

# 918

# 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®

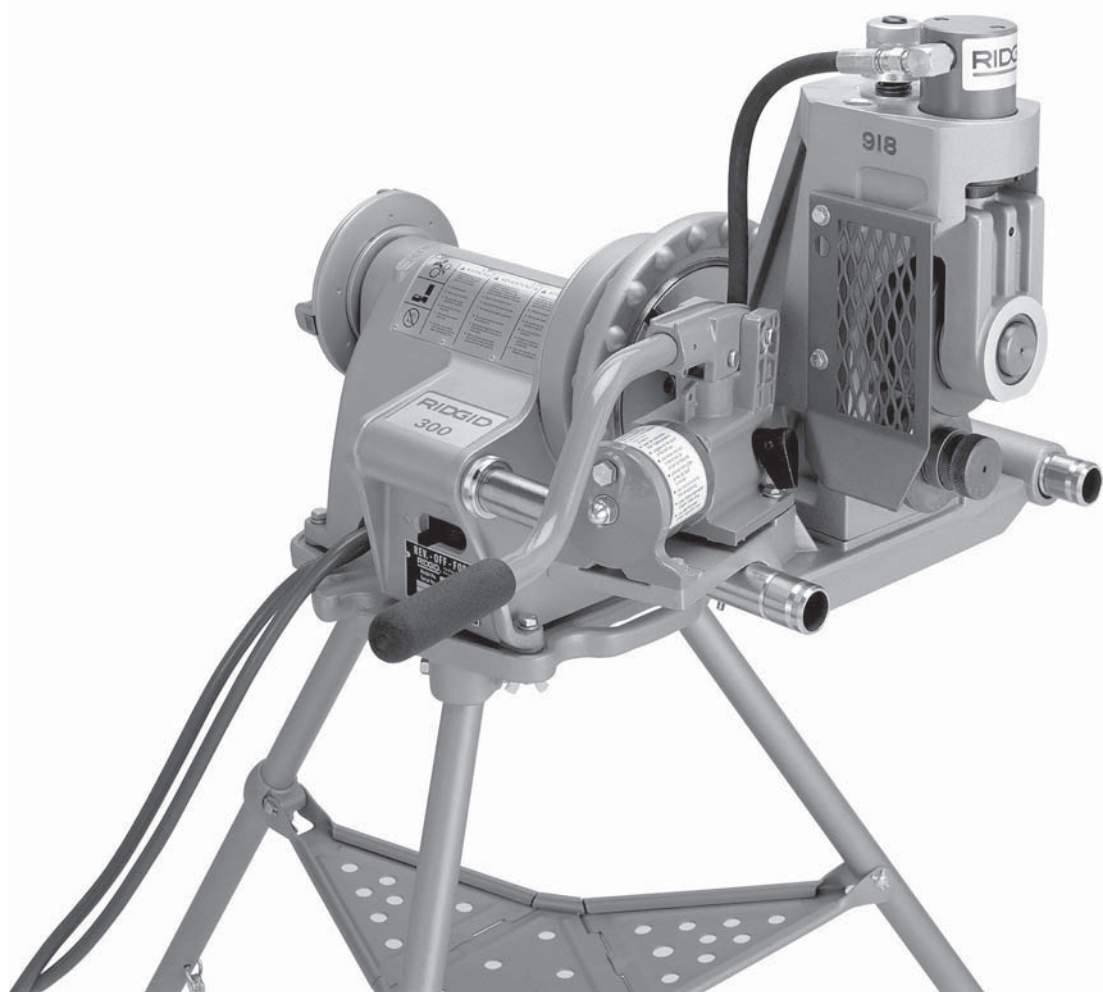
## Содержание

<b>Общая информация по безопасности</b>	
Безопасность рабочей зоны .....	2
Электробезопасность.....	2
Личная безопасность.....	2
Использование и уход за станком .....	3
Текущий ремонт .....	3
<b>Особая информация по безопасности</b>	
Безопасность желобонакатчика .....	3
<b>Описание, характеристики, стандартное оборудование</b>	
Описание.....	4
Характеристики .....	4
Стандартное оборудование.....	4
Модели желобонакатчика № 918.....	4
<b>Инструкции по сборке желобонакатчика № 918</b>	
Установка желобонакатчика № 918-1 на силовой привод № 300 .....	5
Установка желобонакатчика № 918-2 на резьбонарезной станок № 1822 .....	5
Установка желобонакатчика № 918-4 на резьбонарезной станок № 1224 .....	6
Установка сверхмощного желобонакатчика № 918-5 на резьбонарезной станок № 535 .....	7
<b>Проверка станка.....</b>	<b>8</b>
<b>Подготовка станка и рабочей зоны.....</b>	<b>8</b>
<b>Эксплуатация желобонакатчика № 918</b>	
Подготовка трубы .....	9
Длина трубы .....	9
Установка трубы .....	9
Регулировка глубины желобка.....	10
Формирование желобка .....	11
Советы по накатке для № 918 .....	11
<b>Снятие и установка накаточного ролика и ведущего вала</b>	
Снятие и установка наборов накаточных роликов со сплошными ведущими валами (2”– 6”, 8”– 12”).....	12
Снятие и установка наборов накаточных роликов со сплошными ведущими валами (1”, 1 1/4”– 1 1/2”, 2”– 6” медные) .....	13
Замена набора роликов со сплошным приводным валом на ведущий вал, состоящий из двух частей .....	14
<b>Установка и эксплуатация трубного стабилизатора/держателя для патрубков</b>	
Установка .....	14
Эксплуатация стабилизатора.....	14
<b>Принадлежности .....</b>	<b>15</b>
<b>Таблица I Характеристики стандартных желобков.....</b>	<b>16</b>
<b>Таблица II Максимальная и минимальная толщина стенки трубы .....</b>	<b>16</b>
<b>Таблица III Устранение неполадок.....</b>	<b>17</b>
<b>Таблица IV Характеристики желобков в меди.....</b>	<b>18</b>
<b>Инструкции по обслуживанию</b>	
Уровень гидравлической жидкости .....	19
Смазывание.....	19
<b>Хранение станка .....</b>	<b>19</b>
<b>Обслуживание и ремонт .....</b>	<b>19</b>

**RIDGID**<sup>®</sup>

918

**Желобонакатчик**



## 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.

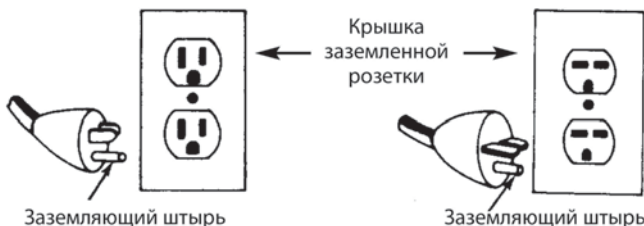
### СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!

### Безопасность рабочей зоны

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

### Электробезопасность

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



- **Не прикасайтесь к заземленным поверхностям.** Когда ваше тело заземлено, риск поражения током возрастает.
- **Не допускайте воздействия влаги или дождя на электрические инструменты.** При попадании воды в электроинструмент 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 мощности.

