

RIDGID 1224

NÁVOD K OBSLUZE-CZ

NÁVOD K OBSLUHE-SK

www.nipo.cz
 **NIPPO** 
www.nipo.sk



Made in USA

Elektrický stacionární závitořez RIDGIG 1224

Elektrický stacionární závitorez RIDGID 1224 je určen na řezání vnějších závitů, dělení trubek a jejich odjehlení.

Popis :

Závitorez je vybaven komutátorovým elektromotorem 230V s převodem na hřídel. Ovládán je nožním spínačem. Na přední části hřídele je rychloupínací hlava pro vlastní uchycení trubky. Zadní část je ukončena centrovací hlavou. Elektromotor s převodovkou a hřídelí jsou uloženy v těle závitorezu z hliníkové slitiny. Na obou stranách závitorezu se nachází vodící tyče. Pro uchycení pracovních nástrojů (řezák, závitorezná hlava, fréza na odjehlení) slouží pohyblivá hřídel (sáně), která se pohybuje po vodících tyčích nad vestavěnou olejovou vanou. Sklopením požadovaného nástroje můžete vykonávat potřebný pracovní úkon. K řezání závitů slouží dvě závitorezné hlavy No.911 od 1/8" - 2" a No.914 od 2 1/4" - 4". Požadovaný průměr na řezání závitu nastavíte přímo na závitorezné hlavě. Mazání řezaného závitu je prováděno automatickým mazáním přímo na závitorezné nože.

Využití :

Základní – řezání vnějších závitů 1/8" - 4", dělení trubek a jejich odjehlení
Doplňkové – pomocí závitorezných hlav No.541 , No.542 a nožů (pro každý rozměr samostatná sada) je možné řezat metrické závity od M6-M52, tvorba obvodových drážek (sikování) pomocí hlavy No.725 od 2 1/4" – 4"

Bezpečnost :

Při práci noste těsný oděv, bezpečnostní obuv a ochranné pracovní pomůcky. Nenoste šperky a volné-plandající oblečení. Nikdy neodstraňujte bezpečnostní nožní spínač. Při práci stojte tak, aby ste mohli lece a bez problémů dát nohu dolů z nožního spínače. Nástroje, které právě nepoužíváte mějte vždy odklopené v pohotovostní poloze.

NEPOUŽÍVEJTE STROJ NA DOTAHOVÁNÍ A POVOLOVÁNÍ TRUBEK A ŠROUBENÍ.

Návod na použití:

Závitořez bezpečně upevnitě na podstavec, nebo na upravený pracovní stůl. Do vestavěné vany nalejte cca 3-5 l řezného oleje RIDGID. Závitořez zapojte do zásuvky s odpovídajícím napětím 230V (údaj na typovém štítku).

Dělení trubek pomocí řezáku :

- 1.Frézu a závitořeznou hlavu odklopte do pohotovostní polohy.
- 2.Utínač-řezák sklopte do pracovní polohy (dolů na trubku). Pohyblivou hříadel (sáně) nastavte ovládací pákou tak, aby se řezné kolečko překrývalo s vami zvolenou značkou na trubce.
- 3.Přepněte páku na 36 ot./min. která je na boční straně závitořezu.
- 4.Přepněte přepínač do polohy 1 a sešlápněte nožní spínač.
- 5.Oběma rukama utahujte šroubovici řezáka pomocí rukojetě, až se trubka oddělí-uřízne.
- 6.Uvolněte nožní spínač a přepínač přepněte do polohy 0.
- 7.Odklopte řezák do základní polohy (nepracovní,pohotovostní).

Odjehlení vnitřní hrany trubky pomocí odhrotovače-frézy:

- 1.Řezák a závitořeznou hlavu odklopte do pohotovostní polohy.
- 2.Frézu na odjehlení sklopte dolů do pracovní polohy a zasunte do západky.
- 3.Přepínač přepněte do polohy 1 a sešlápněte nožní spínač – otáčky 36 ot./min.
- 4.Tlačte frézu do trubky pomocí ovládací páky.
- 5.Frézu vysuňte zpět ven z trubky a odklopte do základní polohy.
- 6.Uvolněte nožní spínač a přepínač přepněte do polohy 0.

Řezání závitů:

1. Rezák a frézu odklopte do pohotovostní polohy.
2. Vložte požadovanou závitoreznou hlavu (No.911 nebo No.914), sklopte ji do pracovní polohy a nastavte na závitorezné hlavě požadovaný průměr trubky, kterou právě chcete řezat.
3. Pro řezání závitů do 2“ zvolte otáčky 36 ot./min. a pro řezání do 4“ zvolte otáčky 12 ot./min.
4. Přepněte přepínač do polohy 1 a sešlápněte nožní spínač.
5. Posuňte závitoreznou hlavu na trubku pomocí ovládací páky. Olej je na trubku přiváděn přímo přes závitorezné nože. Když se konec trubky dotkne dorazové zarážky, řezná hlava se automaticky otevře a uvolní nože ze závitu.
6. Uvolněte nožní spínač a přepínač přepněte do polohy 0.
7. Odsuňte závitoreznou hlavu od trubky a odklopte do základní polohy.
8. Uvolněte rychloupínací a vystřed'ovací hlavu.

Pri řezání závitů s hlavou 914 do 4“ s kuželovým závitem přišroubujte štít pod křídlovou maticí do otvoru pod vyřazené BSPT a aktivujte doraz na hlavě a uvolněte háček podložky.

