

RIDGID®

600 - 690



RIDGE TOOL COMPANY

PORTABLE ELECTRIC THREADER

DESCRIPTION AND SPECIFICATIONS

Description

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

SPECIFICATIONS/TECHNICAL INFORMATION

	600	690
Threading Capacity (Pipe & Conduit)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Gear Head/Type	worm	spur
Length	510 mm	600 mm
Weight	5,5 kg	8,5 kg
Motor, Universal Type (110 or 220 V)	1020 W.	1020 W.
Support Arm Model	601	691
Die Head Model	R-200, 11R	R200, 11R (thru 1 1/4")

Standard Equipment

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

Safety

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

Operation

Threading with drop head die heads.

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

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

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

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

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

2. Place Die Head (already installed in Power Drive) over end of pipe. When using make sure Power Drive is correctly positioned on Support Arm. For Right Hand threads, Die Head should rotate CW. (looking at face of Die Head).
Note: During threading, apply plenty of RIDGID Thread Cutting Oil to dies.
3. Simultaneously actuate switch button and exert pressure on machine to make sure thread is started. Keep switch button depressed until threading is completed. Releasing switch button will stop the Power Drive.
Caution: Hold onto Power Drive handle firmly to resist initial torque while backing off Die Head.
4. To back off Die head from threaded pipe, set direction switch to back off position. See fig. 2d. Actuate paddle switch. When dies clear end of pipe, grip handle on top of Power Drive and remove Power Drive from pipe.

MAINTENANCE OF POWER DRIVE


Motor Brush Replacement








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

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

TROUBLE SHOOTING

Warning

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

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

ELEKTRISCHE SCHNEIDKLUPPE

BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

Beschreibung

Die tragbare, elektrische Gewindeschneidkluppe Nr. 600 RIDGID wird von einem Hochleistungs-Elektromotor angetrieben, welcher die Leistung für das Schneiden von Gewinden unter Verwendung der RIDGID 11-R UND R200 Schneidkluppen ermöglicht.

TECHNISCHE DATEN UND STANDARD-AUSRÜSTUNG

	600	690
Gewindeschneidkapazität	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Getriebekopf	Schneckenantrieb	Stirnradgetriebe
Länge	510 mm	600 mm
Gewicht	5,5 kg	8,5 kg
Motor: Universaltyp (110 oder 220 V)	1020 W	1020 W
Stützarm	601	691
Schneidkopf	R-200, 11-R	R-200, 11-R(1/8"-1 1/4")

SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN

Sicherheit

1. Machen Sie sich mit der Antriebsmaschine vertraut. Die Bedienungsanleitung sorgfältig durchlesen. Machen Sie sich mit der Anwendung, den Anwendungsmöglichkeiten und den Grenzen sowie mit den spezifisch möglichen Gefahren des Werkzeugs vertraut.
2. Nur passende Werkzeuge verwenden. Wir empfehlen den Stützarm Nr. 601/691. Dieser Stützarm gewährleistet eine sichere Bedienung der Antriebsmaschine Modell 600/690 bei horizontalen, vertikalen oder freien Arbeitsgängen, denn sobald das Rohr den Drehmoment aufnimmt, sind beide Hände frei, die Antriebsmaschine in die richtige Stellung zu bringen. Wenn der Arbeitsgang beendet ist, kann die Antriebsmaschine und der Stützarm getrennt entfernt werden.
3. Auf sicheren Betrieb achten. Zum Halten des Rohres eine Klemme, einen Schraubstock oder Rohrschraubstock verwenden, da es sonst nicht starr gehalten befestigt ist.

Anwendung

Gewindeschneiden und Gewindeschneidköpfe

1. Die R200 und 11-R Gewindeschneidköpfe von RIDGID oder ähnliche anderer Hersteller passen ohne Adapterstück auf den RIDGID 600/690 Kraftantrieb. Schieben Sie dazu lediglich den Gewindeschneidkopf mit dem Endstück der Paßfeder nach vorne in das Kronenrad ein, bis die Feder sicher einrastet. (Siehe Abb. 1). Für Rechtsgewinde ist die Installation in Abb. 2a dargestellt. Für Linksgewinde ist die Installation in Abb. 2b dargestellt. Anmerkung: Der Drehrichtungsschalter wird für die Freigabe des Gewindeschneidkopfes nach Beendigung des Gewindes verwendet. Während des Gewindeschneidvorganges muß der Schalter immer so eingestellt sein, daß der dicke Pfeil gut sichtbar ist. Siehe Abb. 2c.
Wichtig: Beim Gewindeschneiden an Rohren unter 3/4", den Maschinenschaft mit einer Hand fest anhalten, um den durch das Schneiden entstandenen Kraftmoment abzufangen. Beim Gewindeschneiden an Rohren von 3/4" und mehr, den Stützarm Nr. 601/691 verwenden und ihn gemäß Abb. 3 und 4 fest auf das Rohr klemmen. Den Stützarm Nr. 601/691 so auf das Rohr setzen, daß das Ende des Stützrohres mit dem Rohrende übereinstimmt. Zum richtigen Gebrauch des Stützarms und der Antriebsmaschine zusammen, bei Abb. 3 und 4 nachsehen. Ein Nichtbefolgen dieser Anleitungen kann durch den beim Gewindeschneiden entstandenen Kraftmoment zu Verletzungen des Bedieners führen.
2. Den Schneidkopf (der bereits auf der Antriebsmaschine sitzt) über das Rohrende schieben. Beim Gebrauch des Stützarms auf eine gute Stellung der Maschine achten. Bei Rechtsgewinden soll der Schneidkopf im Uhrzeigersinn drehen (beim Betrachten der Spitze des Schneidkopfes). Bemerkung: Während des Gewindeschneidens reichlich Gewindeschneidmittel gebrauchen.
3. Betätigen Sie den Druckschalter und üben Sie gleichzeitig mit der freien Hand einen leichten Druck auf die Maschine aus, um somit sicherzugehen, daß der Gewindeschneidvorgang beginnt. Halten Sie dann den Schalter bis Beendigung des Gewindeschneidvorganges gedrückt. Nach Beendigung des Schneidvorganges wird der Leistungsantrieb durch Freigabe des Druckschalters unterbrochen. Achtung: Halten Sie den Hebel des Kraftantriebes gut fest, um somit dem Drehmoment beim zurückdrehen entgegenzuwirken.
4. Stellen Sie für das Abnehmen des Gewindeschneidkopfes von dem bearbeiteten Rohr den Drehrichtungsschalter auf die FREIGABESTELLUNG. Siehe Abb. 2d. Betätigen Sie den Schalter. Ziehen Sie bei Freigabe der Gewindeschneidbacken von dem Rohr den Griff auf der Oberseite des Antriebs und nehmen Sie den Antrieb von dem Rohr ab.

Wartung


Ersetzen der Bürsten des Motors










Warnung: Ziehen Sie vor der Wartung immer den Netzstecker, um somit das Risiko elektrischer Schläge oder das unbeabsichtigte Einschalten des Motors zu vermeiden.

Falls eine andere als der untenstehend aufgeführten Wartungen erforderlich sein sollte, so lassen Sie diese in der Fabrik vornehmen. Überprüfen Sie die Bürsten des Motors alle 6 Monate, und ersetzen Sie die Bürsten, wenn diese über (min. 6 mm) abgenutzt sind. Außer den sich abnutzenden Bürsten des Motors benötigt dieser Motor keinerlei Wartung.

FEHLERBESEITIGUNG

Achtung!

Jede mit einem  als Reparatur für die Fehlerbeseitigung bezeichnete Abhilfe muß durch einen Elektriker vorgenommen werden. Ziehen Sie vor der Reparatur der Netzstecker.

