






Zařízení na výrobu obvodových drážek válcováním

RIDGID® dodává zařízení na výrobu obvodových drážek téměř půl století. Vývoj byl zaměřen na potřeby při instalaci sprinklerů.

Robustní konstrukce, spolehlivost, životnost, snadná obsluha.

RIDGID® nabízí tato zařízení v provedení ručním, mechanickém i hydraulickém pro výrobu obvodových drážek až do 24”.

	915	916	918	918-I	920
					
Rozsah	1 1/4" - 12"	1" - 6"	1" - 12"	1" - 12"	2" - 24"
Hmotnost	10,5 kg	15 / 19,5 kg	34 kg / 59 kg	84 kg	90,3 kg
Ruční montážní válcovačka	•				
Hydraulický přítlak			•	•	•
Vhodné pro nerez, PVC, AI	•	•	•	•	•
Rolny s drážkou na měď	•	•	•	•	•
Pohonné jednotky	Ruční	RIDGID 300 Strana 34 / 35	RIDGID 300 Strana 34 / 35	Jednouúčelový stroj	RIDGID 300 Strana 34 / 35
		RIDGID 300 Compact Strana 31	RIDGID 300 Compact Strana 31		
		RIDGID 1233 Strana 36	RIDGID 1233 Strana 36		
		RIDGID 535 Strana 32 / 33	RIDGID 535 Strana 32 / 33		
			RIDGID 1224 Strana 37		
Doporučené použití	Montáže	Tovární dílna / Montáže	Tovární dílna / Montáže	Tovární dílna / Montáže	Tovární dílna / Montáže

915 – Ruční montážní válcovačka obvodových drážek

Rozsah: Ocel: 1 1/4" - 12"

Měď: 2" - 8"

Nerezová ocel: 1 1/4" - 6"

Válcovačka poháněná klikou s ráčnovým mechanismem, určena k válcování drážek v ocelových a měděných trubkách. Ideální pro zhotovení nových, nebo renovaci stávajících drážek na již osazených trubkách, nenáročná na prostor - stačí pouze 9 cm.



Vlastnosti

- Vylehčené provedení - hmotnost pouze 10 kg.
- Pohon ruční ráčnou, možno použít i na již osazených trubkách.
- Snadná výměna rolen.
- Zabudovaná rukojeť.
- Jednoduché použití dorazu pro nastavení hloubky.
- Standardně se dodává se sadou rolen 2" až 6" pro ocel.

Standardní vybavení

- Jedna (1) sada rolen 2" - 6" na ocel.
- Klika s ráčnou.

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
88232	915 s rolnami 2"- 6"	10,5	1

Příslušenství

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
92437	Pro 915 - sada rolen 1 1/4" - 1 1/2"	1,0	1
93642	Pro 915 rolna přitlačná 2"- 6"	2,0	1
93757	Pro 915 rolna s drážkou 2"- 6"	2,0	1
92447	Pro 915 - sada rolen 4"- 6", řada 40	2,5	1
92442	Pro 915 - sada rolen 8"- 12", řada 10	2,0	1
92452	Pro 915 - sada rolen 2"- 8", měď	2,2	1
93497	Kufřík na 915	7,5	1

Tloušťka stěny trubky	Jmen. průměr palce	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
	Řada 10 - mm (palce)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
	Řada 40 - mm (palce)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)

Průměr trubky pro válcování drážek	Jmen. průměr v mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00
	Vnější průměr mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85

Model č.	Stroj	Materiál				
915	Ruční	Ocel - tenkostěnná mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 až do maxima 5,4	Max. 4,5	DIN 2458 max. 5,4	
		Nerezová ocel mm	Použití do tloušťky stěny max. 4,5 mm			
		Použití sadu rolen	92437	Standardní vybavení / 93642 + 93757		92442
		Ocel - silnostěnná mm	Až do tloušťky stěny 7,1			
		Použití sadu rolen	92447			
		Měď	ISO 274 / EN 1057			
		Použití sadu rolen	92452			

916 – Válcovačka obvodových drážek

Rozsah: Ocel: 1" - 6"

Měď: 2" - 6"

Nerezová ocel: 1 1/4" - 6"

Jednotka pro mechanické válcování drážek k vytvoření standardních válcovaných drážek na potrubí ocelovém nebo měděném.

Pro použití na strojích RIDGID® 300, 300 Compact / 1233 a 535. Při válcování drážek nepoužívejte stojan 250.



Vlastnosti

- Navrženo pro válcování drážek přímo na staveništi.
- Jednoduchá instalace na pohon i obsluha.
- Odolné litinové tělo.
- Šroub pro nastavení hloubky oddělen od podávacího mechanismu.
- Páková rukojeť pro přítlak rolen.
- Standardně se dodává se sadou rolen 2" až 6" pro ocel.
- Hmotnost pouze 15 kg.

Standardní vybavení

- Jedna (1) drážkovačka 2" - 6" na ocel.

Model č.	Stroj	Pro 916 drážkovačka	Cena	Objem
45007	300	916 drážkovačka pro 300	15,00	1
48307	300 Compact / 1233	916 drážkovačka pro 300 Comp./1233	18,00	1
60382	535	916 drážkovačka pro 535	19,50	1

Příslušenství

Model č.	Pro 916 sada rolen	Cena	Objem
45347	Pro 916 sada rolen 1"	2,50	1
69667	Pro 916 sada rolen 1 1/4" - 1 1/2"	2,20	1
69692	Pro 916 sada rolen 2" - 6"	2,50	1
45352	Pro 916 sada rolen na měď 2" - 6"	2,30	1
35846	Imbus klíče		

Tloušťka stěny trubky	Jmen. průměr palce	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	
	Řada 10 - mm (palce)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)	
	Řada 40 - mm (palce)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)	
	Jmen. průměr v mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00	
	Vnější průměr mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85	
Model č.	Stroj	Materiál											
	300 300 Compact 1233 535	Ocel mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 použití do tloušťky stěny max. 5,4 mm										
		Nerezová ocel mm	Použití do tloušťky stěny max. 4,5 mm										
		Použit sadu rolen											
		Měď											
		Použit sadu rolen											45352

918 – Hydraulická válčovačka obvodových drážek

Rozsah: Ocel: 1”- 12”

Měď: 2”- 6”

Nerezová ocel: 1 1/4”- 12”

Hydraulická válčovačka obvodových drážek pro vytvoření standardních válčovaných drážek na potrubí ocelovém nebo měděném. Pro použití pouze na strojích RIDGID® 300, 300 Compact / 1233, 535 a 1224. Při válčování drážek nepoužívejte stojan 250.