Pri řezání válcového závitu přišroubujte štít mimo křídlovou maticí do otvoru(do otvoru pod vyřazené BSPP, deaktivujte doraz vyklopením a zajištěním na hlavě a podložku dorazte na okraj - od stroje a zajistěte háčkem.

Údržba :

Vzhledem k jednoduché konstrukci a účelnosti závitořezu je potřeba dodržet jen několik málo instrukcí.

1. Používejte vždy ostré nože. Tupý nástroj vyžaduje od motoru větší energii.
2. Na řezání závitů vždy používejte řezný olej R I D G I D, který je zvlášť vyvinut pro tento účel. Zaručuje dlouhou životnost řezných nožů, je antiseptický a urychluje práci.
3. Promažte ložiska hlavní hřídele každých 6 měsíců případně častěji, pokud je závitořez v silném provozu. Na mazání používejte mazací tuk s molybdenem a disulfidem.
4. Skontrolujte každých 6 měsíců uhlíky motoru a v případě opotřebení je potřeba je vyměnit.

Upozornění :

Do závitořezu je možné používat jen originální náhradní díly dodávané výrobcem stroje. Při použití jiných náhradních dílů se záruka na stroj nevztahuje.

Základní výbava :

- Elektrický závitořez RIDGID 1224
- Závitořezné hlavy No.911 (1/8“-2“) a No. 914 (2 1“-4“)
- Závitořezné nože 1“-3/4“ , 1“-2“ , 2 1“ – 4“ z rychlořezné oceli
- Řezák No.764, 1“-4“ s řezným kolečkem F-229
- Odhrotač No.744 nožový
- 5l řezného oleje RIDGID
- Náradí a příslušenství

Technické údaje :

Typ Ridgid 1224

Motor jednofázový, indukční

Napětí 230V , 50Hz

Příkon 1100W

Převodovka dvourychlostní s poměrem 3:1

Počet otáček/min. 36 ot/min. / 12 ot/min.

Kapacita 1/4“ – 4“

Hmotnost 220 kg



Elektrický stacionárny závitorez RIDGIG 1224

Elektrický stacionárny závitorez RIDGID 1224 je určený na rezanie vonkajších závitov, delenia trubiek a ich odihlenia.

Popis :

Závitorez je vybavený komutátorovým elektromotorom 230V s prevodom na hriadeľ. Ovládaný je nožným spínačom. Na prednej časti hriadele je rýchloupínacia hlava pre vlastné uchytie trubky. Zadná časť je ukončená vystred'ovacou hlavou. Elektromotor s prevodovkou a hriadeľou sú uložené v tele závitorezu z hliníkovej zliatiny. Na oboch stranách závitorezu sa nachádzajú vodiace tyče. Pre uchytie pracovných nástrojov (urezovák, závitorezná hlava, fréza na odihlenie) slúži pohyblivá hriadeľ (sane), ktorá sa pohybuje po vodiacich tyčiach nad vstavanou olejovou vaňou. Sklopením potrebného nástroja môžete vykonávať potrebný pracovný úkon. K rezaniu závitov slúžia dve závitorezné hlavy No.911 od 1/8"-2" a No.914 od 2 1/2"-4". Požadovaný priemer na rezanie závitov nastavíte priamo na závitoreznej hlave. Mazanie rezaného závitov je prevádzkané automatickým mazaním priamo na závitorezné nože.

Využitie :

Základné – rezanie vonkajších závitov 1/8"-4", delenie trubiek a ich odihlenie
Doplňkové – pomocou závitorezných hláv No.541, No.542 a nožo (pre každý rozmer samostatná sada) je možno rezať metrické závitov od M6-M52, rezanie obvodových drážiek pomocou hlavy No.725 od 2 1/2" – 4"

Bezpečnosť :

Pri práci noste tesný odev, bezpečnostnú obuv a ochranné pracovné pomôcky. Nenoste šperky a voľné oblečenie. Nikdy neodstraňujte bezpečnostný nožný spínač. Pri práci stojte tak, aby ste mohli ľahko a bez problému dať nohu dole z nožného spínača. Nástroje, ktoré práve nepoužívate majte vždy odklopené v pohotovostnej polohe.

NEPOUŽÍVAJTE STROJ NA DOŤAHOVANIE A POVOLOVANIE TRUBIEK.

Návod na používanie :

Závitorez bezpečne upevnite na podstavec, alebo na upravený pracovný stôl. Do vstavanej vane nalejte cca 3-5 l rezného oleja RIDGID. Závitorez zapojte do zásuvky s odpovedajúcim napätím 230V (údaj na typovom štítku).

Delenie trubiek pomocou urezováka :

1. Frézu a závitoreznú hlavu odklopte do pohotovostnej polohy.
2. Urezovák sklopte do pracovnej polohy (dolu na trubku). Pohyblivú hriadeľ (sane) nastavte ovládacou pákou tak, aby sa rezné koliečko prekrývalo s Vami zvolenou značkou na trubke.
3. Prepnite páku na 36 ot./min. ktorá je na boku závitorezu.
4. Prepnite prepínač do polohy 1 a zošľapnite nožný spínač.
5. Obidvoma rukami ťahajte skrutku urezováka pomocou rukoväte, až kým sa trubka neoddelí.
6. Uvoľnite nožný spínač a prepínač prepnite do polohy 0.
7. Odklopte urezovák do základnej polohy (napracovná).