Fehlerbeseitigung	Mögliche Ursache	Abhilfe
- Motor startet nicht	- Stromunterbrechung - Durchgebrannte Sicherung - Bürsten berühren nicht den Anker	- Stromquelle prüfen  - Neue Sicherung einsetzen - Bürsten prüfen, abgenutzte Bürsten ersetzen 
- Motor kann nicht belastet werden	- Kurzschluß - Überlastung aufgrund stumpfer Messer - Schlechte Qualität oder ungenügend Öl für das Gewindeschneiden	- Stromkreis nach Kurzschluß  absuchen und Fehler abstellen - Messer erneuern - RIDGID Gewindeschneidöl in ausreichender Menge verwenden
- Abnormale Erhitzung des Motors	- Überlastung aufgrund stumpfer Schneidmesser - Unzureichende Luftkühlung	- Messer erneuern - Ventilationsöffnungen des Motors reinigen
- Funkenbildung am Motor	- Verschmutzter Schalter - Schlechter Kontakt zwischen Bürsten und Bürstenhalter - Aufgrund übermäßiger Abnutzung berühren die Bürsten den Umschalter nicht sauber - Bürsten verschiedener Hersteller - Scharfe Kanten an den Bürsten	- Für Reparatur einsenden  - Schrauben anziehen und darauf achten, daß Bürsten fest aufdrücken  - Abgenutzte Bürsten auswechseln (nur bei Original-Bürsten)  - Nur Original-Bürsten verwenden  - Kanten abbrechen 
- "Feuer" im Motorabschnitt	- Teile der Bürsten oder Armatur (Kollektor) haben sich gelöst und glühen	- Maschine für  Reparatur einsenden
- Schneidkopf schneidet keine Gewinde	- Stumpfe oder gebrochene Messer - Maschine dreht in der falschen Richtung	- Messer auswechseln - Stellung des Richtungsumschalters überprüfen
- Beschädigte Gewinde	- Stumpfe Messer - Messer nicht in der vorschriftsmäßigen Reihenfolge eingesetzt - Rohr mit geringer Qualität - Zuwenig Gewindeschneidöl oder von zu geringer Qualität	- Messer auswechseln - Messer in richtiger Reihenfolge einsetzen - Nur Rohre mit hoher Qualität verwenden - RIDGID Gewindeschneidöl in ausreichender Menge verwenden
- Halterung dreht während des Gewindeschneidens	- Backen der Halterungen verschmutzt	- Mittels Drahtbürste reinigen
- Schneidköpfe können nicht vorschriftsmäßig gewechselt werden	- Am Ende des Schneidkopfes ist ein Grat entstanden	- Grat mittels Feile beseitigen

FILIERES ELECTRIQUES PORTATIVES

DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES

Description

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

CARACTERISTIQUES ET EQUIPEMENT STANDARD

	600	690
Capacité de filetage: tubes et conduits	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Moteur: type universel	1020 W	1020 W
Longueur	510 mm	600 mm
Poids	5,5 kg	8,5 kg
Outil livré avec l'appareil: bras support	601	691

- Interrupteur:
interrupteur résistant équipé d'un dispositif de verrouillage de sécurité. La tension est coupée lorsque l'interrupteur est relâché. Interrupteur de changement de direction.
- Double isolation selon normes C.E.E. 20
- Bâti en aluminium coulé
- Réduction par vis sans fin
- Graissage permanent: pas d'entretien
- Poignée et bâti du moteur en plastique dur

Sécurité

1. Bien connaître sa machine. Lire attentivement ce manuel. Apprendre le maniement, les applications, les limites et les dangers potentiels de cet appareil.
2. Utiliser l'outil adéquat. Nous conseillons d'utiliser les bras support Nos. 601 ou 691 pour un travail plus sûr de la machine en position horizontale, verticale ou supérieure car ils sont fixés au tube pour l'empêcher de tourner sur lui-même au cours du filetage, il laisse ainsi les deux mains libres pour manoeuvrer la machine. Le travail terminé, la machine et le bras support peuvent être enlevés séparément, assurant ainsi une sécurité plus grande. Ne jamais demander à un outil léger de faire le travail d'un outil robuste.
3. Bloquer la pièce à travailler. Utiliser un étau à pied ou un étau d'établi pour maintenir un tube qui, sinon, ne serait pas supporté ou fixé d'une manière rigide.

Fonctionnement

Filetage avec têtes fileteuses

1. Les têtes fileteuses Ridgid R200 et 11R et des têtes fileteuses du même type, mais d'une autre marque, s'adaptent facilement, sans adaptateur, sur la fileteuse électrique RIDGID 600 ou 690. Il suffit d'introduire les têtes fileteuses dans la couronne d'entraînement, côté rainuré d'abord, jusqu'à ce que le ressort s'enclenche. (Voir fig. 1) Pour les filets à droite, voir fig. 2a. Pour les filets à gauche, voir fig. 2b. Note: On utilise l'interrupteur de changement de direction pour dégager la tête fileteuse lorsque le travail de filetage est terminé. Pour fileter, l'interrupteur doit toujours se trouver dans une position telle, que la flèche apparait. Voir fig. 2c.
Important: Pour le filetage de tubes d'un diamètre inférieur à 3/4", les maintenir fortement d'une main contre la poignée de la machine pour contrecarrer le couple de torsion développé par le filetage. Pour le filetage de tubes de 3/4" ou plus, utiliser le bras support no. 601 ou 691 et le bloquer sur le tube de la manière indiquée aux fig. 3 et 4. Placer le bras support no. 601 ou 691 sur le tube de manière telle que l'extrémité de la base se trouve en ligne avec celle du tube. Pour utiliser correctement le bras support sur la machine, se reporter aux fig. 3 et 4. Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner des blessures pour l'opérateur en raison du couple de torsion développé par le filetage.
2. Positionner la tête fileteuse (déjà montée sur la machine) sur le bout du tube. Si le bras support est utilisé, s'assurer que la machine est correctement en place. Pour un filet à droite, la tête doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant la tête de face). Note: Pendant le filetage, lubrifier abondamment les peignes à l'huile de coupe RIDGID.
3. Appuyez simultanément sur le bouton de l'interrupteur et exercez une pression sur la tête fileteuse, de la paume de la main libre, afin de vous assurer que le filetage prend. Appuyez sur le bouton de l'interrupteur jusqu'à ce que le travail de filetage soit terminé. A ce moment, vous couperez la tension en relâchant l'interrupteur. Attention: Tenir fermement à la poignée de la fileteuse pour résister au premier moment de rotation lors du dégagement de la tête fileteuse.
4. Pour dégager la tête fileteuse du tube fileté, placez l'interrupteur de changement de direction en position inverse. Voir fig. 2d. Appuyez sur l'interrupteur. Lorsque la tête fileteuse se dégage du tube, saisissez la poignée de la fileteuse et dégagez celle-ci du tube.


DEPISTAGE DE PANNES








Comment changer les balais du moteur.

Attention: Afin d'éviter tout risque de décharge électrique ou de mise en marche accidentelle, il ne faut jamais oublier de débrancher l'appareil avant de faire l'entretien. Si un entretien autre que celui mentionné ci-dessus s'avère nécessaire, renvoyez l'appareil à l'usine. Contrôler les balais du moteur tous les six mois. Remplacez-les lorsqu'ils présentent une usure de 6 mm ou plus. L'appareil ne demande aucun entretien; cependant, les balais du moteur sont susceptibles de s'user.

DEPISTAGE DE PANNES

Attention!

Toutes les réparations marquées comme  doivent être effectuées par un électricien professionnel. Débranchez le cordon d'alimentation.

Panne	Cause possible	Remède
- le moteur ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> - l'alimentation n'est plus assurée - le fusible a sauté - les balais ne touchent plus le collecteur 	<ul style="list-style-type: none"> - examiner l'alimentation  - remplacer le fusible - examiner les balais, remplacer les balais usés 
- le moteur ne peut être mis sous tension	<ul style="list-style-type: none"> - court-circuit - surcharge (peignes émoussés) - huile de coupe de mauvaise qualité ou en quantité insuffisante 	<ul style="list-style-type: none"> - chercher le court-circuit et réparer  - remplacer les peignes - utiliser de l'huile de coupe RIDGID en quantité suffisante
- échauffement anormal	<ul style="list-style-type: none"> - surcharge (peignes émoussés) - refroidissement insuffisant 	<ul style="list-style-type: none"> - remplacer les peignes - nettoyer l'ouverture de ventilation du moteur
- formation d'étincelles au niveau du moteur	<ul style="list-style-type: none"> - collecteur encrassé - mauvais contact entre les balais et le porte-balais - les balais ne touchent plus bien le collecteur (usure excessive) - balais d'un autre fabricant - usure en biseau du balais 	<ul style="list-style-type: none"> - envoyer pour réparation SVP  - serrer les vis, vérifier si le balais est bien contre le collecteur  - remplacer les balais (uniquement des balais de la marque)  - utiliser uniquement des balais de la marque ! - égaliser
- "feu" à l'intérieur du compartiment moteur	<ul style="list-style-type: none"> - particules se détachent du balais ou du collecteur et deviennent incandescentes 	<ul style="list-style-type: none"> - envoyer la machine à nos ateliers pour réparation 
- la tête fileteuse ne commence pas à fileter	<ul style="list-style-type: none"> - peignes émoussés ou cassés - la machine tourne dans le mauvais sens 	<ul style="list-style-type: none"> - changer les peignes - vérifier la position de l'interrupteur de direction
- filet abimé	<ul style="list-style-type: none"> - peignes émoussés - peignes assemblés dans le mauvais ordre - tube de mauvaise qualité - huile de coupe de mauvaise qualité ou en quantité insuffisante 	<ul style="list-style-type: none"> - changer les peignes - remettre les peignes dans le bon ordre - n'employer que des tubes de bonne qualité - n'utiliser que de l'huile de coupe Ridgid, en quantité suffisante
- le bras de support tourne en cours de filetage	<ul style="list-style-type: none"> - les mâchoires du bras de support sont encrassées 	<ul style="list-style-type: none"> - nettoyer avec une brosse métallique
- les têtes fileteuses ne peuvent être changées	<ul style="list-style-type: none"> - bavure à l'extrémité de la tête fileteuse 	<ul style="list-style-type: none"> - enlever la bavure à l'aide d'une lime

