднимите кожух накаточного ролика**

6. Ослабьте установочный винт, который держит вал накаточного ролика. (Рисунок 16)



**Рисунок 16 – Ослабьте установочный винт7.**

7. Снимите вал ведущего ролика и сам ролик.
8. Установите нужный накаточный ролик в кожух. Участок накаточного ролика, формирующий желобок, направлен к главному корпусу.
9. При затяжке установочного винта убедитесь, что он входит в высверленное отверстие в валу.
9. Установите кожух ролика, повторив шаги 5-1.

## Снятие и установка ведущего ролика

1. Выкрутите 4 болта, которые удерживают стопорную пластину заднего подшипника, и снимите пластину. (Рисунок 17)

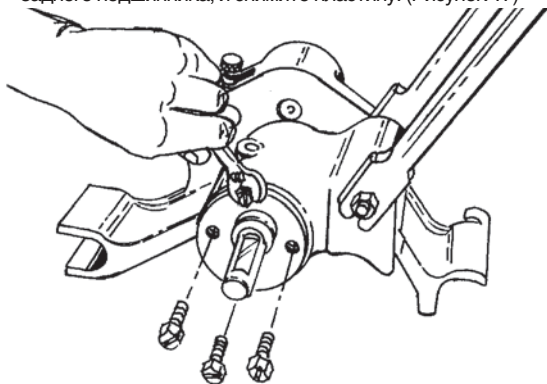


Рисунок 17 – Снятие стопорной пластины

2. Деревянным молотком слегка постучите по передней части ведущего вала, чтобы вал и задний подшипник вышли из устройства.

3. Вытяните ведущий вал и подшипник из устройства и вставьте нужный вал.

**ВНИМАНИЕ!** Ведущий вал на замену оборудован задним подшипником.

## Накатка на медные трубы с помощью № 916

### Подготовка трубы

1. Концы медных труб следует отрезать ровно.
2. Внешний диаметр некруглых труб не должен превышать общих допусков, указанных в таблице с характеристиками желобков.

**ВНИМАНИЕ!** Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный внешние диаметры с шагом 90 градусов. Убедитесь, что накаточный и ведущий ролики для меди установлены, прежде, чем пытаться работать с медью.

### Формирование желобка

1. Отрегулируйте установочный винт на нужную глубину. (См. таблицу В ниже.)

Диаметр	К-во оборотов			
	К	L	M	DWV
2"	4	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	—
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	—
3"	3 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>
4"	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
5"	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>
6"	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>

Таблица В – Регулировка глубины для меди

Таблица регулировки глубины для набора роликов для меди

**ВНИМАНИЕ!** Для достижения необходимого диаметра желобка может потребоваться дополнительная регулировка. Таблица выше приведена для справки.

2. Подведите медную трубу и опору к желобонакатчику, убедившись, что заготовка находится вровень с фланцем ведущего ролика.

3. Выровняйте медную трубу, регулируя трубную опору.

Медная труба и станок должны быть выровнены.

4. Следуйте инструкциям в разделе "Формирование желобка" на странице 10.

Диаметр	Сортамент 10	Сортамент 40
	Мин. кол-во оборотов	Мин. кол-во оборотов
1"	5	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>

Таблица Г

### Накатка на стальные трубы малого диаметра

1. Отрегулируйте ходовой винт на нужную глубину. (См. таблицу Г ниже.)

**ВНИМАНИЕ!** Для достижения необходимой глубины может потребоваться дополнительная регулировка. Таблица выше приведена для справки.

2. Следуйте инструкциям в разделе "Формирование желобка" на странице 10.

**ВНИМАНИЕ!** 11/4" и 11/2" в таблице Г относятся к использованию дополнительного набора роликов AWWA. См. таблицу Б для регулировки при использовании стандартного набора роликов.

### Принадлежности

**▲ ВНИМАНИЕ** Для желобонакатчика 916 предназначены только следующие изделия RIDGID. Прочие принадлежности, предназначенные для других инструментов, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.

Во избежание серьезных травм используйте только перечисленные ниже принадлежности.

Артикул	№ модели	Принадлежности модели 916
45347	—	Набор роликов для стальных труб 1" сортамента 10, 40 (по запросу)
45352	—	Набор роликов для медных труб (по запросу)
69667	—	Набор роликов для труб 11/4" – 11/2" AWWA (по запросу)
69692	—	Набор роликов для труб 2" – 6" AWWA (по запросу)
67662	—	Держатель переходника для 300 Compact
76822	—	Имперская лента для измерения диаметра
76827	—	Метрическая лента для измерения диаметра

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

## Инструкции по обслуживанию

**▲ ВНИМАНИЕ** Перед выполнением обслуживания или регулировок убедитесь, что станок отключен от источника питания.

### Смазывание

**Подшипники ведущего вала и вала накаточного ролика.**

Смазывайте универсальной смазкой через фитинги, расположенные на валу накаточного ролика и на кожухе нижнего ролика после каждой замены роликов.

### Хранение станка

**▲ ВНИМАНИЕ** Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или вне помещения, однако оно должно быть укрыто при дождливой погоде. Храните желобонакатчик в запортом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с желобонакатчиками. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

## Обслуживание и ремонт

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

**▲ ВНИМАНИЕ** При обслуживании станка следует использовать оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность серьезной травмы.