Odihlenie vnútornej hrany trubky pomocou frézy:

1. Urezovák a závitoreznú hlavu odklopte do pohotovostnej polohy.
2. Frézu na odihlenie sklopte dolu do pracovnej polohy a zasunte do západky.
3. Prepínač prepnite do polohy 1 a zošľapnite nožný spínač – otáčky 36 ot./min.
4. Tlačte frézu do trubky pomocou ovládacej páky.
5. Frézu vysunte späť von z trubky a odklopte do základnej polohy.
6. Uvoľnite nožný spínač a prepínač prepnite do polohy 0.

Rezanie závitov:

1. Urezovák a frézu odklopte do pohotovostnej polohy.
2. Vložte požadovanú závitoreznú hlavu (No.911 alebo No.914), sklopte ju do pracovnej polohy a nastavte na závitoreznej hlave požadovaný priemer trubky, ktorú práve chcete rezať.
3. Pre rezanie závitov do 2“ zvolte otáčky 36 ot./min. a pre rezanie do 4“ zvolte otáčky 12 ot./min.
4. Prepnite prepínač do polohy 1 a zošľapnite nožný spínač.
5. Posunte závitoreznú hlavu na trubku pomocou ovládacej páky. Olej je na trubku privádzaný priamo cez závitorezné nože. Keď sa koniec trubky dotkne dorazovej záračky, rezná hlava sa automaticky otvorí a uvoľní nože zo závitov.
6. Uvoľnite nožný spínač a prepínač prepnite do polohy 0.
7. Odsunte závitoreznú hlavu od trubky a odklopte do základnej polohy.
8. Uvoľnite rýchloupínaciu a vystred'ovaciu hlavu.

Pri rezaní závitov s hlavou 914 do 4“ s kuželovým závitom priskrutkujte štít pod krídlovú maticu do otvoru pod vyrazené BSPT a aktivujte doraz na hlave a uvoľnite háčik podložky. Pri rezaní valcového závitu priskrutkujte štít mimo krídlovú maticu do otvoru pod vyrazené BSPP, deaktivujte doraz vyklopením a zaistením na hlave a podložku dorazte na kraj - od stroja a zaistite háčikom.

Údržba :

Vďaka jednoduchej konštrukcii a účelnosti závitorezu je treba dodržiavať len niekoľko málo inštrukcií.

1. Používajte vždy ostré nože. Tupý nástroj vyžaduje od motora väčšiu energiu.
2. Na rezanie závitov vždy používajte rezný olej **R I D G I D**, ktorý je zvlášť pre tento účel vyvinutý. Zaručuje dlhú životnosť rezných nožov, je antiseptický a urýchľuje prácu.
3. Premažte ložiská hlavnej hriadele každých 6 mesiacov prípadne častejšie, pokiaľ je závitorez v silnej prevádzke. Na mazanie používajte mazací tuk s molybdénom a disulfidom.
4. Prekontrolujte každých 6 mesiacov uhlíky motora a v prípade opotrebenia ich treba vymeniť.

Upozornenie :

Do závitorezu je možné používať len originálne náhradné diely dodávané výrobcom stroja. Pri použití iných náhradných dielov sa záruka na stroj **nevzťahuje**.

Základné vybavenie :

- Elektrický závitorez RIDGID 1224
- Závitorezné hlavy No.911 (1/8“-2“) a No. 914 (2 1/2“-4“)
- Závitorezné nože 1/2“-3/4“, 1“-2“, 2 1/2“ – 4“ z rýchlo reznej ocele
- Urezovák No.764, 1/4“-4“ s rezným kolečkom F-229
- Odihlovák No.744 nožový
- 5l rezného oleja RIDGID
- Náradie a príslušenstvo

Technické údaje :

Typ	Ridgid 1224
Motor	jednofázový, indukčný
Napätie	230V , 50Hz
Príkion	1100W
Prevodovka	dvojrýchlostná s pomerom 3:1
Počet otáčok/min.	36 ot/min. / 12 ot/min.
Kapacita	1/4“ – 4“
Hmotnosť	220 kg



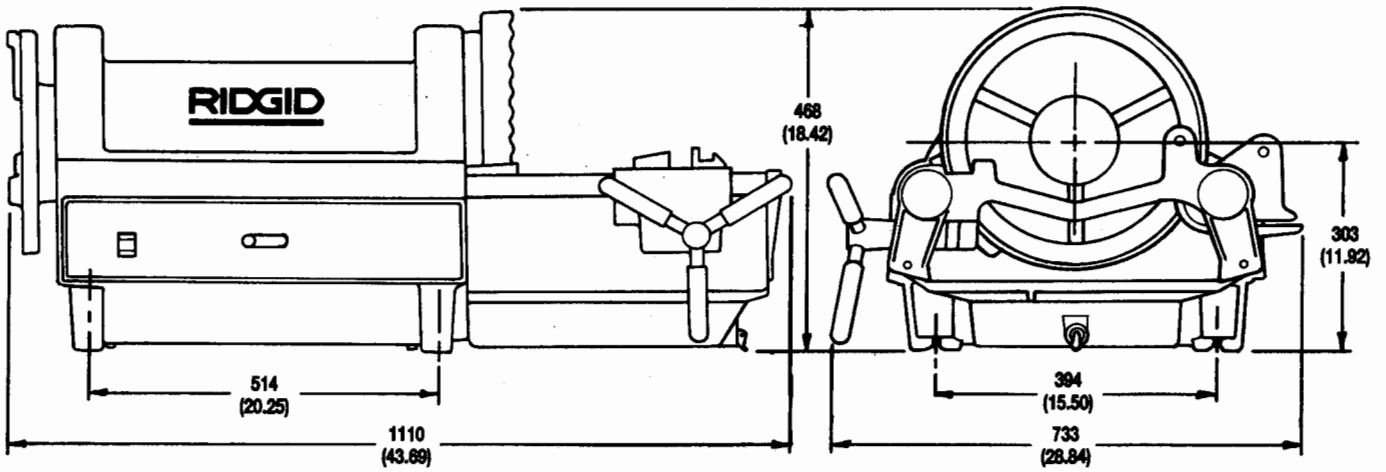


Figure 1 - No. 1224 Machine dimensions - mm (inches)