DRAAGBARE ELEKTRISCHE DRAADSNIJ-IJZERS

OMSCHRIJVING EN SPECIFIKATIES

Omschrijving

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

SPECIFIKATIES/TECHNISCHE INFORMATIE

	600	690
Kapaciteit gasdraad	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Tandwielkop/type	wormwieloverbrenging	haakse tandwieloverbrenging
Lengte	510 mm	600 mm
Gewicht	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universeel type 110 of 220 V	1020 W	1020 W
Steunarm model	601	691
Snijkoppen model	R-200, 11-R	R-200, (11-R t.e.m. 1 1/4")

Standaarduitvoering

Alle 600 en 690 draadsnij-ijzers worden met een steunarm geleverd. Eveneens zijn zij leverbaar in een metalen draagkist met - naar keuze - snijkoppen in diverse maatcombinaties.

Veiligheid

1. Ken uw draagbaar elektrisch draadsnij-ijzer. Lees het bedieningsvoorschrift zorgvuldig. Leer de bediening, toepassing en beperkingen, maar ook de specifieke potentiële gevaren die het gebruik van de machine met zich brengen.
2. Gebruik het juiste gereedschap. Wij bevelen aan, de steunarm No. 601/691 te gebruiken. De steunarm verzekert veiliger werken, wanneer de Nr. 600 of 690 elektrische draadsnijmachine horizontaal, vertikaal of boven het hoofd wordt gebruikt. Zodra de steunarm op de pijp is gemonteerd om het draaimoment op te nemen, heeft men beide handen vrij om de machine in de juiste stand te brengen. Wanneer het werk gereed is, kunnen de machine en de steunarm afzonderlijk worden afgenomen. Dit bevordert de veiligheid. Forceer kleine gereedschappen of hulpstukken niet het werk te doen van grote, zware machines.
3. Werk veiliger en professioneler door het gebruik van pijpklemmen of pionierwerkbanken om de pijp goed te spannen.

Draadsnijden met draadsnijkoppen

1. De RIDGID R-200 snijkoppen in de maten 1/8" t.e.m. 1 1/4" passen in de Ridgid machine model 600/690 zonder gebruik van inzetringen. De geleider van de snijkop wordt haaks op de opnamering van de machine geplaatst en daarna zover ingeschoven tot de veer de snijkop stevig op zijn plaats houdt. (Zie fig. 1a). De Ridgid R-200 snijkoppen in de maten 1 1/2" en 2" kunnen snel en gemakkelijk in de Ridgid machine model 690 worden bevestigd nadat de opnamering is verwijderd. (Zie fig. 1b) Voor het snijden van rechtse draad: zie fig. 2a. Voor het snijden van linkse draad: zie fig. 2b. Opmerking: De machine wordt alleen van draairichting veranderd om de snijkop van het materiaal te nemen nadat de draad gesneden is. Om de draad te snijden, moet de richtingschakelaar zo geplaatst worden dat steeds de volle pijl zichtbaar is. Zie fig. 2C.
Belangrijk! Bij het draadsnijden op pijp, moet de steunarm van de machine stevig op het materiaal worden bevestigd zoals getoond in de fig. 3 en 4. Plaats de steunarm zo op de pijp, dat het eind van de arm gelijk staat met de voorkant van de pijp. Voor een juist gebruik van de steunarm en de draadsnijmachine samen: zie afb. 3 en 4. Onjuist opvolgen van deze instructies kan letsels veroorzaken bij de gebruiker en wel door het draaimoment dat ontstaat bij het draadsnijden.
2. Plaats de snijkop (reeds bevestigd in de machine) over het pipeind. Wanneer u de steunarm gebruikt, zorg er dan voor dat de machine in de juiste stand op deze arm rust. Voor rechtse draad moet de snijkop met de wijzers van de klok meedraaien. (Gezien vanaf de voorkant van de snijkop.) N.B. Tijdens het draadsnijden in ruime mate Ridgid draadsnij-olie op de snijkussens spuiten.
3. Schakel de machine in en druk de snijkop tegen de pijp tot het draadsnijden begint. Houd de schakelaar ingedrukt totdat de volledige lengte draad is gesneden. De machine stopt zodra de schakelaar wordt losgelaten. Opgelet: Houd de machine stevig vast om het krachtmoment dat bij het terugdraaien ontstaat, op te vangen.
4. Om de snijkop van de pijp te nemen nadat de draad gesneden is, zet men de richtingschakelaar op links (onderbroken pijl). Zie fig. 2d. Schakel de machine in. Wanneer de snijkussens vrij van de pijp zijn, de machine via de bovenste handgreep van het materiaal nemen.


ONDERHOUD VAN DE MACHINE

Vervangen van de koolborstels

Waarschuwing: Om de kans op een elektroshok zo veel mogelijk te verkleinen; neem voordat er aan de machine wordt gewerkt, de stekker uit de kontaktdoos. Controleer de koolborstels om de zes maanden en vervang ze wanneer de lengte minder dan 6 mm is. Behalve vervanging van de aan slijtage onderhevige koolborstels, heeft de machine geen onderhoud nodig. Wanneer andere werkzaamheden dan het vervangen van de koolborstels moeten worden uitgevoerd, stuur dan de machine naar uw leverancier of het Ridgid-reparatiecentrum in uw omgeving. Het tandwielhuis is permanent met vet gevuld - geen onderhoud nodig.

HOE STORINGEN VERHELPEN

Opgelet !

Iedere handeling die is aangeduid met een  moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien.

Storing	Mogelijke oorzaak	Hoe te behandelen
- motor start niet	<ul style="list-style-type: none"> - stroomonderbreking - zekering is doorgeslagen - koolborstels raken het anker niet 	<ul style="list-style-type: none"> - controleer stroomtoevoer  - monteer nieuwe zekering - controleer de koolborstels. Vervang versleten borstels 
- motor kan niet worden belast	<ul style="list-style-type: none"> - kortsluiting - overbelasting door botte snijkussens - slechte kwaliteit of onvoldoende snij-olie 	<ul style="list-style-type: none"> - spoor kortsluiting op en herstel  - snijkussens vernieuwen - gebruik een voldoende hoeveelheid RIDGID draadsnij-olie
- abnormale verhitting	<ul style="list-style-type: none"> - overbelasting door botte snijkussens - onvoldoende toevoer van koellucht 	<ul style="list-style-type: none"> - snijkussens vernieuwen - reinig de luchtinlaat-opening van de motor
- vonkvorming in de motor	<ul style="list-style-type: none"> - kollektor vuil - slecht contact tussen koolborstels en borstelhouder - door uitzonderlijke slijtage raken koolborstels de kollektor niet voldoende - koolborstels van verschillend fabrikaat - scherpe kant aan koolborstels 	<ul style="list-style-type: none"> - opsturen voor reparatie  - schroeven aandraaien; controleer of borstels stevig op de kollektor drukken  - vervang versleten koolborstels (alleen door originele Ridgid borstels)  - gebruik alleen originele Ridgid koolborstels  - verwijder scherpe kant 
- brand in motorhuis	<ul style="list-style-type: none"> - er komen deeltjes los van de koolborstels of van het anker (kollektor) en deze beginnen te gloeien. 	<ul style="list-style-type: none"> - stuur de machine op voor reparatie 
- snijkop begint geen draad te snijden	<ul style="list-style-type: none"> - botte of gebroken snijkussens - machine draait in verkeerde richting 	<ul style="list-style-type: none"> - snijkussens of snijkop vervangen - controleer stand van de richtingschakelaar
- beschadigde schroefdraad	<ul style="list-style-type: none"> - botte snijkussens - snijkussens niet in juiste volgorde - slechte kwaliteit pijp - slechte kwaliteit of onvoldoende snij-olie 	<ul style="list-style-type: none"> - vervang snijkussens - monteer snijkussens in juiste volgorde - zorg dat uitsluitend een goede kwaliteit pijp wordt gebruikt - gebruik alleen Ridgid draadsnij-olie in voldoende mate
- steunarm draait gedurende draadsnijden	<ul style="list-style-type: none"> - steunarmklauwen zijn vuil 	<ul style="list-style-type: none"> - reinig klauwen met het staal draadborstel
- snijkoppen kunnen niet op de juiste manier vervangen worden	<ul style="list-style-type: none"> - er is braamvorming aan het geleidereind van de snijkop 	<ul style="list-style-type: none"> - verwijder de bramen met een vijl