Pohon 300 není součástí dodávky

Vlastnosti

- Vhodná pro práci přímo na stavbě.
- Snadná výměna rolen.
- Vybavena dvoustupňovou hydraulickou pumpou RAM 15 tun.
- Standardně dodávána se sadou rolen 2” až 12” pro ocel.

Standardní vybavení

- Jedna (1) sada rolen 2” až 6”.
- Jedna (1) sada rolen 8”- 12”.
- Nářadí pro výměnu rolen.
- Jeden (1) kufřík na sady rolen.

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
47222	918 drážkovačka bez montážní soupravy 2”- 12”	41,5	1
48297	918 drážkovačka pro 300, 2”- 12”	45,0	1
57092	918 drážkovačka pro 1233 / 300 Compact 2”- 12”	58,0	1
19131	918 drážkovačka pro 1233 / 300 Compact 2”- 6”	51,0	1
48387	918 drážkovačka pro 535, 2”- 12”	52,0	1
48382	918 drážkovačka pro 1224, 2”- 12”	59,0	1
58682	918 drážkovačka bez mont. sady, 2”- 6”	32,0	1

Příslušenství

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
48292	Montážní souprava na 300 pro 918	4,0	1
56607	Montážní souprava na 1233 / 300 Compact pro 918	10,0	1
48397	Montážní souprava na 1224 pro 918	16,4	1
48402	Montážní souprava na 535 pro 918	10,0	1
48412	Sada rolen 1”, 1 1/4”, 1 1/2”	22,0	1
48407	Sada rolen 1 1/4”, 1 1/2”	17,0	1
48392	Montážní souprava pro 1822	17,0	1
51432	Rolna s drážkou 2”- 6”	5,7	1
49217	Rolna přítlačná 2”- 6”	3,2	1
48405	Sada rolen 8”- 12”	10,0	1
48417	Sada rolen na měď 2”- 6”	8,4	1
59992	Stabilizátor pro 918 na 300, 1233 / 300C a 1224	4,8	1
54317	Nástrčkový klíč	0,5	1
50272	Hydraulický olej (946 ml)	0,9	1

Tloušťka stěny trubky	Jmen. průměr palce	1”	1 1/4”	1 1/2”	2”	2 1/2”	3”	4”	6”	8”	10”	12”	
	Řada 10 - mm (palce)		2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
Řada 40 - mm (palce)		3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)	
Průměr trubky pro válčování drážek	Jmen. průměr v mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00	
	Vnější průměr mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85	
Model č.	Stroj	Materiál											
918	300 300 Compact 1233 535 1224	Ocel mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 až do maximální tloušťky stěny 7,1										
		Nerezová ocel mm	Použití do tloušťky stěny max. 5,6 mm										
		Použití sady rolen	48407		Standardní vybavení / 49217 + 51432						48405		
			48412										
		Měď	ISO 274 / EN 1057										
		Použití sady rolen			48417								

918-I – Hydraulická válčovačka obvodových drážek

Rozsah: Ocel: 1”- 12”

Měď: 2”- 6”

Nerezová ocel: 1 1/4”- 12”

Kompletní jednoúčelová hydraulická válčovačka obvodových drážek s univerzálním motorem k vytvoření standardních válcovaných drážek na potrubí ocelovém nebo měděném.



Vlastnosti

- Pohon univerzálním motorem pro velké zatížení.
- Převod pro velké zatížení.
- Vybavena dvoustupňovou hydraulickou pumpou RAM 15 tun.
- Robustní stojan s koly, zajišťující pojízdnost v dílně a dokonalou stabilitu.

Standardní vybavení

- Jedna (1) sada rolen 2”- 6”.
- Jedna (1) sada rolen 8”- 12”.
- Jedna (1) sada nářadí pro výměnu sad rolen.
- Jeden (1) kufřík na sady rolen.
- Jeden (1) stojan s koly pro velké zatížení s odkládacím stolem.
- Jeden (1) nožní spínač.
- Jeden (1) stabilizátor 1”- 12”.

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
65902	918-I drážkovačka 230 V	84,0	1
64977	918-I drážkovačka 115 V	84,0	1

Příslušenství

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
48412	Sada rolen 1”, 1 1/4”, 1 1/2”	22,0	1
48407	Sada rolen 1 1/4”, 1 1/2”	17,0	1
51432	Rolna s drážkou 2”- 6”	5,7	1
49217	Rolna přítlačná 2”- 6”	3,2	1
48405	Sada rolen 8”- 12”	10,0	1
48417	Sada rolen na měď 2”- 6”	8,4	1
67192	Nástrčkový klíč	0,5	1

Tloušťka stěny trubky	Jmen. průměr palce	1”	1 1/4”	1 1/2”	2”	2 1/2”	3”	4”	6”	8”	10”	12”
	Řada 10 - mm (palce)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
	Řada 40 - mm (palce)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)

Průměr trubky pro válcování drážek	Jmen. průměr v mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00
	Vnější průměr mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85

Model č.	Stroj	Materiál	
918-I	Jednoúčelový stroj	Ocel mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 až do maximální tloušťky stěny 7,1
		Nerezová ocel mm	Použití do tloušťky stěny max. 5,6
		Použití sadu rolen	48407 Standardní vybavení / 49217 + 51432 48405
			48412
		Měď	ISO 274 / EN 1057
		Použití sadu rolen	48417



Stabilizátor (kat. č. 59992) pro pohodlnější válcování obvodových drážek u krátkých kusů a vsuvek (standardní vybavení).

920 – Hydraulická válčovačka obvodových drážek

Rozsah: Ocel: 2”- 24”

Měď: 2”- 8”

Nerezová ocel: 2”- 24”

Velmi výkonná válčovačka obvodových drážek, kterou lze pohánět pouze RIDGID® 300 a je určena pro použití na staveništi nebo v dílně.



300 pohon není součástí dodávky

Vlastnosti

- Velký výkon při válčování obvodových drážek.
- Přemísťování – odnímatelná kola umožňují snadné přemísťování modelu 920 na pracovišti jedním pracovníkem. Možno nahradit přepravním vozíkem model 32.
- Patentovaný doraz pro seřízení hloubky – snadné a přesné seřízení hloubky drážky nevyžaduje nepřetržitou kontrolu.
- Vestavěný tlakoměr – pomáhá obsluze sledovat hydraulický tlak při válčování trubky a optimalizovat potřebný čas.
- Čelní výměna sady rolen – uživatel může měnit sady rolen rychle a snadno.
- Snadno nastavitelné nohy stožanu – usnadňují vyrovnání válčovačky na nerovném povrchu.

Standardní vybavení

- 920 drážkovačka s nohama.
- Sada rolen 2”- 6” se skříňkou.
- Sada rolen 8”- 12”.
- Sada rolen 14”- 16” se skříňkou.
- Přepravní kola.