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

### Личная безопасность

- **Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом.** Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Секундная невнимательность при работе с 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 движущихся деталей. 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 равновесие. Устойчивое положение и равновесие позволяют лучше управлять инструментом в непредвиденных ситуациях.
- **Используйте средства защиты.** Всегда носите защитные очки. В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

## Использование и уход за инструментом

- Не используйте станок, если выключатель не выключает и не выключает станок. Любой инструмент с неработающим выключателем подлежит ремонту.
- Извлеките вилку из розетки перед регулировкой, заменой принадлежностей или хранением инструмента. Такие профилактические меры снижают риск случайного запуска инструмента.
- Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном для детей и прочего неквалифицированного персонала. Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.
- Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, детали находятся в 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

### ▲ ВНИМАНИЕ

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

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

## Педальный выключатель

**▲ ВНИМАНИЕ** Использование резьбонарезного станка 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 руки или других частей тела достаточно сильно, что может сломать или раздробить кости.

## Безопасность желобонакатчика

- Желобонакатчик предназначен для накатки желобков на трубы. Следуйте инструкциям в руководстве оператора по использованию станка. 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.
- Защитные крышки должны быть на своих местах. Не используйте желобонакатчик, если защитные крышки отсутствуют. Незащищенные накаточные ролики могут привести к затягиванию и серьезным травмам.
- Установите желобонакатчик на плоскую ровную поверхность. Убедитесь, что станок, опора и желобонакатчик устойчивы. Это поможет 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 серьезным травмам.
- Не используйте данный желобонакатчик вместе с силовым приводом или резьбонарезным станком, который не оснащен педальным выключателем. Педальный выключатель предотвращает серьезные травмы.
- При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы. Не вставляйте руки в трубу. Так вы сможете избежать порезов острыми краями и неровностями.
- Убедитесь, что желобонакатчик надежно прикреплен к силовому приводу или резьбонарезному станку. Внимательно соблюдайте процедуры установки. Так вы сможете избежать опрокидывания трубы или желобонакатчика.
- Устанавливайте трубы на опоры. Используйте две трубные опоры при обработке труб длиной более 91 см. Это поможет избежать опрокидывания устройства.
- Используйте силовые приводы и резьбонарезные станки, которые работают на скорости менее 58 об/мин. Более высокая скорость повышает риск травмы.
- Заблокируйте педальный выключатель, если станок не используется (см. рисунок 1.)  
Это позволяет избежать случайного запуска.

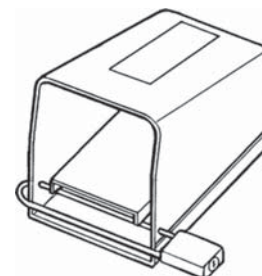


Рисунок 1 – Заблокированный педальный выключатель

## Описание, характеристики и стандартное оборудование

### Описание

Высокомощный желобонакатчик RIDGID 918 накатывает желобки на трубы из стали, нержавеющей стали, алюминия, ПВХ и меди. Желобки образуются путем гидравлической подачи накаточного ролика в трубу, которую поддерживает ведущий ролик.

Желобонакатчик 918 включает 2 набора накаточных и ведущих валов, которые могут выполнять накатку на следующие трубы:

- Трубы 2" – 6" сортамента 10 и 40
- Трубы 8" – 12" сортамента 10 и 8" сортамента 40

Дополнительные наборы роликов позволяют адаптировать желобонакатчик для следующих труб:

- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV);
- Трубы 1" сортамента 10 и 40;
- Трубы 1 1/4" и 1 1/2" сортамента 10/40

Высокомощный желобонакатчик 918 специально предназначен для использования с силовым приводом RIDGID № 300, а также с резьбонарезными станками RIDGID № 535, 535A, 1822 и 1224. Для каждого источника питания требуются различные монтажные наборы.

**ОСТОРОЖНО** При правильном использовании модель 918 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

(Толщина стенок труб указана в таблице II)

- Трубы 1" – 12" сортамента 10
- Трубы 1" – 8" сортамента 40
- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV)
- Трубы 2" – 8" из ПВХ сортамента 40

**ОСТОРОЖНО** Не выполняйте накатку на стальные трубы 8" сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150. Это может привести к желобкам неправильной формы, которые не соответствуют требуемым характеристикам.

**Регулировка глубины** .....Пронумерованная регулировочная ручка

**Приведение в действие** ..Гидравлический ручной насос

### Используется вместе 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
- Резьбонарезной станок № 1224
- Автоматический резьбонарезной станок № 535

### Стандартное оборудование

#### Только желобонакатчик № 918

- Желобонакатчик № 918 с ведущим валом и набором накаточных роликов 2" – 6"
- Желобонакатчик № 918 с ведущим валом и набором накаточных роликов 8" – 12"
- Футляр для переноски ведущего вала и набора накаточных роликов
- Шестигранный ключ 1/8" с Т-образной рукояткой (смена накаточного ролика)
- Ключ (смена ведущего вала)

#### Модели желобонакатчика № 918

Артикул	№ модели	Описание	Масса	
			фунт	кг
48297	918-1	Желобонакатчик № 918 с набором для установки	81	36,7
48377	918-2	Желобонакатчик № 918 с набором для установки	81	36,7
48382	918-4	Желобонакатчик № 918 с набором для установки	81	36,7
48387	918-5	Желобонакатчик № 918 с набором для установки	81	36,7
47222	Только 918	Только желобонакатчик № 918	75	34,0
<b>Только монтажный набор</b>				
48292	911	Только монтажный набор силового привода № 300	9	4
48392	912	Только монтажный набор суппорта № 1822	39	17,7
48397	914	Только монтажный набор суппорта № 1224	36	16,4
48402	915	Только монтажный набор суппорта № 535	22	10

## Инструкции по сборке желобонакатчика

### ▲ ВНИМАНИЕ



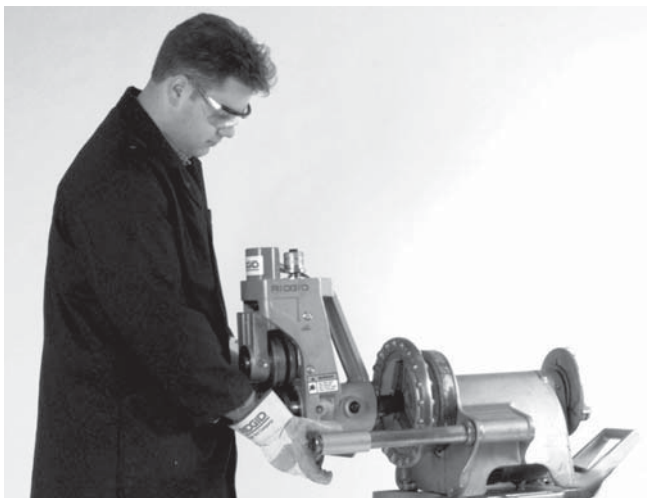
Желобонакатчик № 918 должен использоваться только со следующими силовыми приводами и резьбонарезными станками.