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

Компания Ridge Tool

Отдел технического обслуживания

Ул. Кларк, 400

Элирия, шт. Огайо, 44035-6001

Тел.: (800) 519-3456

Эл. почта: [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com)

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

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

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

НОМ. Размер	ДИАМЕТР ТРУБЫ		МИН. ТОЛЩ. СТЕНКИ.	ГНЕЗДО ПРОКЛ. +.015/-030	ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/-015	ДИАМЕТР ЖЕЛОБКА		НОМ. ДИАМ. ЖЕЛОБКА СПР.2
	ВД	Доп				ВД	ДОП.	
1	1.315	+0.013 -.015	.065	.625	.281	1.190	+0.000 -.015	.063
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1.660	+0.016 -.015	.065	.625	.281	1.535	+0.000 -.015	.063
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1.900	+0.019 -.015	.065	.625	.281	1.775	+0.000 -.015	.063
2	2.375	+0.024 -.016	.065	.625	.344	2.250	+0.000 -.015	.063
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2.875	+0.029 -.016	.083	.625	.344	2.720	+0.000 -.015	.078
3 OD	3.00	+0.030 -.018	.083	.625	.344	2.845	+0.000 -.015	.078
3	3.50	+0.030 -.018	.083	.625	.344	3.344	+0.000 -.015	.078
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4.00	+0.030 -.018	.083	.625	.344	3.834	+0.000 -.015	.083
4	4.50	+0.035 -.020	.095	.625	.344	4.334	+0.000 -.015	.083
4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	5.00	+0.040 -.020	.095	.625	.344	4.834	+0.000 -.015	.083
5	5.563	+0.050 -.022	.109	.625	.344	5.395	+0.000 -.015	.084
6 OD	6.00	+0.050 -.022	.109	.625	.344	5.830	+0.000 -.015	.085
6	6.625	+0.050 -.024	.109	.625	.344	6.455	+0.000 -.015	.085

1. Согласно AWWA C606-87

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

## Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы

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

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ ПВХ	
	Толщина стенки		Толщина стенки		Толщина стенки	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
1"	.065	.133	.065	.109	.133	.133
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	.065	.140	.065	.140	.140	.140
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	.065	.145	.065	.145	.145	.200
2"	.065	.154	.065	.154	.154	.218
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3"	.083	.216	.083	.188	.216	.216
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	.083	.120	.083	.188	.226	.226
4"	.083	.120	.083	.188	.237	.237
5"	.109	.134	.109	.188	.258	.258
6"	.109	.134	.109	.188	.280	.280



**Таблица III. Устранение неполадок**

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Накатанный желобок слишком узкий или широкий.	Неправильный размер накаточных и ведущих роликов. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накаточный и/или ведущий ролики изношены.	Установите накаточный и ведущий ролики правильного размера. Сопрягите накаточный и ведущий ролики Замените изношенный ролик.
Накатанный желобок не перпендикулярен оси трубы.	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
Труба не двигается во время накатки.	Труба не выровнена. Ось трубы не смещена на 1/2 градуса от оси ведущего ролика Желобонакатчик не выровнен.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Сместите трубу на 1/2 градуса. Выровняйте желобонакатчик.
Труба расширена со стороны накатки.	Труба не выровнена.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы.
Труба смещается назад и вперед на ведущем ролике во время накатки.	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
Труба качается из стороны в сторону на ведущем ролике во время накатки..	Опора трубы слишком близко к концу трубы.. Конец трубы сплюснен или поврежден Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба Скорость ручной подачи накаточного ролика слишком низкая. Скорость силового привода выше 36 об/мин. Ролики опоры для труб находятся в месте, неподходящем для трубы.	Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от конца трубы Отрежьте поврежденный конец трубы Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Понижьте скорость до 36 об/мин. Расположите ролики опоры так, чтобы они подходили для трубы.
Желобонакатчик не накатывает желобки в трубе.	Превышен максимальный допуск по толщине стенок трубы. Неправильные ролики. Материал трубы слишком жесткий. Регулировочный винт не настроен. Силовой привод не дает необходимый минимальный момент.	Проверьте таблицу труб. Установите правильные ролики. Замените трубу. Задайте глубину Используйте силовой привод RIDGID № 300, 36 об/мин.
Желобонакатчик не выполняет накатку до нужного диаметра.	Превышен максимальный допуск по диаметру трубы. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются Винт регулировки глубины настроен некорректно.	Используйте трубу правильного диаметра. Сопрягите накаточный и ведущий ролики Отрегулируйте глубину
Ведущий ролик соскальзывает с трубы.	Скорость ручной подачи накаточного ролика слишком низкая Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской	Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу вручную. Очистите или замените ведущий ролик.
Желобонакатчик не вращает трубу во время накатки.	Силовой привод не дает необходимый минимальный момент.	Используйте силовой привод RIDGID № 300, 36 об/мин, станок 535 или 1822-1. Закройте патрон.
Труба поднимается или стремится опрокинуть желобонакатчик.	Патрон не закрывается на срезах ведущего вала. Трубная опора слишком близко к желобонакатчику..	Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от конца трубы.

**Таблица IV. Характеристики желобков на медных трубах**
**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном размер в дюймах	Внешний диаметр трубы		А Гнездо для прокладки А ±.03	В Ширина желобка +.03 -.00	С Диаметр желобка +.00 -.02	Д Глубина желобка	Т Мин. доп. толщ. стенки	Макс. доп. диам. раструба
	Базовый	Допуск						
2"	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	0.064	2.220
2½"	2.625	±0.002	0.610	0.300	2.525	0.050	0.064	2.720
3"	3.125	±0.002	0.610	0.300	3.025	0.050	DWV	3.220
4"	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	DWV	4.220
5"	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	DWV	5.220
6"	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	DWV	6.220

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



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™