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
95782	920 drážkovačka s rolnami 2”- 6”- 8”- 12”- 14”- 16”	90,3	1

Příslušenství

Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
96987	Sada rolen 18”- 20”	9,5	1
96992	Sada rolen 22”- 24”	10,0	1
96997	Sada rolen 4”- 6”	9,0	1
96982	Sada rolen 2”- 8” na měď	9,0	1
96372	RJ-624 Podpěra pod trubky velkého průměru	75,7	1
42575	Přepravní vozík model 32	6,5	1

Tloušťka stěny trubky	Jmen. průměr palce	2”	2 1/2”	3”	4”	6”	8”	10”	12”	14”	16”	18”	20”	22”	24”
		Řada 10 - mm (palce)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)
Řada 40 - mm (palce)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)							

Průměr trubky pro válčování drážek	Jmen. průměr v mm	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00	350,00	400,00	450,00	500,00	550,00	600,00
		Vnější průměr mm	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85	355,60	406,40	457,20	508,00	559,00

Model č.	Stroj	Materiál							
920	Válčovačka obvodových drážek	Ocel mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 až do maximální tloušťky stěny 7,1	max. 6,4	max. 6,4	max. 6,4	max. 6,4	max. 6,4	max. 6,4
		Použití sady rolen	Standardní vybavení / 10843	Standardní vybavení / 10848	10853	96987	96992		
		Nerezová ocel mm	Použití do maximální tloušťky stěny 4,5	max. 5,6	max. 5,6	max. 5,6	max. 5,6	max. 5,6	max. 5,6
		Použití sady rolen	Standardní vybavení / 10843	96997	Standardní vybavení / 10848	10853	96987	96992	
		Měď	ISO 274 / EN 1057						
		Použití sady rolen	96982						

www.nipo.sk
NIPO
 partner profesionálov
 NIPO, s.r.o.
 018 55 Tuchyňa 94
 Tel. +421902164546
 nipo@nipo.sk

www.nipo.cz
NIPO
 TOOLS
 partner profesionálů
 NIPO Tools s.r.o.
 763 26 Luhačovice
 Tel. +420602719020
 nipo@nipo.cz



CZ

915, 916, 918, 918I

Návod k obsluze



POZOR! Před použitím zařízení si pečlivě přečtěte tento návod a příloženou brožurku o bezpečnosti při práci. Pokud v některém případě nemáte jistotu, jak tento přístroj používat, obraťte se pro další informace na svého dodavatele zařízení **RIDGID**.

Chyba při porozumění a nedodržení všech pokynů může zapříčinit zasažení elektrickým proudem, požár anebo vážné zranění.

TENTO NÁVOD USCHOVEJTE!

SPECIFIKACE

Viz katalog RIDGID.

Přeprava a manipulace

Stroje zvedejte pomocí dodaných rukojetí.

Příprava stroje

915

Tento stroj je zkonstruován na ruční válečkování drážek.

Důrazně doporučujeme, aby NEBYL upravován a/nebo používán pro jakékoli jiné účely než ty, pro které je určen, včetně pohánění jiných zařízení.

916, 918, 918I

Tento stroj je zkonstruován na válečkování drážek s použitím určených závitových strojů RIDGID, pohonů a příslušenství. Důrazně doporučujeme, aby NEBYL upravován a/nebo používán pro jakékoli jiné účely než ty, pro které je určen, včetně pohánění jiných zařízení. Stroj umístěte tam, kde nejsou dveře a spojovací chodby a přesvědčte se, že na celý pracovní prostor je ze stanoviště obsluhy dobře vidět. Pro zabránění přístupu jiným osobám použijte zábrany. Stroj nepoužívejte v mokřem nebo vlhkém prostředí. Zkontrolujte, že elektrické napětí stroje je shodné s napětím příkonu elektrického proudu. Před připojením k příkonu proudu se přesvědčte, že nožní spínač stroje správně funguje a že přepínač stroje je v poloze "0". Nožní spínač umožňuje plné ovládání stroje, který lze uvést do provozu pouze tehdy, když je pedál sešlápnutý. Pro vaši bezpečnost zkontrolujte, že nožní spínač lze lehce ovládat a umístěte ho tak, aby všechny ovládací prvky byly lehce dostupné.

Všeobecná bezpečnost při práci s válečkovým drážkovačem

1. Nepřibližujte se rukama k drážkovacím válečkům. Prsty by mohly být vtáženy mezi drážkovací a hnací válečky.
2. Drážkovač ustavte na plochý, rovný povrch. Zkontrolujte, že stroj, stojan a drážkovač jsou stabilní a nemohou se převrhnout.
3. Zkontrolujte, že drážkovač je správně upevněný k pohonu. Pečlivě dodržte návod pro přípravu stroje.
4. Válečkový drážkovač je zkonstruován pro válečkování drážek na trubkách a potrubí. Nepoužívejte jej pro jakékoli jiné účely.

5. Trubku řádně podepřete stojanem trubek.
6. Používejte doporučené příslušenství. Používání jiného příslušenství může zvýšit nebezpečí úrazu. Doporučené příslušenství naleznete v návodu obsluhy.
7. Stroj nepoužívejte, když má poškozené vypínače.

Instalace

915	916	918	918I
Obr. 1	Obr. 2 - 300 Obr. 3 - 535 Obr. 4 - 1233	Obr. 5 - 300 Obr. 6 - 1822 Obr. 7 - 1233 Obr. 8 - 1224	Obr. 37 - sestava stojanu Obr. 38 - 918I

Obsluha válečkových drážkovačů 915, 916, 918, 918I

Příprava trubky

1. Konce trubky musí být zaříznuty pravouhle. Nepoužívejte řezací hořák.
2. Neokrouhlost nesmí přesahovat celkovou úhrou toleranci vnějšího průměru, udanou ve specifikaci drážky. Tabulka 1.
3. Všechny vnitřní nebo vnější svarové housenky, výron nebo švy musí být nejméně 2 palce od konce trubky hladce obroušeny.

Poznámka: Při broušení nesmíte poškodit dosedací plochu těsnění.

Délka trubky/potrubí

Následující tabulka udává minimální délku trubky nebo potrubí, kterou lze drážkovat a maximální délku, kterou lze drážkovat bez použití stojanů na trubky.