- Силовой привод № 300 (38 и 57 об/мин)
- Резьбонарезной станок № 535 (38 и 54 об/мин)
- Резьбонарезной станок № 1822
- Резьбонарезной станок № 1224
- Автоматический резьбонарезной станок № 535

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 желобонакатчика № 918-1 на силовой привод № 300**



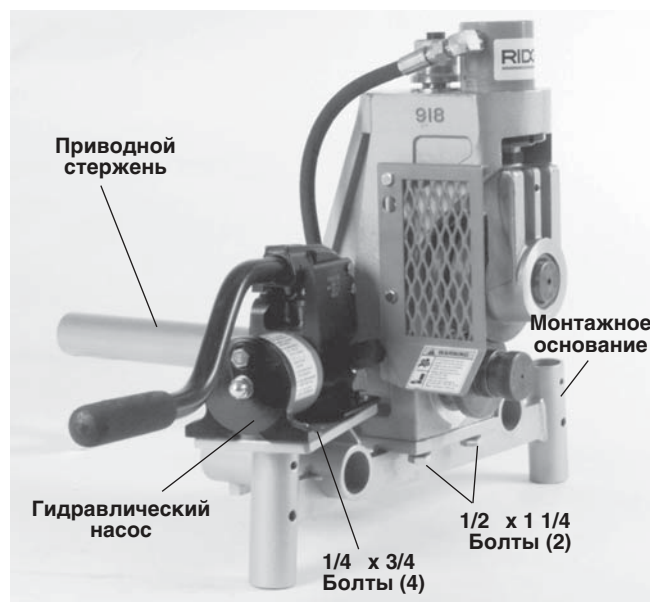
**Рисунок 2 – Установка на силовой привод № 300**

1. Снимите суппорт или прочие принадлежности с силового привода № 300.
2. Полностью откройте передний патрон силового привода.
3. Наденьте основание на опорные рычаги силового привода 300. (Рисунок 2)
4. Выровняйте зазубренные срезы ведущего вала с кулачками патрона силового привода № 300.
5. Закройте и затяните передний патрон.

### Установка желобонакатчика № 918-2 на резьбонарезной станок № 1822

#### Суб-сборка

1. Расположите желобонакатчик № 918 на монтажном основании, как показано на рисунке 3.
2. Установите и затяните два болта 1/2" x 1 1/4" с шестигранной головкой, которые прикрепляют № 918 к монтажному основанию.
3. Установите гидравлический насос и прикрутите его четырьмя болтами 1/4" x 3/4" с шестигранной головкой.
4. Прикрепите переходник ведущего стержня к желобонакатчику, затянув два установочных винта.



**Рисунок 3 – Высокомощный желобонакатчик № 918 на монтажном основании № 1822**

### Установка на резьбонарезной станок № 1822 с опорой № 1406

1. Расположите суппорт перед передним патроном и поверните инструменты в заднее положение. Извлеките стопорный штифт суппорта в конце направляющей.

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

2. Передний патрон должен быть открыт. Расположите № 918-2 так, чтобы основание надевалось на опорные направляющие, а ведущий стержень входил в открытый патрон.
3. Вставьте стопорный штифт суппорта в отверстие в направляющей.
4. Вставьте опорные ножки в гнездовые отверстия в основании (рисунк 4) и затяните фиксирующие болты.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона. Все болты должны быть затянуты, а ведущий стержень должен надежно держаться в патроне при его закрытии.

### Установка на резьбонарезной станок № 1822 с опорами № 100, 150 или 200

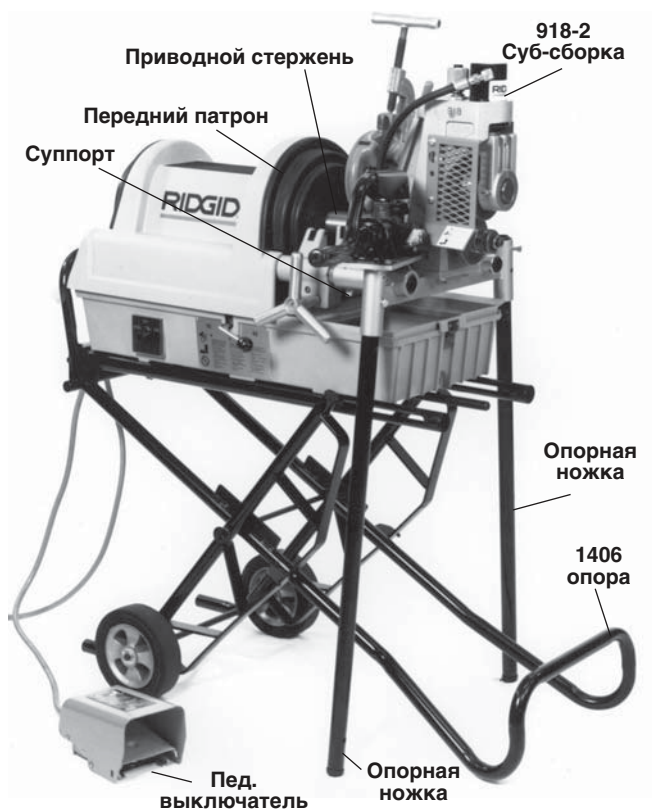
1. Расположите суппорт перед передним патроном и поверните инструменты в заднее положение. Извлеките стопорный штифт суппорта в конце направляющей.

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

2. Передний патрон должен быть открыт. Расположите № 918-2 так, чтобы основание надевалось на опорные направляющие, а ведущий стержень входил в открытый патрон.
3. Вставьте стопорный штифт суппорта в отверстие в направляющей.

**ВНИМАНИЕ!** Опорные ножки не требуются при использовании данных опор.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона. Все болты должны быть затянуты, а ведущий стержень должен надежно держаться в патроне при его закрытии.

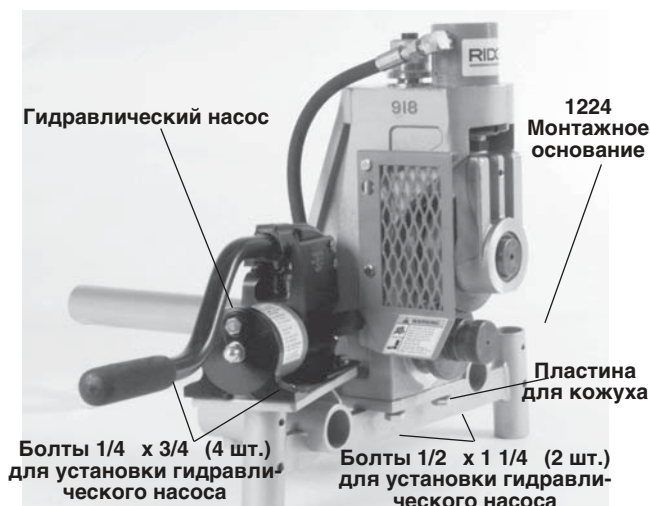


**Рисунок 4 – Желобонакатчик № 918, установленный на № 1822 с опорой № 1406**

### Установка желобонакатчика № 918-4 на резьбонарезной станок № 1224

#### Суб-сборка

1. Выровняйте пластину для корпуса в утопленной зоне 1224.
2. Выровняйте № 918 на монтажном основании 1224. (Рисунок 5)
3. Установите и затяните два болта 1/2" x 1 1/4" с шестигранной головкой, которые прикрепляют № 918 к монтажному основанию.
4. Прикрепите держатель насоса двумя болтами 3/8" x 1/2" с шестигранной головкой.
5. Установите гидравлический насос и прикрутите его четырьмя болтами 1/4" x 3/4" с шестигранной головкой.
6. Прикрепите переходник ведущего стержня к желобонакатчику, затянув два установочных винта.