FILETTATRICI PORTATILI

DESCRIZIONE E SPECIFICHE

Descrizione

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

SPECIFICHE ED INFORMAZIONI TECNICHE

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

Equipaggiamento standard

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

Sicurezza

1. Imparare a conoscere la macchina. Leggere il manuale di istruzioni attentamente. Imparare il funzionamento ed i limiti, così come gli specifici pericoli potenziali relativi a questa macchina.
2. Utilizzare l'utensile adeguato. Si raccomanda l'uso di supporti 601 e 691. Essi garantiscono il funzionamento più sicuro delle filettrici 600 e 690 quando le stesse vengono usate orizzontalmente, verticalmente, in quanto, una volta assicurate al tubo per frenarne lo spunto, le mani rimangono libere per mettere la filettrice in posizione di lavoro. A lavoro terminato, la filettrice ed il supporto possono essere tolti separatamente per un lavoro di smontaggio più sicuro. Non forzare gli utensili in lavori che richiedono una capacità superiore a quella prevista.
3. Lavorare in sicurezza. Bloccare il tubo in morsa qualora non sia già fissato rigidamente.

Funzionamento

Filettatura con bussole portapettini

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

MANUTENZIONE

Sostituzione delle spazzole del motore

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

A lubrificazione permanente - non è necessaria alcuna manutenzione.

RICERCA E RIPARAZIONE DEI GUASTI

Attenzione !

Tutti i rimedi contrassegnati con  richiedono l'intervento di un elettricista di professione. Staccare il cordone elettrico.

Guasto	Possibile causa	Rimedio
- il motore no si mette in moto	<ul style="list-style-type: none"> - interruzione dell'alimentazione elettrica - è saltato il fusibile - le spazzole non toccano l'indotto 	<ul style="list-style-type: none"> - esaminare l'alimentazione  - cambiare il fusibile - controllare le spazzole e sostituire quelle consumate 
- non si può caricare il motore	<ul style="list-style-type: none"> - corto circuito - sovraccarico perchè i pettini sono spuntati - l'olio per filettare è scadente o insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - individuare il corto e ripararlo  - cambiare i pettini - aggiungere olio per filettare RIDGID in quantità sufficiente
- riscaldamento anormale del motore	<ul style="list-style-type: none"> - sovraccarico perchè i pettini sono spuntati - aria di raffreddamento insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - cambiare i pettini - pulire il foro di areazione del motore
- formazione di scintille al motore	<ul style="list-style-type: none"> - collettore sporco - cattivo contatto tra le spazzole e l'indotto 	<ul style="list-style-type: none"> - mandarlo a riparare  - stringere le viti, assicurarsi che le spazzole siano saldamente premute sul collettore
- formazione di scintille nel motore	<ul style="list-style-type: none"> - le spazzole, troppo consumate, non toccano il collettore come dovrebbero - spazzole di diversa fabbricazione - bordo tagliente della spazzola 	<ul style="list-style-type: none"> - cambiare le spazzole consumate (solo con spazzole originali)  - usare solo spazzole originali  - smussare il bordo 
- scintille nel vano motore	<ul style="list-style-type: none"> - delle particelle si staccano dalle spazzole o dall'indotto (collettore) e diventano incandescenti 	<ul style="list-style-type: none"> - mandare a ripare la macchina
- filettatura danneggiata	<ul style="list-style-type: none"> - pettini spuntati - i pettini non son assemblati nella giusta successione - tubo di qualità scadente - olio per filettare scadente o insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - cambiare i pettini - disporre i pettini nell'ordine giusto - usare solo tubi di buona qualità - usare solo olio RIDGID in quantità sufficiente
- la filiera non comincia a filettare	<ul style="list-style-type: none"> - pettini spuntati o rotti - la macchina funziona nella direzione sbagliata 	<ul style="list-style-type: none"> - cambiare i pettini - controllare la posizione del commutatore di direzione
- il braccio di sostegno gira durante la filettatura	<ul style="list-style-type: none"> - le ganasce del braccio di sostegno sono rotte 	<ul style="list-style-type: none"> - pulire con una spazzola metallica
- non si possono cambiare le bussole come si deve	<ul style="list-style-type: none"> - formazione di bava alla estremità scanalata della bussola 	<ul style="list-style-type: none"> - eliminare la bava con una lima

ROSCADORES ELECTRICAS PORTABLES

DESCRIPCION Y ESPECIFICACIONES

Descripción

Las roscadoras eléctricas portables RIDGID No. 600 y 690 son unidades resistentes que funcionan con un motor eléctrico, que proporcionan la potencia para roscar tubos utilizando los cabezales de tornillo sinfin RIDGID R-200 (o 11 R).

INFORMACIONES ESPECIFICACIONES/TECNICAS

	600	690
Capacidad de rosca (tubos & canalizaciones)	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Tipo / engranaje	Tornillos sinfin	Engranaje recta
Longitud	510 mm	600 mm
Peso	5,5 kg	8,5 kg
Motor tipo universal (110 o 220 V)	1020 W.	1020 W.
Brazo de soporte modelo	601	691
Cabezales modelo	R-200, 11R	R-200, 11R (hasta 1 1/4")

Equipo estándar

Véase el catálogo RIDGID

Seguridad

- 1) Conozca su propulsor. Lea cuidadosamente el manual del operador. Aprenda su funcionamiento, y su utilización así como sus limitaciones y los riesgos potenciales específicos de la herramienta.
- 2) Utilice la herramienta indicada. Recomendamos la utilización del brazo de soporte 601/691. El brazo del soporte garantiza un funcionamiento más seguro, cuando se utiliza el propulsor 600 o 690 horizontal, verticalmente o elevado porque una vez fijado en el tubo para recibir la torsión de la rosca, deja las manos libres para montar el propulsor en posición. Cuando el trabajo está terminado, el propulsor y el brazo de soporte pueden ser retirados separadamente, asegurando un desmontaje más seguro del trabajo realizado. No fuerce una pequeña herramienta o conexión ejecutar el trabajo de una herramienta pesada.
- 3) Fije el trabajo. Utilice mordaza, torno de banco o torno de soporte para mantener el tubo que no está firmado o sujeto de manera rígida.

Funcionamiento

Roscar con cabezales de tornillo sinfin

1. Los cabezales RIDGID R-200 de 1/8" - 1 1/4" se fijan en las roscadoras RIDGID 600 y 690 sin necesitar adaptadores. Presione simplemente los cabezales con la extremidad del espárrago en primer lugar, perpendicularmente con la engranaje frontal hasta que el resorte lo agarre firmemente. (véase fig. 1a.) Los cabezales RIDGID R-200 de 1 1/2" y 2" son fácilmente instalados en la RIDGID 690 cuando el anillo adaptador es presionado hacia el exterior (véase fig. 1b). Para roscas a la derecha, como se indica en la gif. 2a. Para roscas a la izquierda, como se indica en la fig. 2b. Nota: El interruptor de cambio de dirección es utilizado para retirar el cabezal, cuando la rosca está terminada. Para roscar, el interruptor debe estar siempre posicionado con la flecha grande visible. Véase fig. 2c.