Délka drážkování trubky - palce					
Jmenovitý rozměr	Min. délka	Max. délka	Jmenovitý rozměr	Min. délka	Max. délka
1	8	36	4 1/2	8	32
1 1/4	8	36	5	8	32
1 1/2	8	36	Vnější průměr 6	8	30
2	8	36	6	8	28
2 1/2	8	36	8	8	24
3	8	36	10	8	24
3 1/2	8	36	12	8	24
4	8	36			

Ustavění trubky

1. Trubka nebo potrubí delší než v tabulce udaná maximální délka musí být podepřena 2 stojany trubek. Stojan trubky má být umístěn ve 3/4 délky trubky od válečkového drážkovače.
2. Zvedněte kryt horního drážkovacího válečku.
 - 915**
Otáčením šroubu pro seřízení hloubky odtáhněte drážkovací váleček od hnacího válečku (obr. 32).
 - 916**
Zdvihněte páku posuvu (obr. 10).
 - 918, 918I**
Přesuňte vypínací páku do polohy "RETURN" (směrem k obsluze) (obr. 11).
3. Ustavte trubku a podporu trubky pravouhle k válečkovému drážkovači a zkontrolujte, že trubka je v jedné rovině s přírubou hnacího válečku (obr. 12).
4. Seřízením stojanu trubky ustavte trubku do roviny (obr. 13).
5. Trubku a stojan trubky lehce odbočte přibližně 1/2° od nebo směrem k obsluze tak, jak je to doporučeno dole:

Poznámka: Při běhu stroje "FORWARD", odbočte trubku 1/2° od obsluhy (obr. 14).

Poznámka: Při běhu stroje "REVERSE", odbočte trubku 1/2° k obsluze (obr. 15).

Seřízení válečku na hloubku drážky

Poznámka: Vzhledem k rozdílným vlastnostem trubek, je třeba vždy při seřizování nebo při změně rozměrů trubky, provést zkušební drážku. Otočným knoflíkem seřizování indexu hloubky musí být pro každý průměr trubky/potrubí provedeno nové nastavení.

915

1. Pro přitlačení drážkovače k trubce utáhněte regulátor hloubky. Nepřetahujte.
2. Pomocí seřizovací šroubu (obr. 33) nastavte správnou hloubku (viz obr. 34).

916

1. Zvedněte páku posuvu.
2. Seřizovací šroub hloubky zcela povolte.
3. Seřizovací šroub hloubky zcela utáhněte, jak je to znázorněno na obr. 16.
4. Otočným knoflíkem regulátoru hloubky otočte zpět tak, jak je to uvedeno v tabulce.

918, 918I

1. Drážkovací váleček posuňte přesunutím uvolňovací páky čerpadla do polohy "ADVANCE" (směrem od obsluhy) a pomocí páky čerpejte, až horní váleček dosedne na vnější průměr trubky, která se má drážkovat.
2. Otočným knoflíkem regulátoru indexu hloubky otáčejte (ve směru chodu hodin), až na doraz k horní části stroje (obr. 17).
3. Otáčejte otočným knoflíkem regulátoru hloubky nazpět (obr. 18).

Formování drážkovacího válce

915

1. Otočte regulátorem hloubky o přibližně jednu otáčku.
2. Ráčnu nasadte do rotační objímky a otáčejte pro navedení 915 na trubku.
3. Po jedné otáčce zastavte a opakujte kroky 1 a 2, až k zarážce hloubky.
4. Zkontrolujte hloubku drážky a seřídte zarážku hloubky tak, jak je to třeba. Další drážky u stejné trubky se zhotoví při stejné hloubce.
5. Pro otevření 915 povolte šroub posuvu.

916, 918, 918I

1. Sešlápněte nožní spínač, aby se stroj rozběhl a působte stálým tlakem na páku posuvu/páku hydraulického čerpadla.
2. Pravou rukou přitlačujte trubku, aby se nevysunula z válců.
3. Nadále působte stálým tlakem, až do dosažení zarážky hloubky drážky.
4. Nepoužívejte příliš velký posuv. Před zvýšením tlaku na válečky nechte proběhnout jednu celou otáčku, aby nedošlo k přetížení.
5. Zastavte stroj a zkontrolujte hloubku drážky. Seřídte zarážku hloubky tak, jak je to třeba. Další drážky u stejné trubky se zhotoví při stejné hloubce.
6. Zvedněte rukojeť (916) nebo uvolněte tlak (918) a odeberte trubku.

Dokončenou drážku vždy před montáží zkontrolujte pomocí šroubení.

Stabilizátor trubky/držák vsuvky

Tento stabilizátor je zkonstruován pro opracování trubek 2 1/8 " - 12 ". Může být montován pouze na pohon 300 a základy 918I, které mají 3 montážní otvory.

1. Vyrovnějte držák s montážními otvory (obr. 19 - a, b).
2. Nasadte a utáhněte šrouby.
3. Při správně ustavené trubce utáhněte stabilizační váleček tak, aby dosedl na trubku. Utáhněte o jednu další otáčku (obr. 20).

Pozor: Nepoužívejte u délek trubky menších než 8".

Výměna sad drážkovacích válečků

915

1. Vymontujte závrtný šroub s hlavou na hnacím válečku a hnací váleček oddělte od výstupního hřídele a odmontujte vložky stabilizátoru. Povolte seřizovací šroub pro vymontování drážkovacího válečku (obr. 35).
2. Správnou drážkovací sadu namontujte obráceným postupem. Zkontrolujte opěrnou podložku (obr. 36).

916

1. Povolte šroub seřízení hloubky a vymontujte seřizovací šroub a pružinu (obr. 21a, b, c).
2. Vymontujte hřídel drážkovacího válečku a drážkovací váleček (obr. 22, 23, 24, 25).
3. Ustavte nový hnací hřídel.
4. Správnou drážkovací sadu namontujte obráceným postupem.

918, 918I

1. Sestavu horního válce zcela zdvihněte a povolte seřizovací šroub v drážkovacím válečku (obr. 26).
2. Vymontujte hřídel drážkovacího válečku a drážkovací váleček (obr. 27).
3. Zablokujte vřeteno a odmontujte pojistnou matici (obr. 28).
4. Vymontujte hnací hřídel (obr. 29).
5. Ustavte nový hnací hřídel.
6. Zablokujte vřeteno a utáhněte pojistnou matici (obr. 30).

Výměna sad drážkovacích válečků 1", 1 1/4"-1 1/2"

1. Provedte kroky 1 - 6, jako nahoře, s vhodným hnacím hřídelem.
2. Utáhněte napínací čep (obr. 31).
3. Vyměňte horní drážkovací váleček a utáhněte seřizovací šroub drážkovacího válečku (obr. 26, 27).

Údržba

Pravidelně kontrolujte všechny díly a vyměňte válečky, když jsou opotřebené. Ložiska mažte víceúčelovým mazacím tukem. Pro jakoukoli jinou potřebu servisu a údržby předejte stroj do některého, firmou RIDGID autorizovaného servisního střediska.

Tabulka 1. Specifikace standardní válečkové drážky

Poznámka: Všechny rozměry jsou v palcích.