**Рисунок 5 – Высокомощный желобонакатчик № 918 на монтажном основании резьбонарезного станка № 1224**

#### Установка на резьбонарезной станок № 1224

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

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

2. Установите № 918-4 на дальней направляющей суппорта и опустите на ближнюю направляющую. (Рисунок 6)
3. Расположите основание так, чтобы приводной стержень входил в открытый патрон.
4. Надежно затяните кулачки патрона вокруг ведущего стержня.

**▲ ВНИМАНИЕ** Ведущий стержень должен центрироваться кулачками переднего патрона. Все болты должны быть затянуты, а ведущий стержень должен надежно держаться в патроне.





Рисунок 6 – Желобонакатчик № 918-4 на резьбонарезном станке № 1224

**Установка желобонакатчика № 918-5 на ручной и автоматический резьбонарезные станки № 535**

**Суб-сборка**

1. Расположите желобонакатчик № 918 на монтажном основании, как показано на рисунке. (Рисунок 7)
2. Установите и затяните два болта 1/2" x 1 1/4" с шестигранной головкой, которые прикрепляют № 918 к монтажному основанию.
3. Установите гидравлический насос и надежно прикрутите 4-мя болтами 1/4" x 3/4" с шестигранной головкой.
4. Прикрепите переходник ведущего стержня к желобонакатчику, затянув два установочных винта.

**Установка на ручной и автоматический резьбонарезные станки № 535**

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

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

2. Расположите № 918-5 на дальней стороне направляющей суппорта, опустите на переднюю направляющую и затяните передний патрон (рисунок 8).
3. Расположите основание так, чтобы приводной стержень входил в открытый патрон.
4. Надежно затяните кулачки патрона вокруг ведущего стержня.

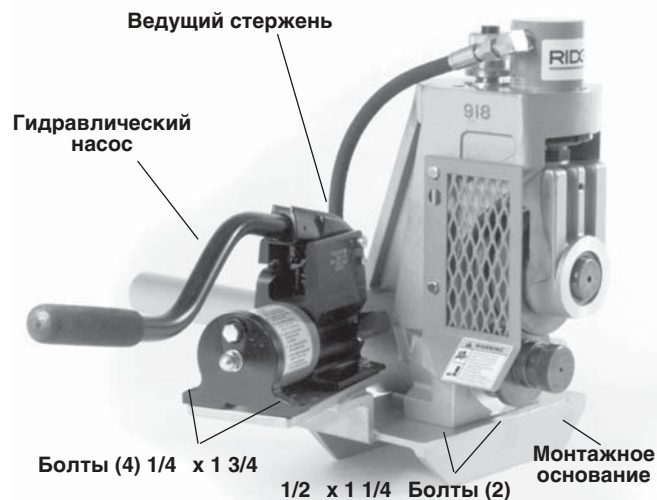


Рисунок 7 – Желобонакатчик № 918 на монтажном основании резьбонарезного станка № 535



Рисунок 8 – Желобонакатчик № 918-5 на резьбонарезном станке № 535

## Проверка привода

### ▲ 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. Следует ежедневно выполнять следующие проверки:

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 все болты, прикрепляющие желобонакатчик и гидравлический насос к основанию, затянуты.
5. Ведущий стержень должен находиться по центру переднего патрона и быть затянут в нем.
6. Убедитесь, что защита желобонакатчика на месте (рисунок 3).

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

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

## Подготовка станка 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.
  - 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. В таблице А указана максимальная длина труб, на которые можно накачивать желобки с использованием одной опоры.

**▲ 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 лицом к гидравлическому насосу.
  - Нажимать на педальный выключатель левой ногой.
  - Иметь удобный доступ к желобонакатчику и гидравлическим элементам управления, без необходимости тянуться через станок.

Станок предназначен для работы одного человека.

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

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

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

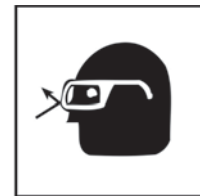
**⚠ ВНИМАНИЕ** Во избежание удара током электрические соединения должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к вилке мокрыми руками.

8. Проверьте устройство и убедитесь, что оно работает правильно.
  - Переведите переключатель направления в положение FOR (вперед). Нажмите и отпустите педальный выключатель. Убедитесь, что накаточный ролик вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к желобонакатчику. Проведите ремонт привода 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.
  - Переведите переключатель направления в положение REV (Назад) (Кроме автоматических станков 1822-1 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 переведите переключатель направления в положение OFF.
9. Проверяйте 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 № 918

### ⚠ ВНИМАНИЕ



Не надевайте свободную одежду при работе с желобонакатчиком. 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.

### Подготовка трубы

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

**ВНИМАНИЕ!** Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный 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. 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 O.D.	10	30
2½	8	36	6	10	28
3	8	36	8	10	24
3½	8	36	10	10	24
			12	10	24

Таблица А – Мин./макс. длина трубы

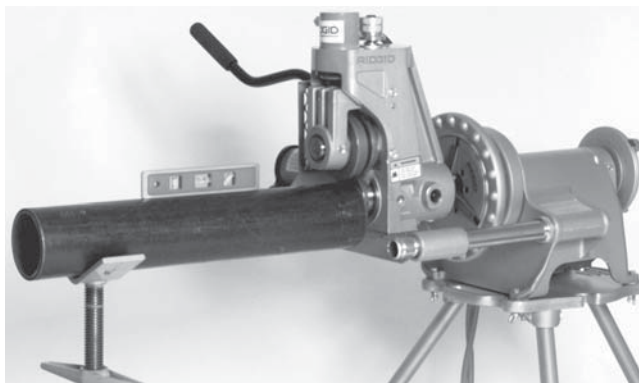
**Установка трубы**

1. Трубы, длина которых превышает максимальные значения, указанные в таблице А, следует ставить на 2 опоры. Вторую опору следует разместить на расстоянии 3/4 длины трубы от желобонакатчика.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Отсутствие достаточной поддержки трубы может привести к опрокидыванию оборудования или падению трубы.

2. Поднимите кожух верхнего накаточного ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN (от оператора). (Рисунок 9)

3. Подведите трубу и опору к желобонакатчику, убедившись, что труба находится вровень с фланцем ведущего ролика (рисунок 10).