Importante: Cuando se rosca el tubo, el brazo de soporte no. 601/691 debe ser utilizado y fijado firmemente sobre el tubo como indicado en la fig. 3 y 4.

Posicionar el brazo de soporte de tal manera que la extremidad de la espiga esté alineada con la extremidad del tubo. Para utilizar el brazo de soporte y el propulsor correctamente juntos véase la fig. 3 y 4. La no observación de estas instrucciones puede ocasionar accidentes en el operador, debido a la torsión ejercida durante el roscado.

2. Ponga el cabezal (ya instalado en el propulsor) sobre la extremidad del tubo. Durante la utilización asegúrese que el propulsor está correctamente fijado sobre el brazo de soporte. Para roscas a la derecha, el cabezal debe girar en la dirección de las manecillas del reloj (CW) (posicionado frente al cabezal). Nota: Durante el roscado utilice una grande cantidad de aceite de corte RIDGID en los peines.
3. Accione simultáneamente el botón del interruptor y haga una presión sobre la máquina, para estar seguro de que empezó el roscado. Mantener el botón del interruptor presionado hasta que el roscado está terminado. Al soltar el botón del interruptor, se para el propulsor.
Atención: Mantenga firmemente el mango del propulsor para resistir a la torsión inicial durante la extracción del cabezal.
4. Para retirar el cabezal del tubo roscado, ponga el interruptor de dirección en la posición de extracción. Véase fig. 2d. Accione el interruptor a paleta. Cuando el peine sale la extremidad del tubo, mantenga el mango en la parte superior del propulsor y retire el propulsor del tubo.

MANUTENCION DEL PROPULSOR

Cambio de la escobilla del motor


Atención: Para reducir la posibilidad de choques eléctricos y arranques accidentales, desenchufe el cable antes de empezar. Controle las escobillas de motor cada 6 meses y cambie las escobillas, cuando tengan menos de 1/4" (6mm).









La unidad no necesita manutención, aparte las escobillas del motor que se usan.

Cualquier otra mantención debe ser hecha por los servicios autorizados por la fábrica.

Reserva de aceite permanente - no necesita mantención.

DIAGNOSTICO DE UN PROBLEMA

Atención: Cada problema marcado con la señal  debe ser reparado por un eléctrotécnico calificado. Desenchufe el cable de alimentación.

Diagnóstico	Posibles causas	Solución
- El motor no arranca	<ul style="list-style-type: none"> - interrupción de la alimentación - un fusible dañado - las escobillas no tocan la armadura 	<ul style="list-style-type: none"> - verifique la alimentación  - ponga un nuevo fusible - verifique las escobillas y cambie las  - escobillas usadas
- El motor no carga	<ul style="list-style-type: none"> - corto circuito - sobrecarga debido a los peines gastados - aceite de corte de mala calidad o insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - localice el corto circuito  y repare - cambie los peines - utilice aceite de corte RIDGID en cantidad adecuada
- Calentamiento anormal del motor	<ul style="list-style-type: none"> - sobrecarga debido a los peines gastados - cantidad insuficiente de aire de enfriamiento 	<ul style="list-style-type: none"> - cambie los peines - limpie la apertura del orificio de ventilación del motor
- Formación de chispas en el motor	<ul style="list-style-type: none"> - conmutador sucio - malo contacto entre las escobillas y el soporte de escobillas - debido al desgaste excesivo las escobillas no tocan perfectamente el conmutador - escobillas de otras marcas - el borde de la escobilla es ponteagudo 	<ul style="list-style-type: none"> - por favor, envíe para reparación  - aprete los tornillos y asegúrese que la escobilla está bien apretada en el conmutador - cambie las escobillas  gastadas (utilice solamente las escobillas RIDGID) - utilice exclusivamente  escobillas genuinas - rompa la punta 
- "Chispas" en el compartimento del motor	<ul style="list-style-type: none"> - partículas sueltas de las escobillas o de la armadura (colector) que comienzan a arder 	<ul style="list-style-type: none"> - envíe la máquina para reparación 
- Los cabezales no hacen roscas	<ul style="list-style-type: none"> - peines gastados o rotos - la máquina gira en la mala dirección 	<ul style="list-style-type: none"> - cambie los peines - verifique la posición de la dirección del interruptor
- Roscas dañadas	<ul style="list-style-type: none"> - peines gastados - los peines no están montados en la buena secuencia - tubo de mala calidad - aceite de corte de mala calidad o en cantidad insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - cambie los peines - ponga los peines en la buena secuencia - asegúrese de la buena calidad del tubo - utilice solamente aceite de corte RIDGID en cantidad adecuada
- El brazo de soporte gira durante el roscado	<ul style="list-style-type: none"> - los mordentes del brazo de soporte están sucios 	<ul style="list-style-type: none"> - limpie con una escobilla metálica
- Los cabezales no pueden ser cambiados correctamente	<ul style="list-style-type: none"> - rebaba se produce en la extremidad del espárrago del cabezal 	<ul style="list-style-type: none"> - eliminar la rebaba con una lima
- Los cabezales no fueron bien apretados	<ul style="list-style-type: none"> - el resorte de fijación está dañado o desgastado 	<ul style="list-style-type: none"> - cambie el resorte de fijación

ROSCADORAS ELECTRICAS PORTATEIS

DESCRICAÇÃO E ESPECIFICAÇÕES

Descrição

As roscadoras eléctricas portáteis RIDGID No. 600 e 690 são resistentes unidades funcionando com um motor propulsor eléctrico que oferecem a potência para roscar tubos utilizando tarraxa de parafuso sem-fim RIDGID R-200 (ou 11 R)

INFORMAÇÕES ESPECIFICAÇÕES/TECNICAS

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

Equipamento de série

Consultar o catálogo RIDGID

Segurança

- 1) Conheça a sua propulsora. Leia cuidadosamente o manual do operador. Conheça o seu funcionamento, utilização assim como as limitações e os riscos potenciais específicos desta ferramenta.
- 2) Utilize a ferramenta apropriada. Recomendamos a utilização do braço de suporte 601/691. O braço de suporte assegura um funcionamento mais seguro quando se utiliza o propulsor 600 ou 690 horizontalmente, verticalmente ou em elevação, quando fixado sobre o tubo para receber a torção, as mãos ficam livres para colocar o propulsor em posição. Quando o trabalho está terminado o propulsor e o braço de suporte podem ser retirados separadamente assegurando uma desmontagem mais segura do trabalho realizado. Não force uma pequena ferramenta ou conexão a executar o trabalho dum ferramenta pesada.
- 3) Fixe o trabalho. Utilize mordentes, torno de banco ou torno de suporte para segurar o tubo que não está fixado ou preso de forma rígida.

Funcionamento

Roscar com tarraxas de parafuso sem-fim


1. As tarraxas RIDGID R-200 de 1/8" - 1 1/4" fixam-se nas roscadoras RIDGID 600 e 690 não necessitando adaptadores. Pressione simplesmente as tarraxas com a extremidade da chaveta em primeiro lugar, perpendicularmente com a engrenagem frontal até que a mola o prenda firmemente. (Veja fig. 1a.)As tarraxas RIDGID R-200 de 1 1/2" são facilmente instaladas na RIDGID 690 desde que o anel adaptador é pressionado para o exterior (veja fig. 1b).
Para roscar a direita, veja a instalação indicada na fig. 2a.
Para roscar a esquerda, veja a instalação indicada na fig. 2b.
Nota: O interruptor deve estar sempre posicionado com a flecha grande visível. Veja fig. 2c.
Importante: Quando se rosca o tubo, o braço de suporte no. 601/691 deve ser utilizado e fixado firmemente sobre o tubo como indicado na fig. 3 e 4. Posicionar o braço de suporte de maneira que a extremidade da espiga esteja alinhada com a extremidade do tubo. Para utilizar o braço de suporte e o propulsor correctamente juntos veja figs. 3 e 4. A não observação destas instruções pode causar acidentes no operador devido à torção exercida durante o rosqueado.
2. Coloque a tarraxa (já instalada no propulsor) sobre a extremidade do tubo. Durante a utilização assegure-se que o propulsor está correctamente posicionado sobre o braço de suporte. Para roscas a direita, a tarraxa deve girar na direcção dos ponteiros do relógio (CW) (posicionado frente a tarraxa).
Nota: Durante o rosqueado utilize uma grande quantidade de óleo de corte RIDGID nos caçonetes.
3. Accione simultaneamente o botão do interruptor e faça uma pressão sobre a máquina para assegurar-se que começou a rosca. Mantenha o botão do interruptor pressionado até terminar a rosca. Ao soltar o botão do interruptor para o propulsor. **Atenção:** Mantenha firmemente o punho do propulsor para resistir a torção inicial durante a extracção da tarraxa.
4. Para retirar a tarraxa do tubo rosqueado, ponha o interruptor de direcção na posição de extracção. Veja fig. 2d. Accione o interruptor de paleta.
Quando o caçonete sai na extremidade do tubo, segure o punho na parte superior do propulsor e retire o propulsor do tubo.