Jmenovitý rozměr trubky	Průměr trubky		T Min. tl. stěny	A Dosedací plocha těsnění ± .030	B Drážka šířka ± .030	C Drážka Průměr		D Jmenovitá hloubka drážky	D Min. Drážka Hloubka
	Vnější průměr	Tolerance				Vnější průměr	Tolerance		
1	1.315	+0.016 -.031	.065	.625	.281	1.190	+0.000 -.015	.063	.047
1 1/4	1.660	+0.016 -.031	.065	.625	.281	1.535	+0.000 -.015	.063	.047
1 1/2	1.900	+0.016 -.031	.065	.625	.281	1.775	+0.000 -.015	.063	.047
2	2.375	± .024	.065	.625	.344	2.250	+0.000 -.015	.063	.051
2 1/2	2.875	± .029	.083	.625	.344	2.720	+0.000 -.018	.078	.063
3	3.50	± .035	.083	.625	.344	3.344	+0.000 -.018	.078	.060
3 1/2	4.00	± .040	.083	.625	.344	3.834	+0.000 -.020	.083	.063
4	4.50	± .045	.083	.625	.344	4.334	+0.000 -.020	.083	.060
5	5.563	± .056	.109	.625	.344	5.395	+0.000 -.022	.084	.056
6	6.625	± .060	.109	.625	.344	6.455	+0.000 -.022	.085	.052
8	8.625	± .086	.109	.750	.469	8.441	+0.000 -.025	.092	.049
10	10.75	± .108	.134	.750	.469	10.562	+0.000 -.027	.094	.040
12	12.75	± .128	.165	.750	.469	12.531	+0.000 -.030	.110	.045

Tabulka 2. Největší a nejmenší tloušťka stěny trubky

Rozměr trubky	Trubka nebo potrubí z uhlíkové oceli nebo hliníku		Trubky nebo potrubí z nerezové oceli		Trubky z PVC/CPVC	
	Tloušťka stěny		Tloušťka stěny		Tloušťka stěny	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
1"	.065	.133	.065	.133	.133	.133
1 1/4"	.065	.140	.065	.140	.140	.191
1 1/2"	.065	.145	.065	.145	.145	.200
2"	.065	.154	.065	.154	.154	.154
2 1/2"	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3"	.083	.216	.083	.188	.216	.300
3 1/2"	.083	.226	.083	.188	.226	.318
4"	.083	.237	.083	.188	.237	.337
5"	.109	.258	.109	.188	.258	.375
6"	.109	.280	.109	.188	.280	.432
8"	.109	.322	.109	.188	.322	.322
10"	.134	.307	.134	.188	.365	.365
12"	.165	.330	.165	.188	.406	.406

Tabulka 3. Vyhledávání závad

ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
1. Válečková drážka je příliš úzká nebo příliš široká.	a. Nesprávný rozměr drážkovacích a hnacích válečků. b. Nevhodné drážkovací a hnací válečky. c. Drážkovací a/nebo hnací váleček je opotřebený.	a. Namontujte drážkovací a hnací válečky správného rozměru. b. Přizpůsobte drážkovací a hnací válečky. c. Vyměňte opotřebený váleček.
2. Válečková drážka není kolmá k ose trubky.	a. Trubka není po délce rovná. b. Konec trubky není pravouhlý s osou trubky.	a. Použijte rovnou trubku. b. Uřízněte konec trubky v pravém úhlu.
3. Trubka se nechce při drážkování posouvat.	a. Trubka není rovná. b. Osa trubky není odbočena 1/2 stupně z osy hnacího válečku. c. Osa trubky není odbočena správným směrem. d. Drážkovač není vyrovnaný. e. Šroub posuvu není utažený. (915)	a. Ustavte stojan tak, aby trubka byla v rovině. b. Odbočte trubku o 1/2 stupně. (Viz obr. 14, 15) c. Viz návod na seřizování. d. Vyrovnajte drážkovač. e. Při každé otáčce utáhněte šroub posuvu řehtačkou.
4. Trubka se posouvá sem a tamna ose hnacího válečku při drážkování.	a. Trubka není po délce rovná. b. Konec trubky není pravouhlý s osou trubky.	a. Použijte rovnou trubku. b. Uřízněte konec trubky v pravém úhlu.
5. Trubka se kolébá ze strany na stranu na ose hnacího válečku při drážkování.	a. Konec trubky je zploštělý nebo poškozený. b. Tvrdé místo v materiálu trubky nebo svarové švytvrdší než trubka. c. Pohon otáčí trubkou příliš rychle. d. Válečky podpěrného stojanu trubky nejsou ve správném místě vzhledem k rozměru trubky. e. Posuv drážkovacího válečku je příliš pomalý. (915)	a. Odřízněte poškozený konec trubky. b. Používejte trubky vysoké jakosti stejné tvrdosti. c. Snižte rychlost - přepněte na nízkou rychlost nebo použijte pohon RIDGID 36 ot/min 300, 535, 1233, 1224 nebo 1822. d. Ustavte válečky podpěrného stojanu trubky pro používané trubky. e. Ručně posouvejte drážkovací váleček do trubky rychleji.
6. Váleček nechce vyválcovat v trubce drážku.	a. Je překročena největší tloušťka stěny trubky. b. Nesprávné válečky. c. Není namontovaná seřizovací matice. d. Pohon nedodává požadovaný minimální kroučící moment.	a. Zkontrolujte tabulku výkonů dané trubky. b. Namontujte správné válečky. c. Nastavte hloubku. d. Použijte pohon RIDGID č. 300, 535, 1224, 1233 nebo 1822.
7. Drážkovač nechce válečkovat drážku podle specifikace.	a. Je překročena tolerance největšího průměru trubky. b. Nevhodné drážkovací a hnací válečky. c. Materiál trubky je příliš tvrdý. d. Není nastaven seřizovací šroub. (915/916)	a. Použijte správný průměr trubky. b. Použijte správnou sadu válečků. c. Vyměňte trubku. d. Nastavte hloubku.
8. Trubka na hnacím válečku prokluzuje.	a. Rýhování hnacího válečku je zanesené kovem nebo opotřebené do hladka.	a. Vyčistěte nebo vyměňte hnací váleček.
9. Drážkovač neotáčí při drážkování trubkou.	a. Rychlost ručního posuvu drážkovacího válečku je příliš nízká (915/916). b. Pohon nedodává nejmenší požadovaný kroučící moment. c. Sklíčidlo není utažené na ploškách hnacího hřídele.	a. Ručně posouvejte drážkovací váleček do trubky rychleji. b. Použijte pohon RIDGID č. 300, 535, 1224, 1233 nebo 1822. c. Utáhněte sklíčidlo.
10. Pohon a drážkovač mají snahu se převrhnout.	a. Trubka není dostatečně podepřená.	a. Použijte (2) stojany trubek pro všechny délky nad 36".
11. Čerpadlo nedodává olej, válecse nevysouvá. (Pouze 918)	a. Odpouštěcí ventil čerpadla je otevřený. b. Málo oleje v nádrži. c. Nečistota v tělese čerpadla. d. Sedla jsou opotřebená nebo nedosedají. e. V nádrži je příliš mnoho oleje.	a. Uzavřete odpouštěcí ventil. b. Zkontrolujte hladinu oleje podle návodu k obsluze. c. Vyžaduje opravu kvalifikovaným technikem. d. Vyžaduje opravu kvalifikovaným technikem. e. Zkontrolujte hladinu oleje podle návodu k obsluze.

ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
12. Páka čerpadla pracuje s "houbovitým" odporem. (Pouze 918)	<ul style="list-style-type: none"> a. V systému je uvězněný vzduch. b. V nádrži je příliš mnoho oleje. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Umístěte píst níž než čerpadlo nakloněním stroje na bok proti obsluze. Několikrát vysuňte a vraťte píst válce, aby se vzduch vrátil do nádrže čerpadla. b. Zkontrolujte hladinu oleje podle návodu k obsluze.
13. Válec vysouvá pouze částečně. (Pouze 918)	<ul style="list-style-type: none"> a. V nádrži čerpadla je málo oleje. b. Hloubka a regulace není správně seřízena. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Naplňte a odvzdušněte systém. b. Postupujte podle návodu na seřízení hloubky.
14. Konec trubky se žhaví nebo se tvaruje do zvonupří drážkování. (Pouze 918)	<ul style="list-style-type: none"> a. Obsluha posouvá drážkovací válečky příliš rychle. b. Trubka není rovná. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Zpomalte čerpání. Je třeba si opatřit vhodnější návod k obsluze. b. Seřídte stojan, aby se trubka vyrovnala s drážkovačem.



Fig. 1

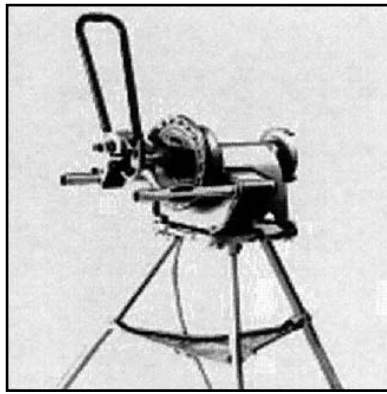


Fig. 2

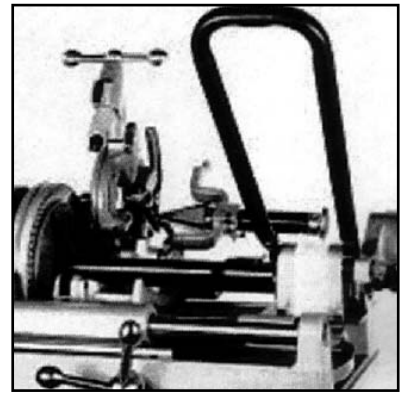


Fig. 3

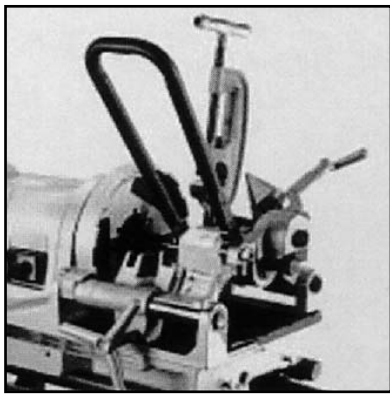


Fig. 4

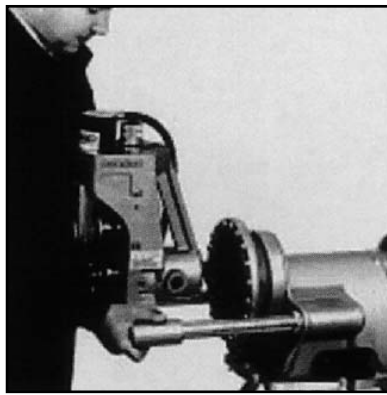


Fig. 5



Fig. 6

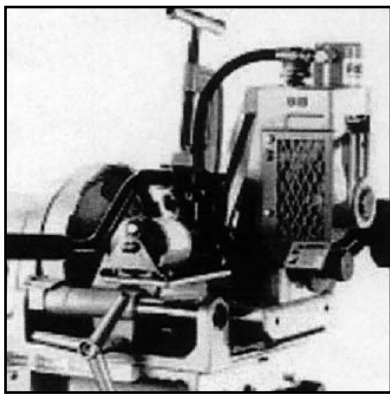


Fig. 7



Fig. 8

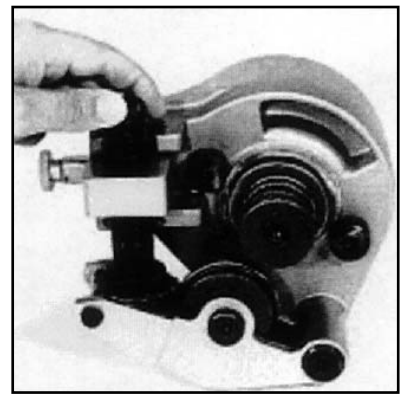


Fig. 9

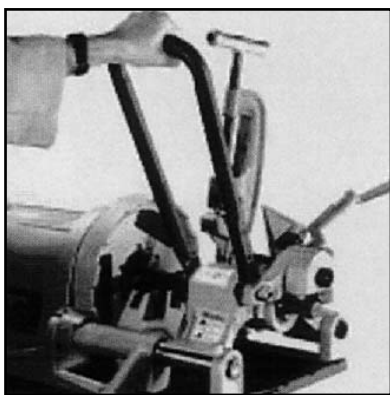


Fig. 10



Fig. 11

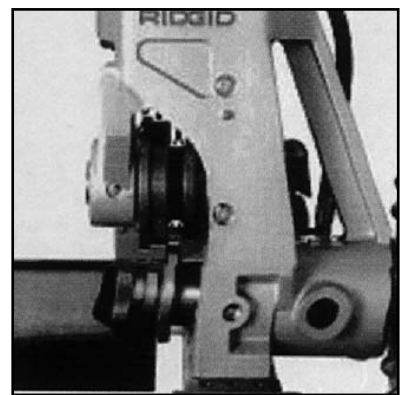


Fig. 12

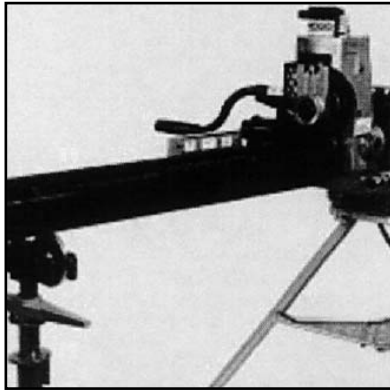


Fig. 13

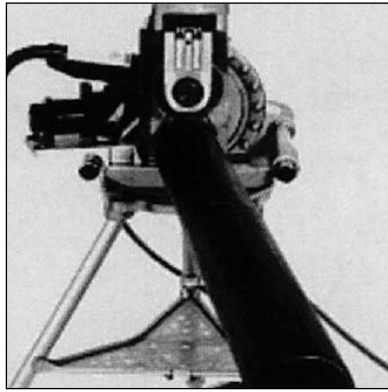


Fig. 14

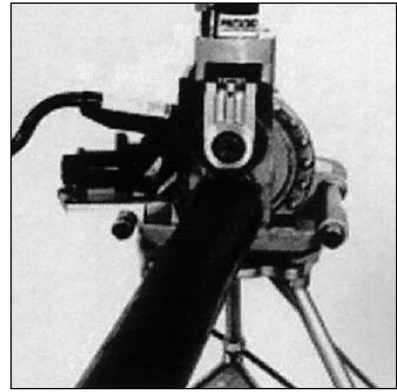


Fig. 15

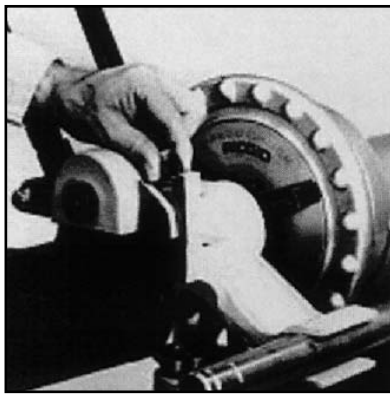


Fig. 16



Fig. 17



Fig. 18

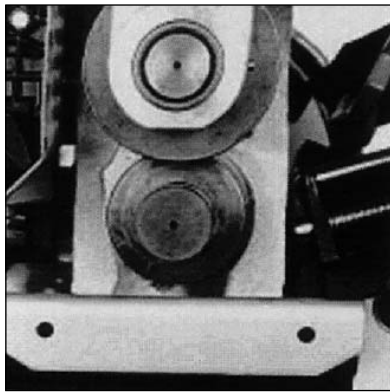


Fig. 19a

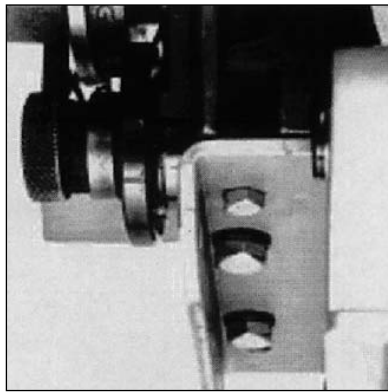


Fig. 19b

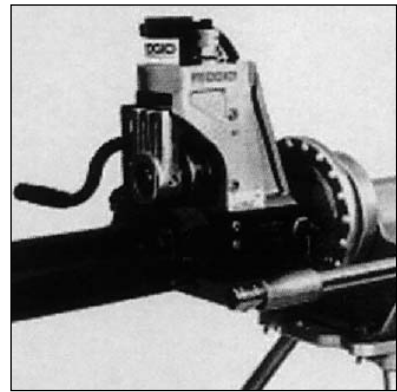


Fig. 20

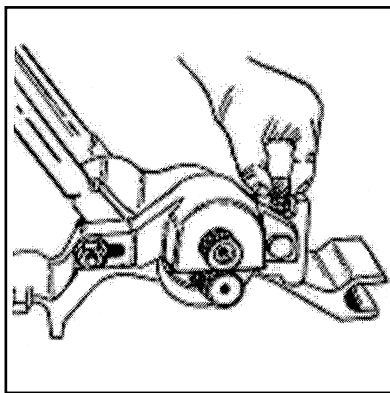


Fig. 21a

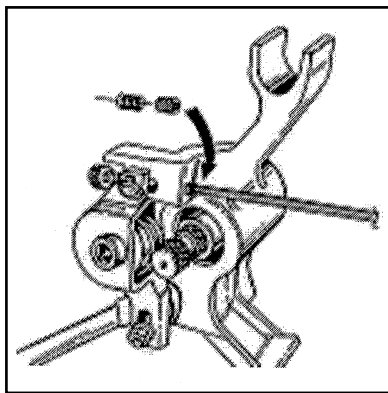


Fig. 21b

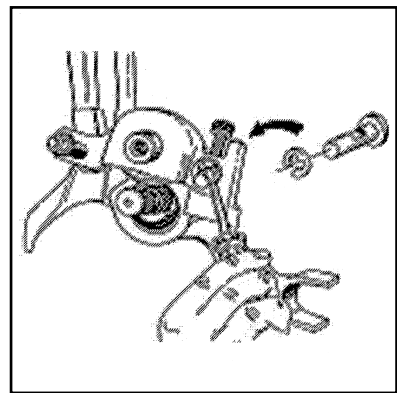


Fig. 21c

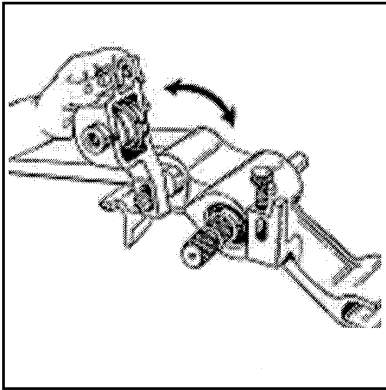