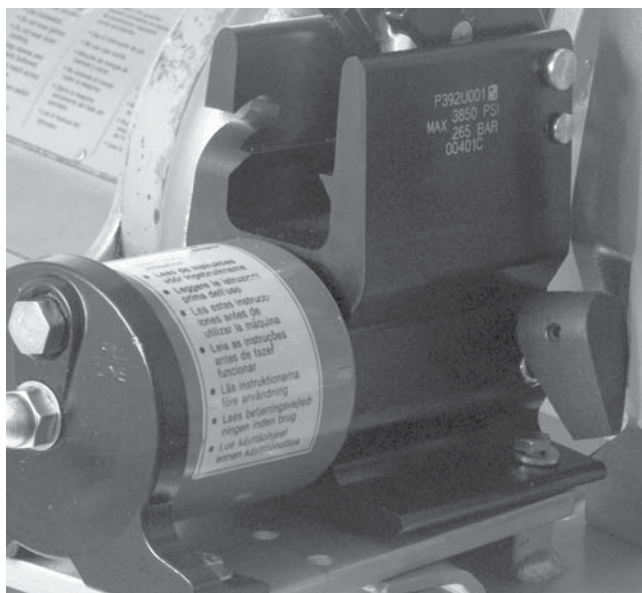


**Рисунок 11 – Выравнивание трубы на трубной опоре и желобонакатчике**

Осн-е	Положение	Угол
300	<b>REV</b>	1/2° к оператору
300	<b>FOR</b>	1/2° от оператора
1822	<b>FOR</b>	1/2° от оператора
1224	<b>REV</b>	1/2° к оператору
1224	<b>FOR</b>	1/2° от оператора
535	<b>REV</b>	1/2° к оператору
535	<b>FOR</b>	1/2° от оператора

**ВНИМАНИЕ!** В положении FOR сместите трубу на 1/2° от оператора. (Рисунок 12)

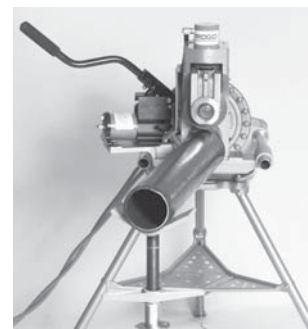
**ВНИМАНИЕ!** В положении REV сместите трубу на 1/2° к оператору. (Рисунок 13)



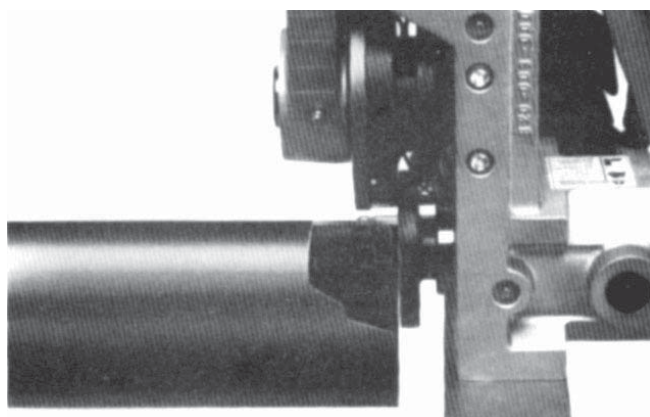
**Рисунок 9 – Крупный план расцепляющего рычага на насосе 918**



**Рисунок 12 – Смещение трубы на 918 в положении FORWARD**



**Рисунок 13 – Смещение трубы на 918 в положении REVERSE**



**Рисунок 10 – Крупный план трубы напротив фланца ведущего ролика**

4. Выровняйте трубу, регулируя трубную опору. (Рисунок 11)
5. Слегка сместите трубу и опору (примерно 1/2° от оператора или к оператору, как показано ниже:

**Регулировка глубины желобка**

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

1. Подайте верхний накаточный ролик, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение ADVANCE (к оператору), и держите рукоятку, пока верхний накаточный ролик не войдет в контакт с трубой.

**ВНИМАНИЕ!** Верхний ролик должен прикоснуться к поверхности трубы. Следует проявлять внимательность, чтобы не пробить поверхность трубы верхним роликом, прикладывая чрезмерное давление.

2. Вращайте пронумерованную ручку регулировки глубины (по часовой стрелке), пока она не остановится в верхней части станка.
3. Отведите ручку регулировки глубины на один оборот. (Рисунок 14)



**Рисунок 14 – Крупный план ручки регулировки глубины, защищенной зазором между низом ручки и корпусом**

**Формирование желобка**

**▲ ОСТОРОЖНО** Толщина трубы не должна быть больше, чем максимальная толщина, указанная в таблице II "Максимальная и минимальная толщина стенки трубы". Не выполняйте накатку на стальные трубы 8" сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150.

1. Переведите переключатель направления из положения OFF и надавите на педальный выключатель станка или силового привода, прикладывая давление к рукоятке насоса 918. Труба должна выполнить один полный оборот при ходе рукоятки насоса 1/4.

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

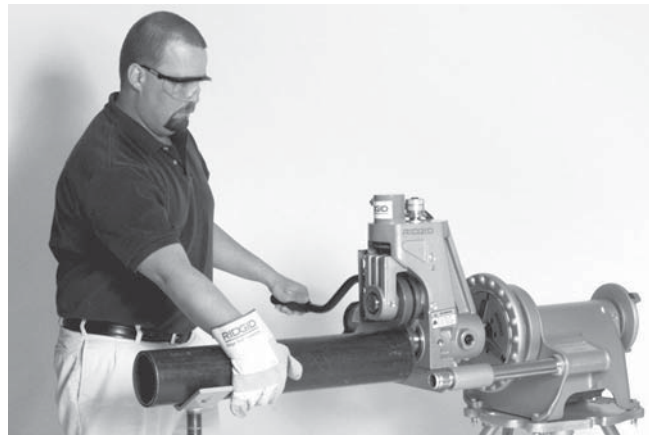
2. Чтобы предотвратить "уход", надавите на внешнюю часть трубы правой рукой: от оператора при работе станка или привода в режиме FORWARD (рисунок 15); к оператору при работе станка или привода в режиме REVERSE (рисунок 16).

**▲ ВНИМАНИЕ** Держите руки на безопасном расстоянии от торца трубы. Не вставляйте руки в трубу. Так вы избежите порезов острыми краями и неровностями.

**ВНИМАНИЕ!** Не выполняйте чрезмерную подачу верхнего накаточного ролика. Поддерживайте постоянное давление, делая паузы, чтобы труба совершила один оборот за 1/4 хода рукоятки насоса.

3. Когда ручка регулировки глубины касается корпуса станка, труба должна провернуться два раза, чтобы выровнять глубину желобка.

4. Отпустите педальный выключатель и отведите верхний накаточный ролик, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN (к оператору).
5. Проверьте диаметр желобка до накатки следующих желобков.