MANUTENÇÃO DO PROPULSOR

Troca das escovas do motor

Atenção: Para reduzir a possibilidade de descargas eléctricas e arranques acidentais, desligue o cabo antes de começar. Controle as escovas do motor cada seis meses e troque-as, quando tenham menos de 1/4" (6mm). A unidade não necessita manutenção excluindo as escovas do motor que se desgastam. Qualquer outra manutenção deve ser feita pelos serviços autorizados pela fábrica.

DIAGNOSTICO DE UM PROBLEMA

Atenção: Cada problema com o sinal  deve ser revisado por um electrotécnico qualificado. Desligue o cabo de alimentação.

Diagnóstico	Causas possíveis	Solução
- o motor não arranca	- interrupção da alimentação - fusível queimado - as escovas não tocam a armadura	- verifique a alimentação  - coloque um novo fusível - verifique as escovas e troque as escovas usadas 
- o motor não carrega	- curto circuito - sobrecarga devido aos caçonetes usados - óleo de corte de má qualidade ou insuficiente	- localize o curto circuito e repare  - troque os caçonetes - utilize óleo de corte RIDGID em quantidade adequada
- esquentamento anormal do motor	- sobrecarga devido aos caçonetes usados - quantidade de ar insuficiente de arrefecimento	- troque os caçonetes - limpe a abertura do orifício de ventilação do motor
- formação de centelhas no motor	- comutador sujo - mau contacto entre as escovas e o suporte das escovas - devido ao desgaste excessivo as escovas não tocam perfeitamente o comutador - escovas de outras marcas - o borde das escovas é pontiagudo	- por favor, envie para reparação  - aperte os parafusos; assegure-se que as escovas estão bem apertadas no comutador - troque as escovas usadas (utilize  somente as escovas RIDGID) - utilize somente  escovas genuínas - quebre a ponta 
- "centelhas" no compartimento do motor	- partículas soltas das escovas ou da armadura (colector) que começam a queimar	- envie a máquina para reparação
- as tarraxas não fazem roscas	- caçonetes usados ou quebrados - a máquina gira na direcção errada	- troque os caçonetes - verifique a posição da direcção do interruptor
- roscas danificadas	- caçonetes usados - os caçonetes não estão montados na sequência correcta - tubo de má qualidade - óleo de corte de má qualidade ou em quantidade insuficiente	- troque os caçonetes - ponha os caçonetes na sequência correcta - assegure-se da boa qualidade do tubo - utilize somente óleo de corte RIDGID adequada
- o braço de suporte gira durante o rosqueado	- os mordentes do braço de suporte estão sujos	- limpe com uma escova metálica
- as tarraxas não podem ser trocadas correctamente	- rebarbas se produzem na extremidade da chaveta da tarraxa	- eliminar a rebarba com uma lima
- as tarraxas não foram bem apertadas	- a mola de fixação está danificada ou desgastada	- troque a mola de fixação

HANDGÄNGMASKIN

BESKRIVNING OCH SPECIFIKATION

Beskrivning

RIDGID handgångsmaskin 600 och 690 med kraftig elmotor för gångning med RIDGID R-200 (eller 11R) gängkloppa.

SPECIFIKATION

	600	690
Kapacitet	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Längd	510 mm	600 mm
Vikt	5,5 kg	8,5 kg
Motor: universal (110 el. 220 V)	1020 W.	1020 W.
Stödarm	601	691
Gånghuvud	R-200, 11R	R-200, 11R (till 1 1/4")

Standardutrustning

Varje 600 och 690 handgångsmaskin är standardutrustad med en stödarm samt tillbehör och gånghuvuden i metallåda.

Säkerhetsföreskrifter

1. Lär känna Din maskin. Läs instruktionen noga och lär Dig funktion, användningsomåden och dess begränsningar samt de risker som är förknippade med användandet av just detta verktyg.
2. Använd rätt verktyg fabriken rekommenderar stödarm 601/691 vilken ger säkrare användning när maskinen används horisontellt, vertikalt eller "under tak", beroende på att när de sätts fast vid röret för att ta upp gängmomentet har man båda händerna fria för positionering av kraftkällan. När arbetet är slutfört kan kraftkällan och stödarmen tas bort var för sig.
3. Se till att elkabeln är i gott skick. Bär aldrig kraftkällan i elkabeln eller ryck i den - den kan lossna. Byt omedelbart ut skadad eller sliten elkabel.

Handhavande

1. RIDGID's gånghuvud RIDGID R-200 (11-R) passar in i växelhuset. Pressa in huvudet och se till att det sitter fast. Huvudet sätts in från det håll som framgår av bild 2a.
Omställningsknappen på maskinens ovansida skall ställas så att fylld pil syns vid högergångning och ofylld pil syns vid vänstergångning (se fig. 2c). Om huvudet av någon anledning inte kan sättas in enligt fig. 2 kan det sättas in enligt fig. 2b. Omställningsknappen måste då sättas så att fylld pil syns vid vänstergångning och ofylld pil syns vid högergångning.
2. Placera stödarmen enligt fig. 5. Se noga till att änden på stödarmens pinne är i linje med rörets, samt att maskinen kommer att vara ungefär i horisontalläge vid arbete (se fig. 3 och 4).
3. Rikta in hålet på maskinens övre handtag i stödarmens pinne.
4. Tryck in strömbrytaren. Tryck samtidigt ena handflatan mot gånghuvudet tills första gången är klar.
OBS. För att ge bästa gängresultat och öka livslängden på backarna skall dessa smörjas rikligt med RIDGID gängolja. Vi rekommenderar smörjapparat 318.
5. När hela gänggången är klar, släpp strömbrytaren och maskinen stannar. Ändra omställningsknappen, tryck återigen på strömbrytaren och gånghuvudet går tillbaka.

UNDERHÅLL


Byte av kol




OBS: Drag ur kontakten innan arbetets början. Om annat underhåll än byte av kol är nödvändig, kontakta Din återförsäljare. Kontrollera kolen en gång i halvåret och byt ut dem när de är slitna (mindre än 6 mm).

Handgångsmaskin 600 är, förutom byte av kol, helt underhållsfri.

FELSÖKNING

OBS!

Åtgärd märkt  bör överses av fackman.

Fel	Orsak	Åtgärd
- motorn startar ej	<ul style="list-style-type: none"> - fel i utrustningen - proppen har gått - kolen vidrör ej rotern - kortslutning - utslitna backar - otillräcklig mängd, eller dålig olja 	<ul style="list-style-type: none"> - kontrollera utrustningen  - byt propp - byt kol - lokalisera kortslutningen - byt backar - fyll på med RIDGID gängolja i lagom mängd
- motor är för varm	<ul style="list-style-type: none"> - utslitna backar - otillräcklig luftkyllning 	<ul style="list-style-type: none"> - byt backar - rengör luftintaget
- gnistbildning	<ul style="list-style-type: none"> - smutsig omkopplare - dålig kontakt mellan kol och kolhållare - uttjänta kol - fel sorts kol - partiklar lossnar och börjar glöda 	<ul style="list-style-type: none"> - anlita fackman  - dra åt skruvarna, se till att kolen ligger dikt emot omkopplaren - byt kol - använd originaldelar - anlita fackman 
- gängbackarna gångar ej	<ul style="list-style-type: none"> - dåliga eller utslitna backar - maskinen kör åt fel håll 	<ul style="list-style-type: none"> - byt backar - kontrollera riktningen på strömbrytaren
- förstörd gänga	<ul style="list-style-type: none"> - utslitna backar - felmonterade backar - dålig eller otillräcklig mängd olja 	<ul style="list-style-type: none"> - byt backar - montera backarna rätt - fyll på RIDGID gängolja i tillräcklig mängd
- stödarmen roterar under gängning	<ul style="list-style-type: none"> - käftarna smutsiga 	<ul style="list-style-type: none"> - rengör käftarna

TRANSPORTABLE ELEKTRISKE RØRDREV

BESKRIVELSE OG SPECIFIKATIONER

Beskrivelse

RIDGID 600 og 690 transportable rørdrev er elektrisk drevne, ekstra-kraftige maskiner, til brug for gevindskæring med RIDGID R-200 (eller 11R) skærehoveder.