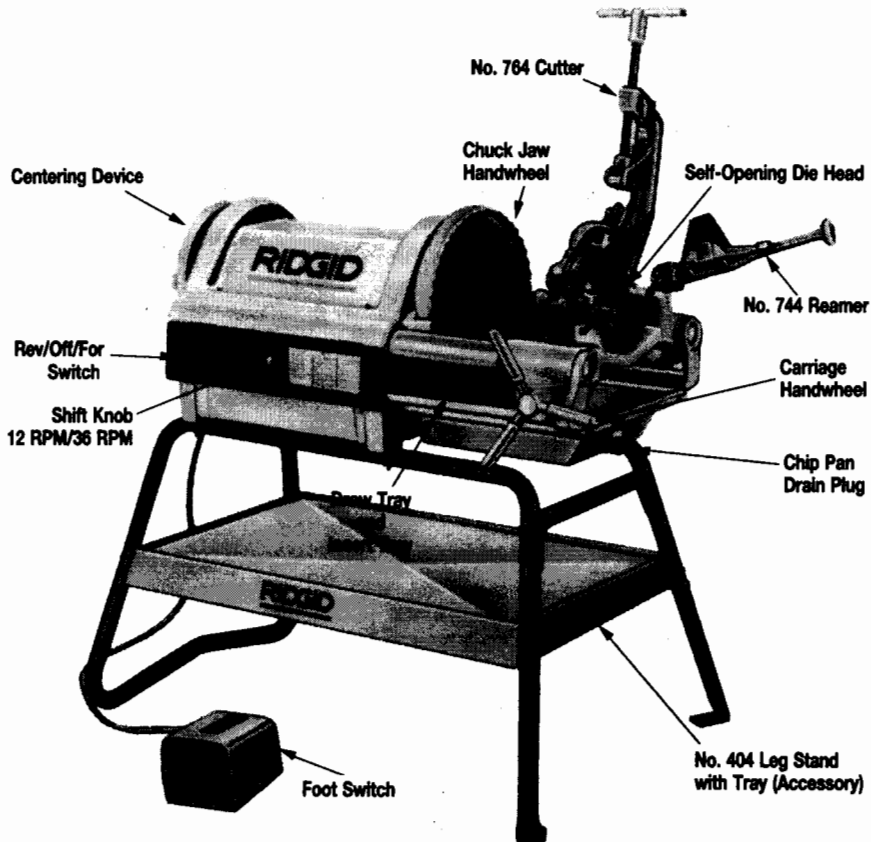


Figure 2

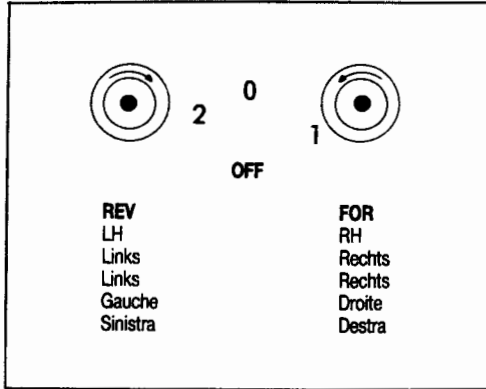


Figure 3

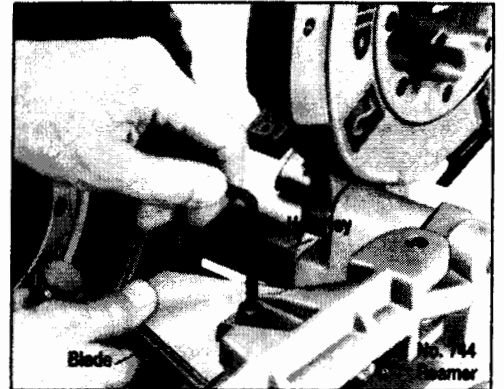


Figure 6

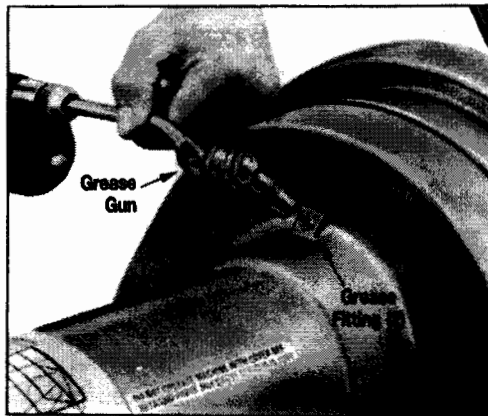


Figure 4

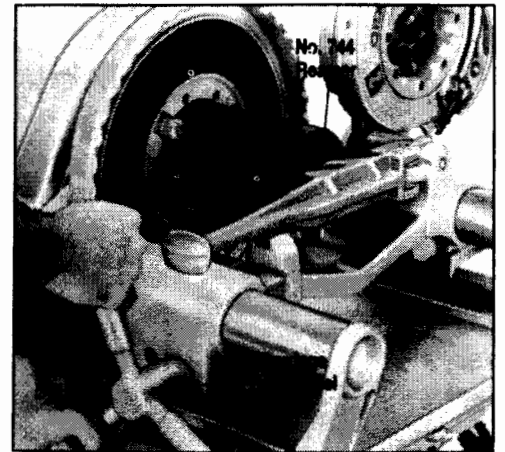


Figure 7

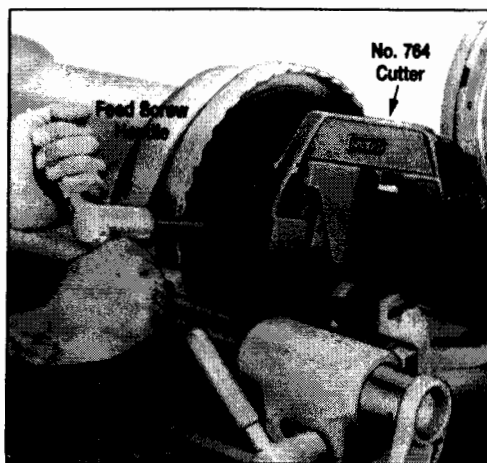


Figure 5

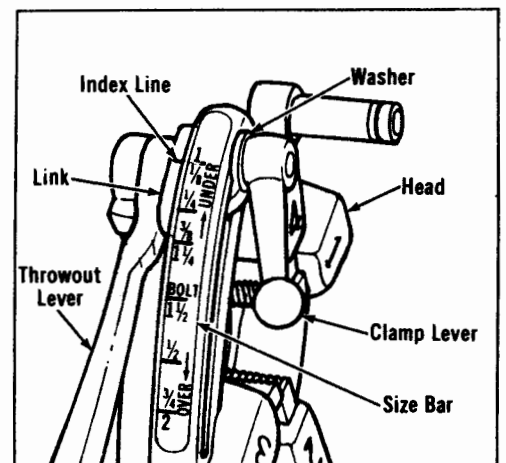


Figure 8

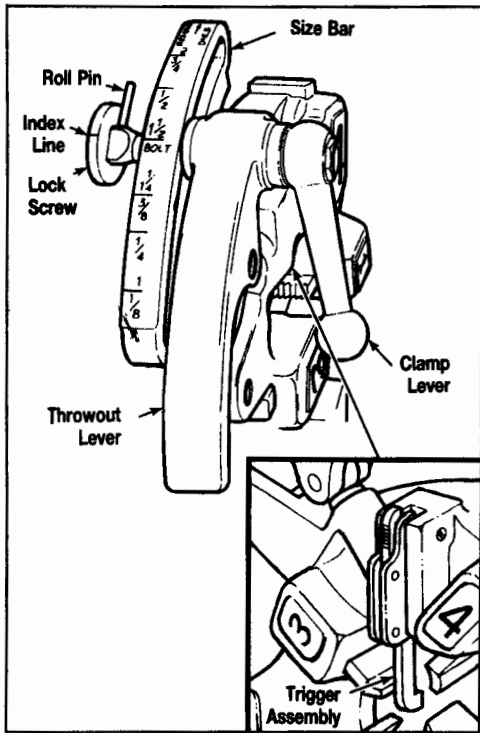


Figure 9