**Рисунок 15 – Нажим на трубу, когда силовой привод работает в режиме FOR**



**Рисунок 16 – Нажим на трубу, когда силовой привод работает в режиме REV**

**ВНИМАНИЕ!** Диаметр желобка следует измерять лентой для измерения диаметра. Чтобы увеличить глубину желобка, поверните ручку регулировки глубины на одну отметку против часовой стрелки. Чтобы уменьшить глубину желобка, поверните ручку регулировки глубины по часовой стрелке.

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

**Советы по накатке для № 918**

1. Если труба "уходит" от ведущего ролика, увеличьте смещение. (Рисунки 12 и 13)
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.

**Накатка желобков на короткие трубы**

1. Когда станок работает в направлении "вперед", надавите на трубу от оператора. (Рисунок 15)
2. Когда станок работает в направлении "назад", надавите на трубу к оператору. (Рисунок 16)

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

**Снятие и установка накаточного ролика и ведущего вала**

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

- Трубы 2" – 6" сортамента 10
- Трубы 8" – 12" сортамента 10
- Трубы 8" сортамента 40
- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV)
- Трубы 1" сортамента 10 и 40
- Трубы 1 1/4" – 1 1/2 сортамента 10/40

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

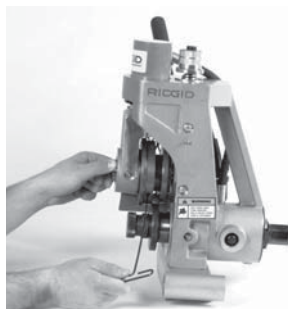
**▲ ВНИМАНИЕ** При снятии роликов и валов убедитесь, что они находятся на опоре.

**Снятие и установка наборов накаточных роликов со сплошными ведущими валами (2" – 6"; 8" – 12")**

1. Рекомендуется снять желобонакатчик 918 с силового привода или станка и установить его на верстак вертикально. Если подходящее рабочее место отсутствует, наборы роликов можно заменить, пока желобонакатчик находится на станке.

**▲ ВНИМАНИЕ** Будьте внимательны, чтобы желобонакатчик не соскользнул с опорных рычагов на силовом приводе 300.

2. Снятие накаточных роликов
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN от оператора.
  - Ослабьте установочный винт накаточного ролика (рисунок 17). Возьмитесь за накаточный ролик и снимите верхний вал и накаточный ролик с желобонакатчика (рисунок 18).



**Рисунок 17 – Ослабление установочного винта накаточного ролика**

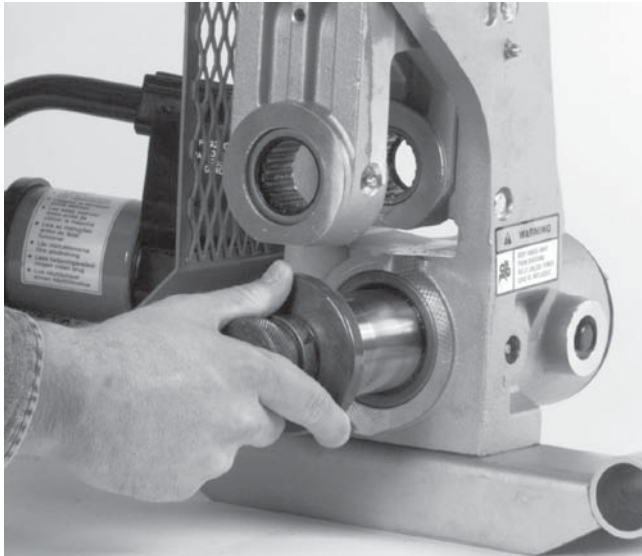


**Рисунок 18 – Снятие удерживающего вала и накаточного ролика**

3. Снятие сплошного ведущего вала:
  - Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
  - После фиксации шпинделя используйте накидной ключ, чтобы снять контргайку подшипника ведущего вала (рисунок 19).
  - Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.
  - Снимите ведущий вал (рисунок 20).



**Рисунок 19 – Использование замка шпинделя и снятие контргайки ведущего вала**



**Рисунок 20 – Снятие ведущего вала**

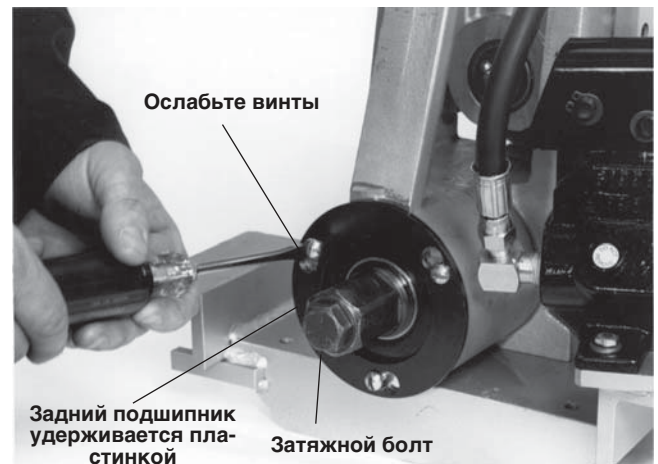
4. Установка сплошного ведущего вала:
  - Установите новый ведущий вал.
  - Установите конtringайку подшипника ведущего вала текстом наружу.
  - Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
  - После фиксации шпинделя используйте накидной ключ, чтобы затянуть конtringайку подшипника ведущего вала.
  - Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.
5. Установка накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.
  - Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.
6. С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

### **Снятие и установка наборов роликов с ведущими валами из двух частей (1", 1 1/4" – 1 1/2", 2" – 6" из меди)**

1. Рекомендуется снять желобонакатчик 918 с силового привода или станка и установить его на верстак вертикально. Если подходящее рабочее место отсутствует, наборы роликов можно заменить, пока желобонакатчик находится на станке.

**▲ ВНИМАНИЕ** Будьте внимательны, чтобы желобонакатчик не соскользнул с опорных рычагов силового привода 300.

2. Снятие накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN от оператора.
  - Ослабьте установочный винт накаточного ролика (рисунок 17). Возьмитесь за накаточный ролик и снимите верхний вал и накаточный ролик с желобонакатчика (рисунок 18).
3. Снятие ведущего вала:
  - Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
  - Когда зажим шпинделя закрыт, ключом ослабьте затяжной болт (рисунок 21).
  - Выбейте затяжной болт деревянным молотком, чтобы снять ведущий ролик с ведущего вала.
  - Выкрутите затяжной болт из ведущего ролика, снимите ведущий ролик.



**Рисунок 21 – Ослабление затяжного болта и винтов удерживающей пластинки**

4. Установка нового ведущего вала:
  - Установите новый ведущий вал и вручную затяните затяжной болт.
  - Вручную вращайте ведущий вал/ведущий ролик, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
  - Когда зажим шпинделя закрыт, ключом ослабьте затяжной болт.
  - Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.
5. Установка накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.
  - Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.
6. С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

## Замена набора роликов со сплошным приводным валом на ведущий вал, состоящий из двух частей

1. Рекомендуется снять желобонакатчик 918 с силового привода или станка и установить его на верстак вертикально. Если подходящее рабочее место отсутствует, наборы роликов можно заменить, пока желобонакатчик находится на станке.