SPECIFIKATIONER/TEKNISK INFORMATION

	600	690
Gevindskæringskapacitet: rør og conduit	1/8" - 1 1/4"	1/8" - 2"
Gearhoved / type	snække	cylindrisk
Længde	510 mm	600 mm
Vægt	5,5 kg	8,5 kg
Motor, universal type (110 eller 220 volt)	1020 W	1020 W
Støttearm	601	691
Skærehoved	R-200, 11-R	11-R (indtil 1 1/4")

Standardudstyr

Hvert 600 og 690 elektrisk rørdrev leveres med støttearm. Enhederne kan leveres i metalkasse med skærehoveder.

Sikkerhed

1. Lær maskinen at kende. Læs betjeningsvejledningen omhyggeligt. Lær at betjene maskinen, lær dens brug og begrænsninger, og vær opmærksom på evt. risici i forbindelse med brug af denne maskine.
2. Brug det rigtige værktøj. Vi anbefaler brug af nr. 601/691 støttearm. Støttearmen sikrer en mere sikkerhedsmæssig brug når 600/691 maskinen benyttes horisontalt, vertikalt eller over hovedet, idet man så vil have begge hænder fri til at sætte maskinen klar til gevindskæring. Når arbejdet er tilendebragt kan maskinen og støttearmen flyttes. Brug ikke små værktøjer eller tilbehør til et job, der kræver et ekstrakraftigt værktøj.
3. Gør emnet fast. Brug skruestik eller lign. til at holde rør, der ikke er fastgjort på anden måde.

BETJENING

Gevindskæring med gevindskærehoveder


1. 1/8" - 1 1/4" RIDGID R-200 skærehoveder passer i RIDGID 600 og 690 rørdrev uden brug af adaptor. Skærehovedet skubbes simpelthen ind i overfladegæret, indtil fjederen griber fast (Se fig. 1a). 1 1/2" og 2" RIDGID R-200 skærehoveder sættes nemt i RIDGID 690 rørdrev efter adaptor ringen er skubbet ud (Se fig. 1b). For højrehånds gevind ses isætning på fig. 2a. For venstrehånds gevind se fig. 2b.
Læg mærke til frem/tilbage kontakten, som bruges til at trække skærehovedet tilbage med, når gevindet er færdigt.
Ved gevindskæring må kontakten altid stå således, at pilen er synlig. Se fig. 2c.
Vigtigt: Når der skæres gevind skal støttearmen benyttes og fastgøres til røret som vist på fig. 3 og 4. Anbring støttearmen på røret således at enden af medbringerfladen er på linie med enden af røret (Se fig. 5). For korrekt brug af støttearme sammen med rørdrevet se fig. 3 & 4. Hvis disse instruktioner ikke følges kan operatøren komme til skade p.g.a. torsionskraften, der udvikles under gevindskæringen.
2. Sæt skærehovedet (der allerede er isat maskinen) over enden af røret. Hvis der bruges støttearm sikrer man sig, at maskinen er anbragt korrekt. Ved højregevind skal skærehovedet rotere i urets retning (set fra forsiden af skærehoved).
Bemærk: Under skæringen tilføres rigeligt RIDGID skæremiddel til bakkerne.
3. Tænd for kontakten samtidig med at der øves tryk mod skærehovedet med den frie hånds håndflade for at sikre, at gevindskæringen startes. Hold kontakten nedtrykket indtil gevindskæringen er tilendebragt, hvor udløserknappen vil stoppe skærehovedet.
Advarsel: Hold godt fast på rørdrevet for at modstå begyndende torsionskraft når skærehovedet tilbageføres.
4. Når skærehovedet skal fjernes fra røret sættes frem/tilbage kontakten på sluk. Se fig. 2d. Tænd for afbryderkontakten. Når bakkerne giver slip på enden af røret tages fat i håndtaget oven på maskinen og maskinen fjernes fra røret.










VEDLIGEHOLDELSE AF RØRDREVET

Udskiftning af motorbørster

Advarsel: For at nedsætte muligheden for elektriske stød og utilsigtet start bør ledningen altid tages ud af stikket før eftersyn. Hvis vedligeholdelse udover her nævnt er nødvendigt returneres maskinen til fabrikken. Kontroller motorbørsterne hvert halve år og udskift børsterne når de er slidt ned til mindre end 1/4" (6 mm). Maskinen er fremstillet således at den er vedligeholdelsesfri, bortset fra børsterne, som vil blive slidt ned.
Permanent smurt - ingen smøring nødvendig.

Bemærk !

Forslag til afhjælpning af problemet markeret med  skal udføres af en faguddannet håndværker. Tag ledningen ud af stikket.

Problem	Mulig årsag	Afhjælpning
- Motoren starter ikke	- Afbrydelse af stømmen - Sikringen sprunget - Børsterne rører ikke armaturet	- Undersøg strømforsyning  - Udskift sikring - Undersøg børsterne, udskift slidte børster 
- Motoren kan ikke oplades	- Kortslutning - Overbelastning p.g.a. sløve bakker - Dårlig kvalitet af skæremiddel eller for lidt skæremiddel	- Find korslutningen  - Udskift bakkerne - Brug RIDGID skæremiddel i tilstrækkelig mængde
- Unormal opvarmning af motoren	- Overbelastning p.g.a. sløve bakker - Utilstrækkelig køleluft	- Udskift bakkerne - Rens luftaftrækket ved åbningen af motoren
- Gnister udspringer ved motoren	- Snavset kommutator - Dårlig kontakt mellem børsterne - Børsterne rører ikke kommutatoren p.g.a. slid - Børster af andet fabrikat - Skarp kant på børsten	- Send maskinen til reparation  - Spænd skruerne, sørg for at børsten er presset fast  - Udskift slidte børster (Kun originale børster)  - Brug kun originale børster  - Knæk kanten af 
- "brand" i motorfeltet	- Løse partikler fra børsterne eller armaturet, begynder at gløde	- Send maskinen til reparation 
- Skærehovedet begynder ikke at skære	- Sløve eller knækkede bakker - Maskinen løber den forkerte vej	- Udskift bakkerne - Undersøg frem/tilbagekontaktens indstilling
- Ødelagt gevind	- Sløve bakker - Bakkerne ikke indsat i den rigtige rækkefølge - Dårlig rørkvalitet - Dårlig skæremiddelkvalitet eller utilstrækkelig skæremiddel	- Udskift bakkerne - Sæt bakkerne rigtigt - Brug kun rør af god kvalitet - Brug kun RIDGID skæremiddel i tilstrækkelig mængde
- Støttearmen drejer rundt under gevindskæringen	- Kæberne på støttearmen er snavsede	- Rens med stålborste
- Skærehoved kan ikke skiftes ordentligt	- Støbegrat på enden af skærehovedet	- Fil støbegraten af

SÄHKÖKÄYTTÖISET KÄSIKIERREKONEET KÄYTTÖOHJEET

SELOSTE JA ERITTELY

Seloste

Rigid 600 sekä 690 kierteityskoneet ovat sähkökäyttöisiä voimakoneita joita käytetään RIDGID R-200 (11-R) kierrepäiden yhteydessä.

ERTTELY/TEKNISET YIEDOT

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

Vakiovarusteet

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

Turvallisuus

1. Tunne koneesi. Tutustu huolellisesti käyttöohjeeseen. Opettele koneen toiminta, mahdollisuudet, rajoitukset samoin kuin mahdolliset käyttöön liittyvät vaaratekijät.
2. Käytä sopivia varusteita. Suosittelemme 601/691 tukivarren käyttöä. Tukivarren käyttö 600/690 koneen yhteydessä varmistaa koneen turvallisen käytön vaakatasossa, pystytasossa sekä pään yläpuolella työskennellessä. Tukivarsi poistaa kierteittämisen vastavoiman ja jättää molemmat kädet vapaaksi koneen asettamiseen kierteityskohtaan-turvallisesti. Älä käytä alamittaisia tai huonolaatuisia lisävarusteita tekemään työtä johon tarvitaan voimatyökaluja.
3. Kiinnitä työstettävä putki. Käytä putkipuristinta tai työpöytä putken pitämiseksi milloin se ei ole tukevasti kiinni jossain.