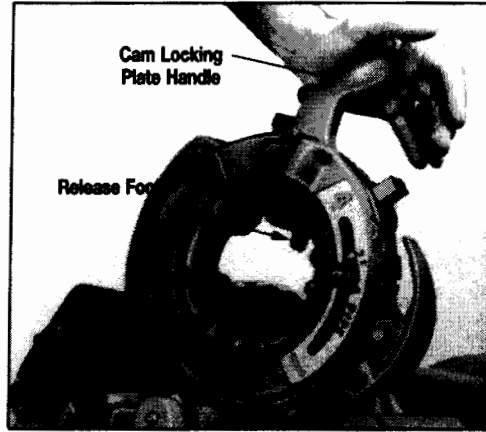


Figure 11

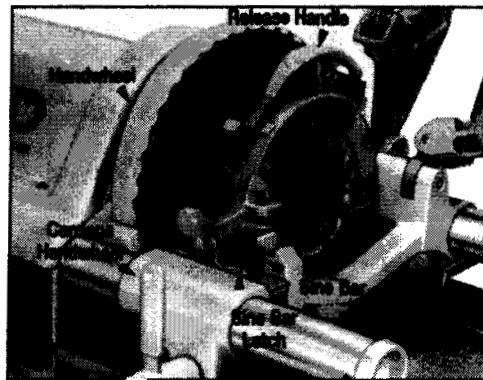


Figure 12

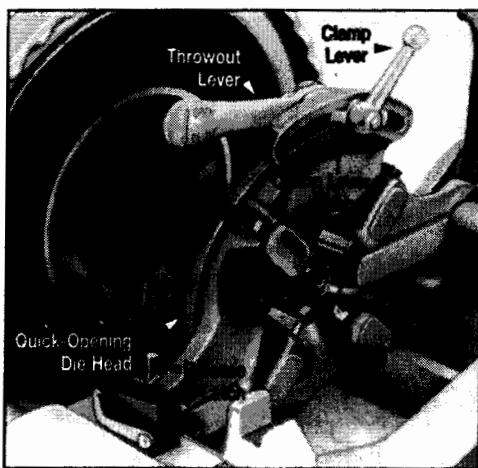


Figure 10

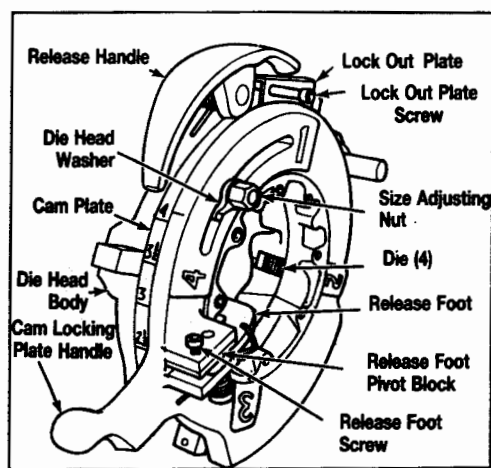


Figure 13

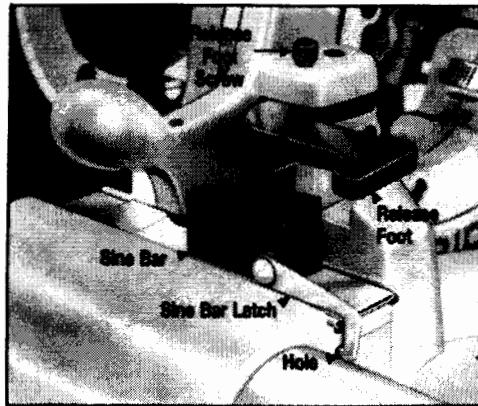


Figure 14

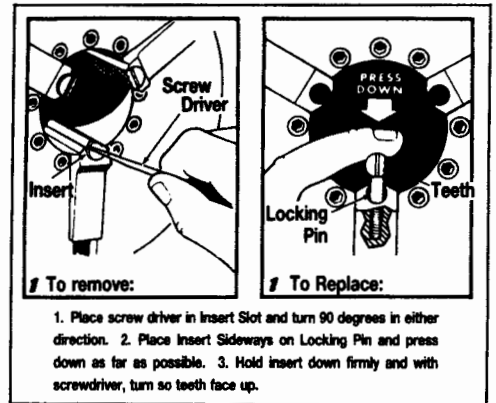


Figure 17

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

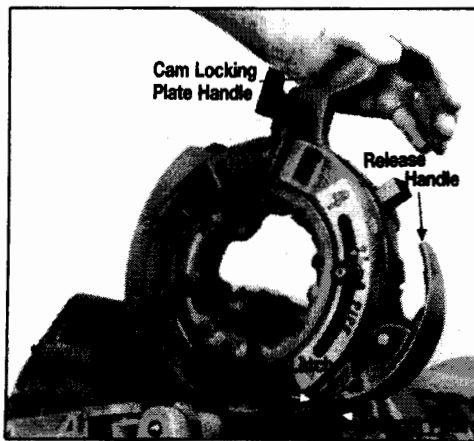
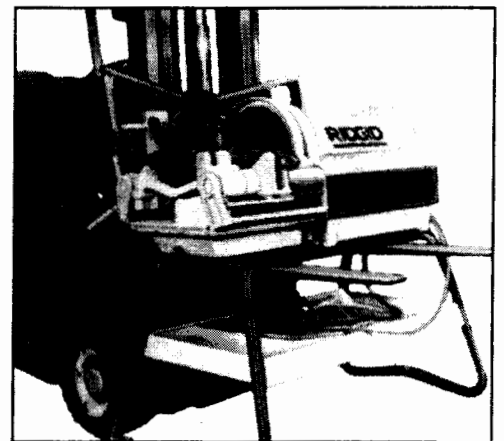