**▲ ВНИМАНИЕ** Будьте внимательны, чтобы желобонакатчик не соскользнул с опорных рычагов на силовом приводе 300.

2. Снятие накаточного ролика:

- Полностью поднимите кожух верхнего ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN от оператора.

- Ослабьте установочный винт накаточного ролика (рисунки 17). Возьмитесь за накаточный ролик и снимите вал верхнего ролика и накаточный ролик с желобонакатчика (рисунки 18).

3. Замена набора роликов со сплошным приводным валом на ведущий вал, состоящий из двух частей:

- Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем валу.

- После фиксации шпинделя используйте накидной ключ, чтобы снять контргайку подшипника ведущего вала (рисунки 19).

- Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.

- Снимите ведущий вал (рисунки 20).

- Выкрутите три болта 1/4", которые фиксируют удерживающую пластинку на месте, снимите подшипник (рисунки 21).

- Вставьте ведущий вал и подшипник (для вала из двух частей) в желобонакатчик. Установите удерживающую пластинку и болт, затяните болты.

- Установите новый ведущий вал и вручную затяните затяжной болт.

- Вручную вращайте ведущий вал/ведущий ролик, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем валу.

- Когда зажим шпинделя закрыт, ключом ослабьте затяжной болт.

- Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.

4. Установка накаточного ролика:

- Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.

- Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.

5. С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

## Установка и эксплуатация трубного стабилизатора/держателя для патрубков

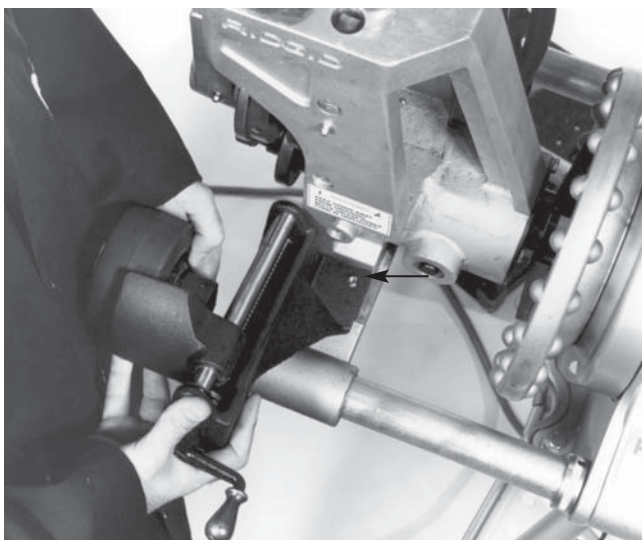
**ВНИМАНИЕ!** Трубный стабилизатор/держатель для патрубков работает только с силовым приводом 300. Используется для накатки желобков на патрубки и трубы диаметром 2 1/2" – 12".

**▲ ВНИМАНИЕ** Убедитесь, что станок отключен от источника питания до установки стабилизатора/патрубка.

### Установка

1. Выровняйте монтажный кронштейн на основании желобонакатчика, чтобы отверстия для болтов в кронштейне совпадали с отверстиями для болтов в основании. (Рисунки 22)

2. Установите и затяните два болта в нижней части основания желобонакатчика.



**Рисунки 22 – Выровняйте отверстия для болтов в монтажном кронштейне с отверстиями в основании**



**Эксплуатация стабилизатора**

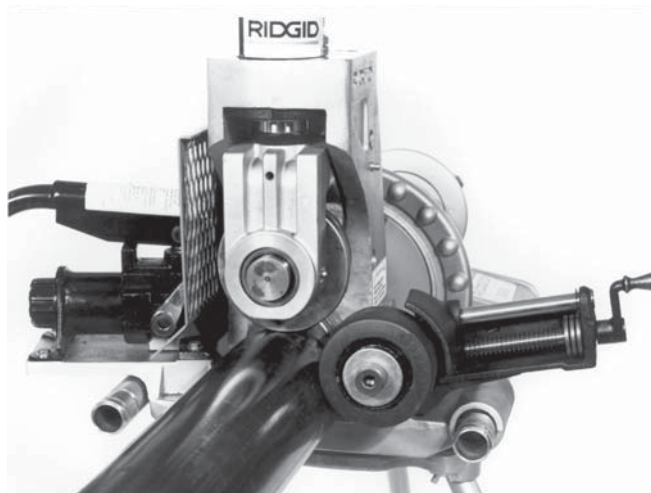
NOTE! После регулировки стабилизатора под выбранный диаметр трубы, его повторная регулировка не требуется.

1. Установите трубу на ведущий ролик желобонакатчика 918.
2. Правильно установите трубу, чтобы она находилась вровень с фланцем ведущего ролика.
3. Включите гидравлический насос и двигайте накаточный (верхний) ролик вниз, пока он не коснется трубы.
4. Затягивайте ролик стабилизатора, пока он не коснется трубы. Затяните стабилизатор на один полный оборот после касания заготовки (рисунки 23).

**⚠ ВНИМАНИЕ** Не тяните через трубу для регулировки стабилизатора.

**ВНИМАНИЕ!** Если труба "уходит" от ведущего вала, затяните стабилизатор на 1/2 оборота.

Не используйте стабилизатор/кронштейн патрубка на трубах короче 20 см. Повышается риск попадания пальцев в накаточные ролики.



**Рисунок 23 – Расположение стабилизатора**

**Принадлежности**

**⚠ ВНИМАНИЕ** Для желобонакатчика 918 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 918
48405	—	Набор роликов для труб 4 – 8 сортамента 40, включая ящик для инструментов
48407	—	Набор роликов для труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10/40. В ящик для инструментов входят ведущий вал, болт и инструменты
48412	—	Набор роликов для труб 4 – 1 сортамента 10/40 и труб 1 1/4 – 1 1/2 сортамента 10/40. В ящик для инструментов входят ведущий вал, болт и инструменты
48417	—	Набор роликов для медных труб (2 - 6 ), тип K, L, M и DWV
59992	—	Стабилизатор 1 - 12 для накатки желобков на патрубки. Для 918 с монтажным набором 300 или для 918-I
49662	—	Ящик для инструментов
76822	—	Дюймовая лента для измерения диаметра
76827	—	Метрическая лента для измерения диаметра
		Опоры для труб (см. каталог Ridge Tool)

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

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

ВНИМАНИЕ! Все размеры даны в дюймах.