Käyttö

Kierteittäminen kierrepäillä


1. 1/8" - 1 1/4" RIDGID R-200 kierrepäät sopivat RIDGID 600 koneeseen suoraan ilman välikappaletta ja RIDGID 690 koneeseen mukana seuraavan välikappaleen avulla. Työnnä kierrepää pitimeen jolloin jousi lukitsee sen paikalleen. (Kuva 1a) RIDGID R-200 1 1/2" ja 2" kierrepäiden asentamiseksi 690 koneen välikappale poistetaan. (Kuva 1b)
Oikeakätisen kierteen leikkaamiseksi kierrepää asennetaan kuvan 2a mukaisesti. Vasenkätisen kierteen leikkaamiseksi kierrepää asennetaan kuvan 2b mukaisesti.
HUOM: Suunnanvaihtokytkin on tarkoitettu kierrepään poistamiseksi kierteen tultua leikatuksi. Kierrettä leikattaessa umpinaisen nuolen on oltava näkyvässä. (Kuva 2c)
Tärkeää. Kierrettä leikattaessa RIDGID 601/691 tukivartta on käytettävä, tukevasti putkeen kiinnitettynä kuvien 3 ja 4 mukaisesti, tappi putken pään tasolla.
Tukivarren oikea käyttö näkyy kuvissa 3 ja 4. Näiden ohjeiden huomiotta jättäminen saattaa aiheuttaa vaaraa, kierteityksen suuren vääntömomentin takia.
2. Aseta (koneeseen kiinnitetty) kierrepää putken päähän. Varmista että kone on oikeassa asennossa tukivarressa. Oikeakätisiä kierteitä leikattaessa kierrepään on pyörittävä myötäpäivään, katsottaessa kierrepään levyä.
HUOM: Voitele kierteityksen aikana teriä runsaasti RIDGID kierreöljyllä.
3. Paina sähkökytkimestä kone käyntiin ja työnnä kierrepäästä kierre alkuun. Pidä sähkökytkin painettuna kunnes kierre on valmis. Otteen irroitus pysäyttää koneen.
4. Kierrepää pyöritetään pois putkesta kääntämällä suunnanvaihtokytkin peruutusasentoon. Katso kuvaa 2d. Paina käyttökytkimestä.
Terien irrottua kierteestä tartu kahvasta ja poista kone putkesta.

KONEEN HUOLTO

Hiilien vaihto.

Varoitus: Sähköiskun välttämiseksi ja tahattoman käynnistyksen estämiseksi pistotulppa on aina poistettava verkostosta ennen huoltoa. Tarkista hiilet 6 kuukauden välein ja uusi ne jos niiden pituus alittaa 6 mm.
Kone on huoltovapaa lukuunottamatta hiilien kulumista. Kaikki muu huolto on jätettävä valtuutetun huoltokorjaamon tehtäväksi.
Kestovoitelu - ei kaippa huoltoa.

Varoitus !

Kukin  merkitty kohta kuuluu sähkömiehelle. Irroita pistotulppa.

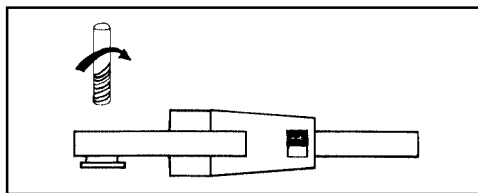
Oire	Mahdollinen vika	Toimenpide
- kone ei käynnisty	- virtakatkos - sulake on palanut - hiilet eivät kosketa ankkuria	- tarkista virransyöttö  - vaihda sulake - tarkista hiilet, vaihda tarvittaessa 
- moottoria ei voi kuormittaa	- läpilyönti - kuluneista teristä johtuva ylikuormitus - huonolaatuista tai tehotonta kierreöljyä	- paikallista läpilyönti ja korjaa  - vaihda terät - käytä riittävästi RIDGID kierreöljyä
- moottori kuumenee huomattavasti	- kuluneiden terien aiheuttama ylikuormitus - riittämätön jäähdytys	- vaihda terät - puhdista koneen ilmanvaihtoaukot
- moottori kipinöi	- likainen kommutaattori - huono kosketus hiilien ja hiilenpitimen välillä - kuluneisuudesta johtuen hiilet eivät kosketa kunnolla kommutaattoria - huonolaatuiset hiilet - hiilien terävä reuna	- lähetä kone huoltoon  - kiristä liitosruuvit ja varmista että hiilet painuvat kunnolla kommutaattorille - vaihda kuluneet hiilet (käytä vain alkuperäisiä RIDGID hiiliä)  - käytä vain alkuperäisiä hiiliä  - poista terävä reuna 
- "tultra" moottoriosassa	- hiilistä tai ankkurista irronnut osa, joka hehkuu	- lähetä kone huoltoon 
- kierrepää ei lähde tekemään kierrettä	- kuluneet tai rikkoutuneet terät - kone pyörii väärään suuntaan	- uusi terät - tarkista suunnanvaihtokyt-kimen asento
- vialliset kiertteet	- kuluneet terät - terät eivät ole oikeissa lovissaan - huonolaatuista putkea - huonolaatuista kierreöljyä tai riittämätön voitelu	- vaihda terät - aseta terät oikein - varmista että käytät vain hyväalaatuista putkea - käytä vain riittävästi RIDGID kierreöljyä
- tukivarsi pyörii mukana	- tukivarren leuat likaiset	- puhdista teräsharjalla
- kierrepään vaihtaminen vaikeaa	- jäystettä kierrepään istukkapäässä	- poista jäyste viillalla
- kierrepää ei pysy paikallaan	- lukkorengas vahingoittunut tai kulunut	- vaihda lukkorengas



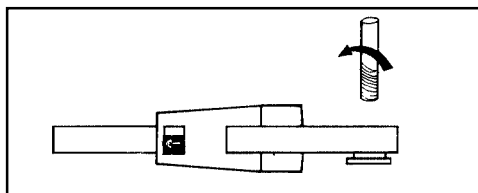
1a



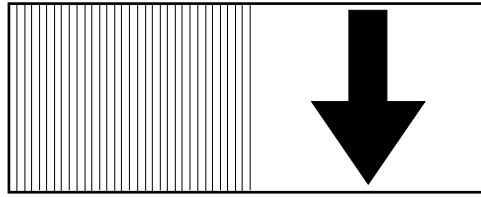
1b



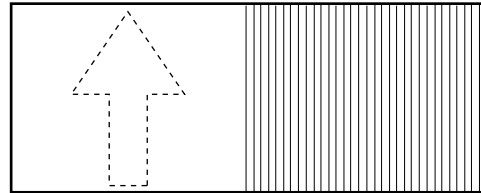
2a



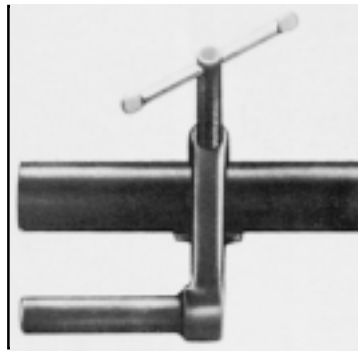
2b



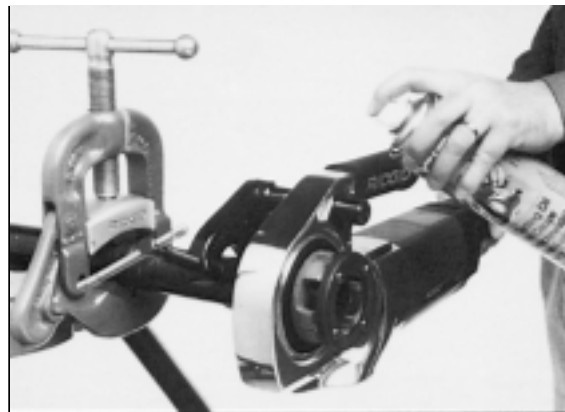
2c



2d



3



4

