

**600**

**690**



RU

600, 690

# Инструкция по эксплуатации



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

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

## СОХРАНИТЬ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

### ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Описание

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

#### Технические характеристики/данные

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

#### Стандартные принадлежности

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

#### Техника безопасности

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

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

#### Функционирование

##### Нарезание резьбы с помощью резьбонарезных головок

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

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

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

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

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

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

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

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СИЛОВОГО ПРИВОДА**

**Замена щеток электродвигателя**

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

**ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

**Предупреждение**

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

Отсоединить вилку шнура питания от розетки.

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



Fig. 1a



Fig. 1b

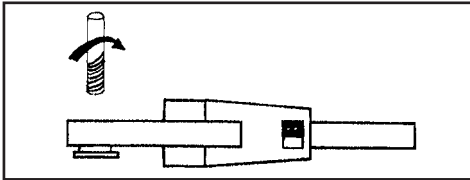


Fig. 2a

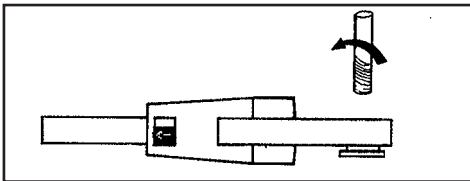


Fig. 2b

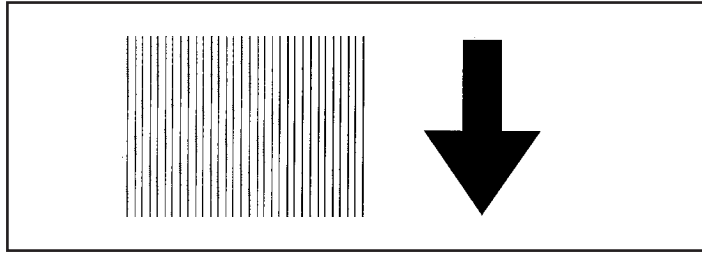


Fig. 2c

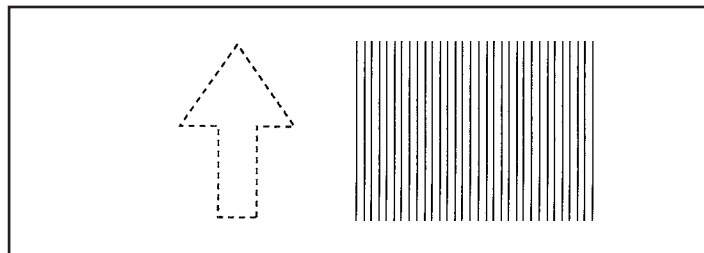


Fig. 2d

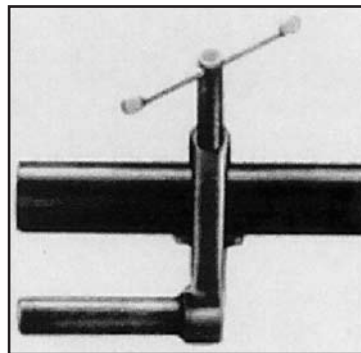


Fig. 3



Fig. 4

### Сервисное обслуживание

По всем вопросам гарантийного и послегарантийного обслуживания, приобретения оборудования и комплектующих Вы можете обратиться в компанию "РИД-СПб" по телефону 8-800-775-54-94 (звонок по всей территории России бесплатный) или на адрес электронной почты [info@rid-gid.ru](mailto:info@rid-gid.ru).

Более подробную контактную информацию Вы можете найти на сайте [www.rid-gid.ru](http://www.rid-gid.ru).