НОМ. РАЗМЕР ТРУБЫ	ДИАМЕТР ТРУБЫ		Т МИН. ТОЛЩ. СТЕНКИ	А ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ +.015/- .030	В ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/- .015	С ДИАМЕТР ЖЕЛОБКА		D НОМ. ГЛУБИНА ЖЕЛОБКА (спр.) <sup>2</sup>
	ВНЕШ.	ДОП.				O.D.	TOL.	
1	1.315	+ .013 - .013	.065	.625	.281	1.190	+ .000 - .015	.063
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1.660	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.535	+ .000 - .015	.063
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1.900	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.775	+ .000 - .015	.063
2	2.375	+ .024 - .016	.065	.625	.344	2.250	+ .000 - .015	.063
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2.875	+ .030 - .018	.083	.625	.344	2.720	+ .000 - .015	.078
3	3.50	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.344	+ .000 - .015	.078
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4.00	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.834	+ .000 - .015	.083
4	4.50	+ .035 - .020	.083	.625	.344	4.334	+ .000 - .015	.083
5	5.563	+ .056 - .022	.109	.625	.344	5.395	+ .000 - .015	.084
6	6.625	+ .050 - .024	.109	.625	.344	6.455	+ .000 - .015	.085
8	8.625	+ .050 - .024	.109	.750	.469	8.441	+ .000 - .020	.092
10	10.75	+ .060 - .025	.134	.750	.469	10.562	+ .000 - .025	.094
12	12.75	+ .060 - .025	.156	.750	.469	12.531	+ .000 - .025	.110

1. Согласно AWWA C606-87.

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

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

## Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы

ВНИМАНИЕ! Все размеры даны в дюймах.

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ		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	.154
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3	.083	.216	.083	.188	.216	.300
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	.083	.226	.083	.188	.226	.318
4	.083	.237	.083	.188	.237	.337
5	.109	.258	.109	.188	.258	.258
6	.109	.280	.109	.188	.280	.280
8	.109	.322	.109	.188	.322	.322
10	.134	.165	.134	.188	—	—
12	.156	.180	.156	.188	—	—

ОСТРОЖНО: Не выполняйте накатку на стальные трубы 8 сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150. Это может привести к желобкам неправильной формы, которые не соответствуют требуемым характеристикам.

**Таблица III. Устранение неполадок**

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<b>Накатанный желобок слишком узкий или широкий.</b>	Неправильный размер накаточных и ведущих роликов. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накаточный и/или ведущий ролики изношены.	Установите накаточный и ведущий ролики правильного размера. Сопрягите накаточный и ведущий ролики. Замените изношенный ролик.
<b>Накатанный желобок не перпендикулярен оси трубы.</b>	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
<b>Труба не движется во время накатки.</b>	Труба не выровнена. Желобонакатчик не выровнен. Ось трубы не смещена на 1/2 градуса от оси ведущего ролика. Смещения на 1/2 градуса недостаточно. К трубе не прикладывается давление. Не используется стабилизатор. Слишком большой сварной шов. Конец трубы неровный.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Выровняйте желобонакатчик. Сместите трубу на 1/2 градуса (см. рис. 12 и 13). Сместите трубу немного больше. Надавите на трубу (см. рис. 15 и 16). Используйте стабилизатор. Ровно отшлифуйте 5 см с конца трубы. Отрежьте конец трубы прямо.
<b>Труба расширена со стороны накатки.</b>	Труба не выровнена. Оператор подает накаточный ролик слишком быстро. Труба слишком жесткая. Стабилизатор слишком тугой.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Замедлите работу насоса. (См. соответствующие инструкции). Замените трубу. Отрегулируйте стабилизатор.
<b>Труба колеблется вперед-назад на оси ведущего ролика при накатке.</b>	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
<b>Труба колеблется из стороны в сторону.</b>	Опора трубы слишком близко к концу трубы. Конец трубы сплюснен или поврежден. Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба. Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая. Скорость силового привода выше 57 об/мин. Ролики трубной опоры находятся в неправильном положении для трубы такого размера.	Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от конца трубы. Отрежьте поврежденный конец трубы. Используйте высококачественные трубы равномерной твердости. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу. Понижьте скорость до 57 об/мин. Расположите ролики опоры так, чтобы они подошли для трубы.
<b>Желобонакатчик не накатывает желобки в трубе.</b>	Превышена максимальная толщина стенки трубы. Неправильные ролики. Материал трубы слишком жесткий. Регулировочная гайка не настроена.	Проверьте таблицу труб. Установите правильные ролики. Замените трубу. Задайте глубину.
<b>Желобок не соответствует характеристикам.</b>	Превышен максимальный допуск по диаметру трубы. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накатка на стальную трубу 8 сортамента 40, жесткость которой по Бриннелю больше 150	Используйте трубу правильного диаметра. Используйте правильный набор роликов. Не накатывайте желобки на твердые трубы.
<b>Ведущий ролик соскальзывает с трубы.</b>	Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской. Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая.	Очистите или замените ведущий ролик. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу.

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

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Труба поднимается или стремится опрокинуть желобонакатчик.	Нет выравнивания.	Отрегулируйте опоры для выравнивания трубы.
Насос не подает масло, цилиндр не выдвигается.	Выпускной клапан насоса открыт.	Закройте выпускной клапан.
	Мало масла в баке.	Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
	Грязь в корпусе насоса.	Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника.
	Гнезда изношены или не герметичны.	Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника.
	Слишком много масла в баке.	Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
Рукоятка насоса работает "мягко".	Воздух в системе.	Расположите плунжер ниже насоса, наклонив станин в сторону, противоположную от оператора. Прокачайте поршень цилиндра несколько раз, чтобы воздух вернулся в бак насоса.
	Слишком много масла в баке.	Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
Цилиндр выдвигается лишь частично.	Мало масла в баке насоса.	Заполните систему и выполните стравливание.
	Неправильно настроена глубина.	Отрегулировать глубину в соответствии с инструкцией

**Таблица IV. Характеристики желобков на медных трубах**

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном. размер в дюймах	Внешний диаметр трубы		А	В	С	Д	Т	Макс. доп. диаметр раструба
	Базовый	Допуск	Прокладка А +.03 -.00	Ширина желобка +.03 -.00	Диаметр желобка +.00 -.02	Номинальная глубина желобка	Мин. доп. толщ. стенки	
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	0.065	2.720
3	3.125	±0.002	0.610	0.300	3.025	0.050	0.045	3.220
4	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	0.058	4.220
5	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	0.072	5.220
6	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	0.083	6.220

<sup>1</sup> Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.

## Инструкции по обслуживанию

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

### Уровень гидравлической жидкости

Снимите крышку заливной горловины бака (рисунок 24). Уровень масла должен достичь линии, когда насос покоится на основании, а плунжер полностью отведен. Используйте только высококачественное гидравлическое масло.



Рисунок 24 – Крышка заливной горловины бака

### Смазывание

#### Подшипники ведущего вала и вала накаточного ролика.

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

### Хранение станка

**▲ ВНИМАНИЕ** Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или вне помещения, но станок должен быть надежно укрыт во время дождливой погоды. Храните станок в запечатом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с желобонакатчиками. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.

## Обслуживание и ремонт

**▲ ВНИМАНИЕ**



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 ремонте станка следует использовать только оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность серьезной травмы.

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

Отдел технического обслуживания  
компании Ridge Tool,  
улица Кларк, 400  
Элирия, шт. Огайо, 44035-6001  
Тел.: (800) 519-3456  
Эл. почта: rttechservices@emerson.com

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