Figure 15



A. Transporting with Fork Lift

Figure 18

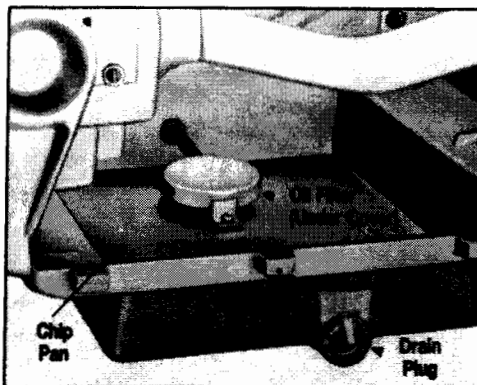
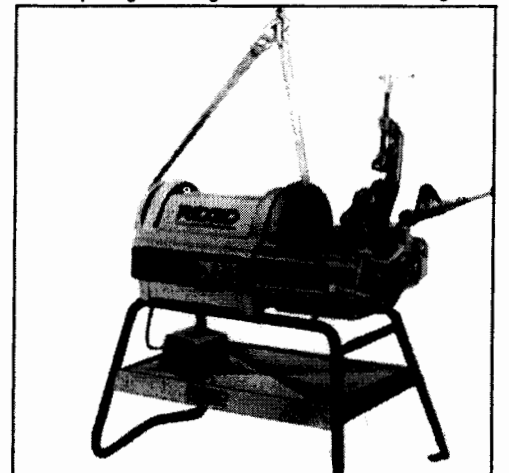
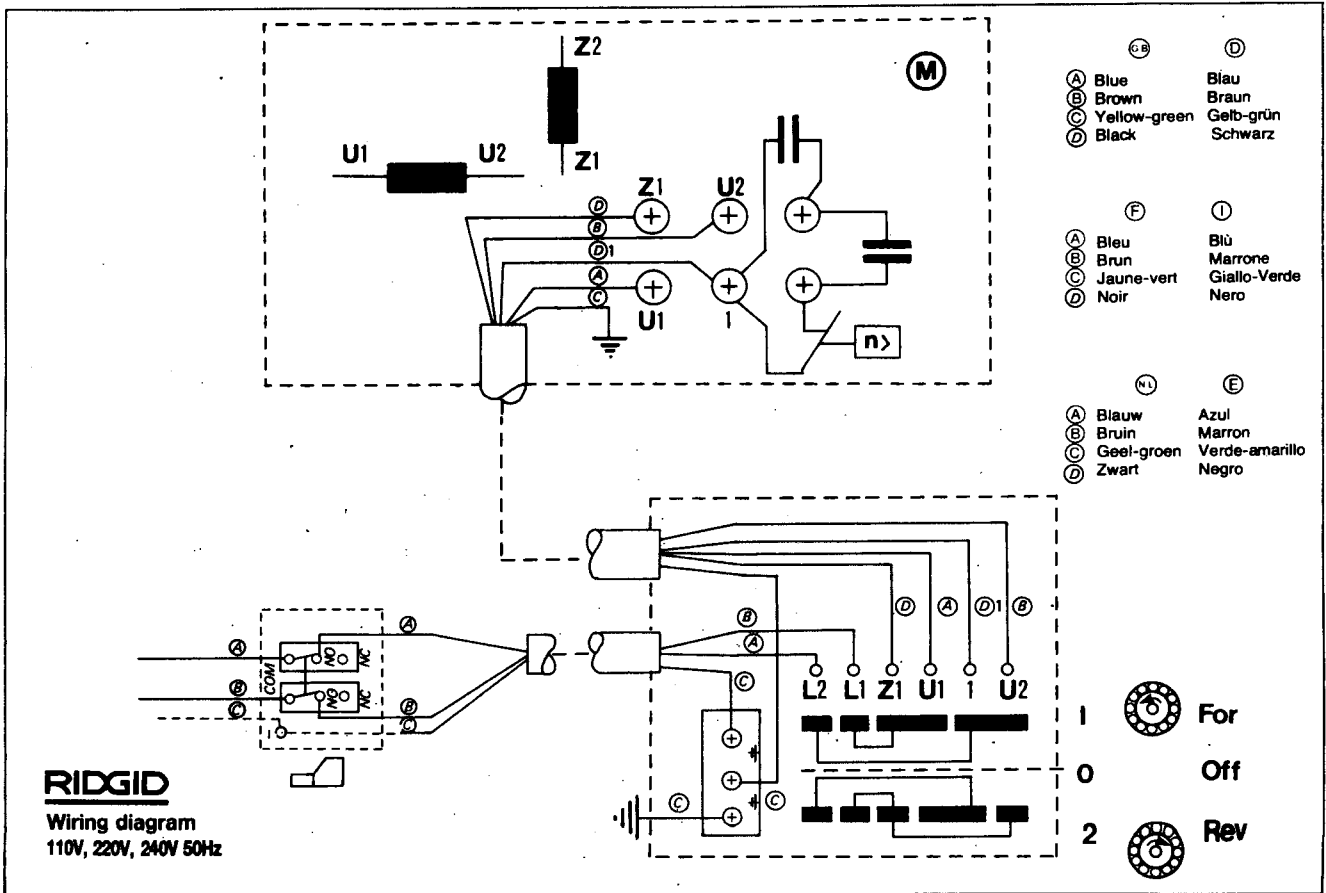
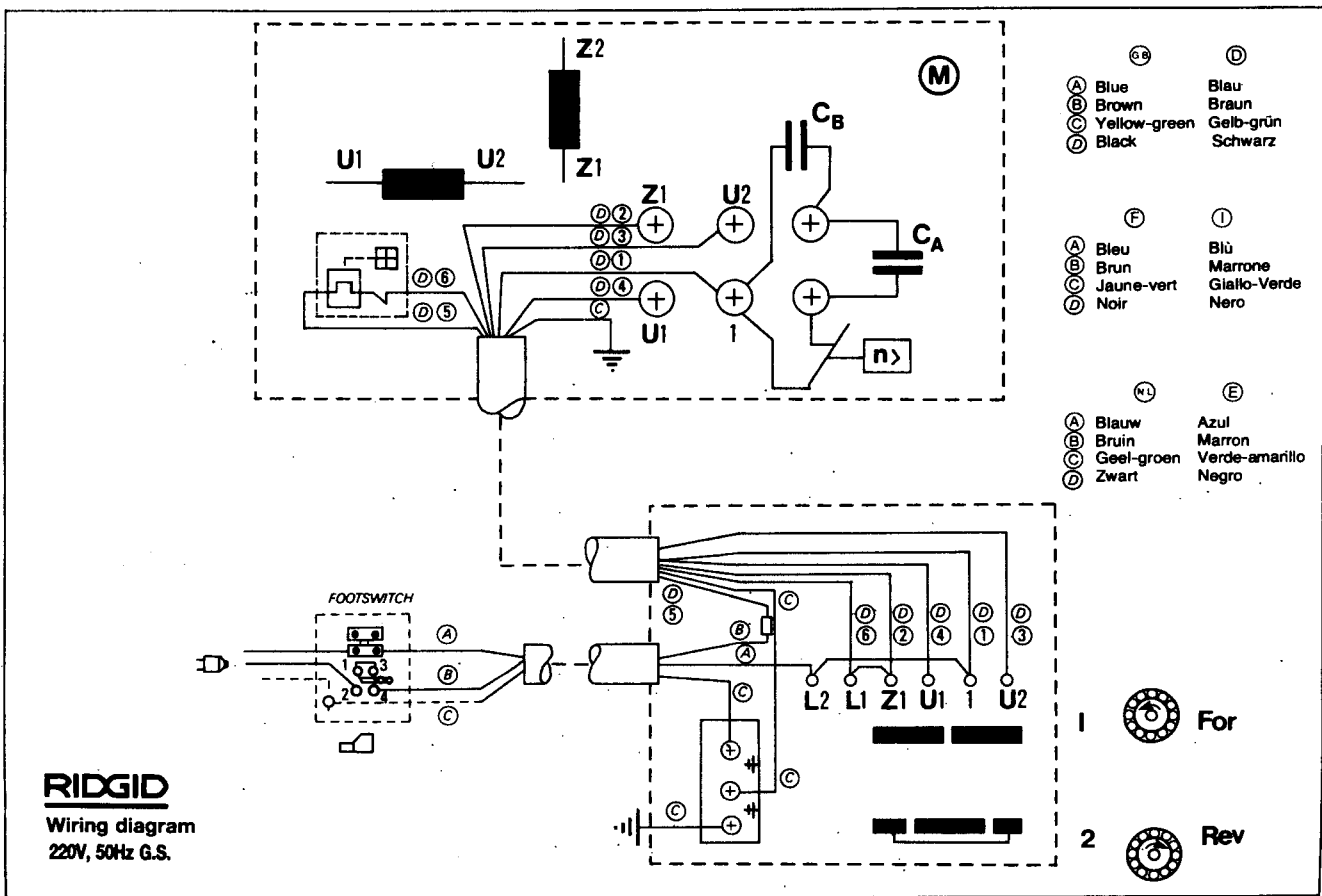


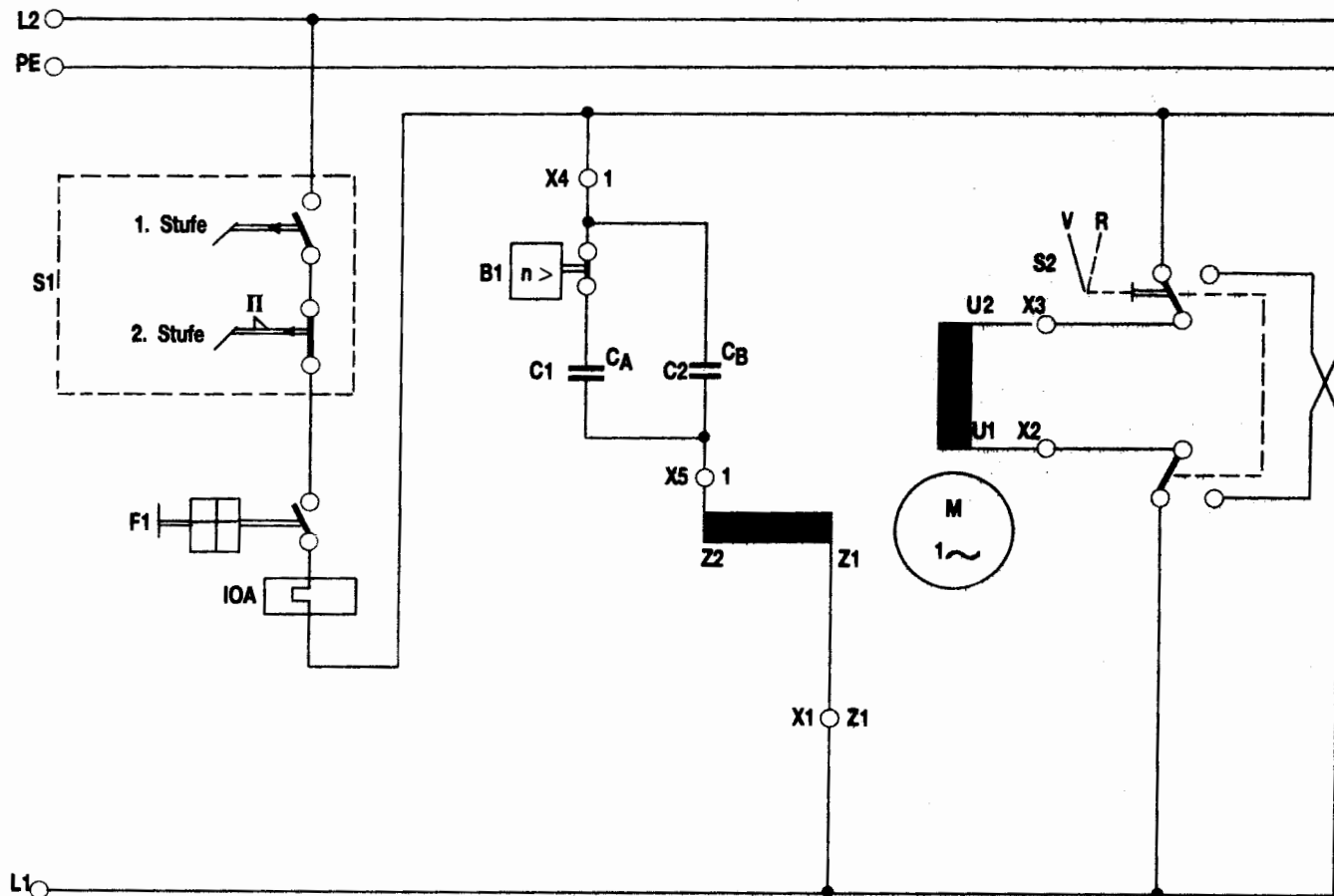
Figure 16

B. Transporting with Sling

Figure 18







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

www.nipo.sk
NIPO
 www.stroje-nastroje.eu
 tel. 0902 164 546