Fig. 22

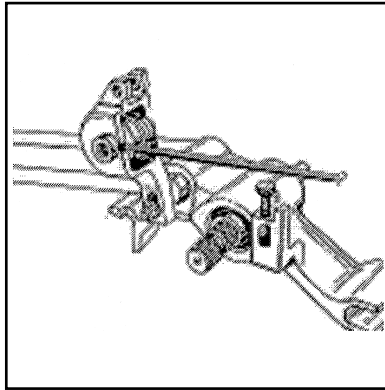


Fig. 23

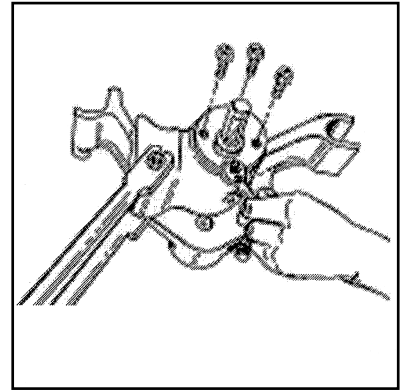


Fig. 24

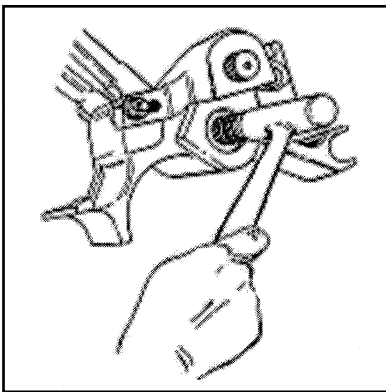


Fig. 25

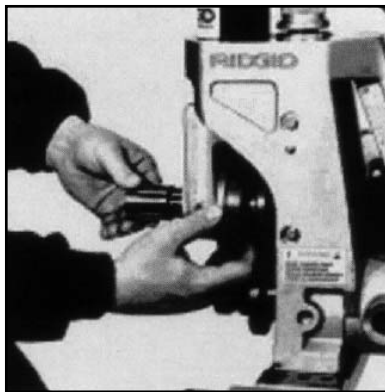


Fig. 26

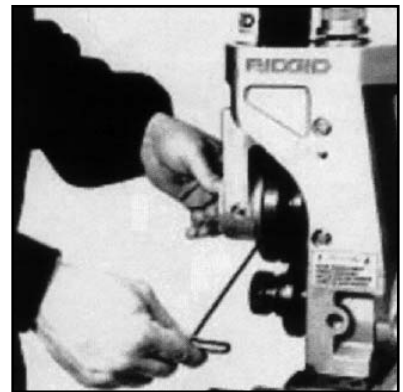


Fig. 27



Fig. 28

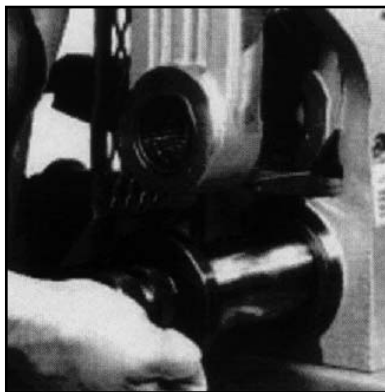


Fig. 29



Fig. 30

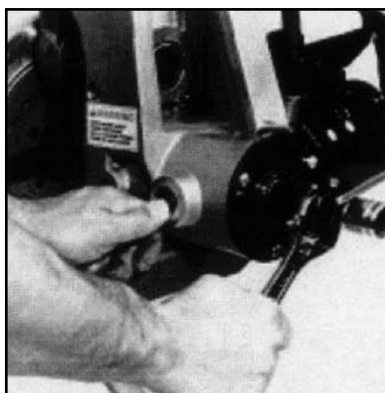


Fig. 31

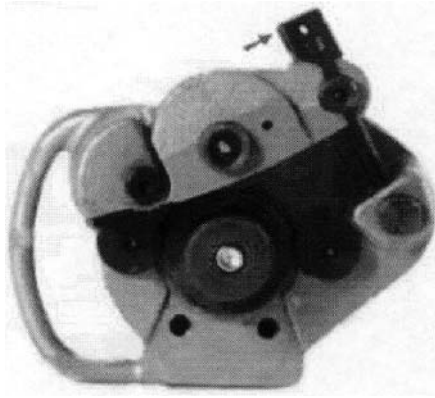


Fig. 32

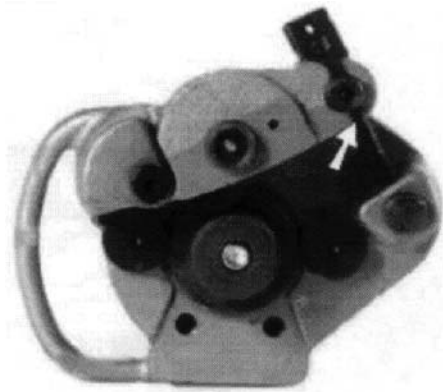


Fig. 33

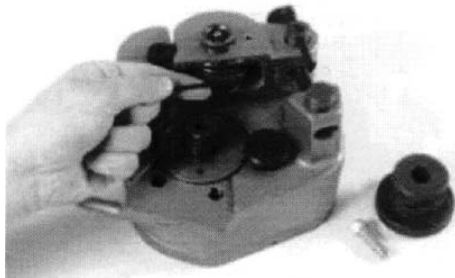


Fig. 35

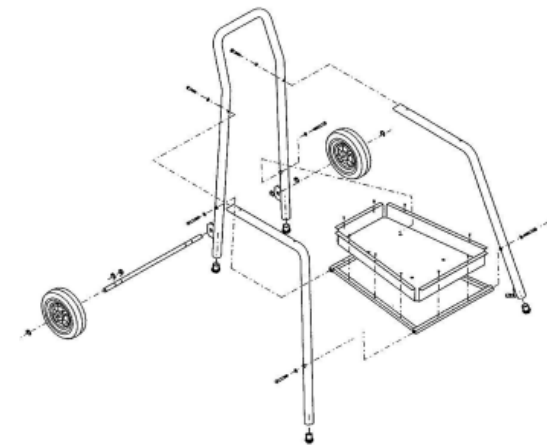


Fig. 37

Pipe Diameter	Din 2448 Turns
1 1/4	4
1 1/2	4
2	4
2 1/2	4.5
3	4.5
4	4.5
6	5
8	6
10	7
12	7.5

Fig. 34

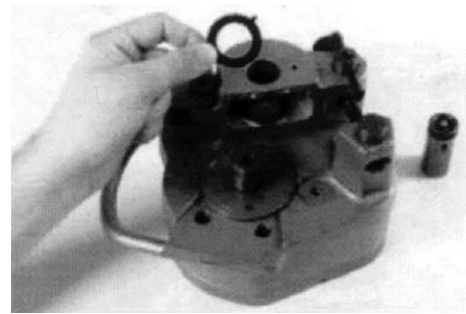
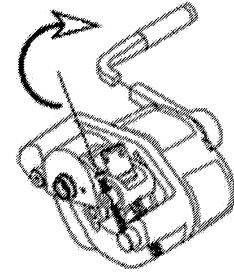


Fig. 36



Fig. 38

NIPO
PARTNER PROFESIONÁLOV

NIPO, S.R.O.

Tuchyňa 94, 018 55 TUCHYŇA
Tel: 042 446 6470, 0902 164 546
Fax: 042 444 0715
E-mail: nipo@nipo.sk, www.nipo.sk

www.nipo.cz

NIPO
TOOLS

partner profesionálů

NIPO Tools s.r.o.

763 26 Luhačovice

Tel.+420602719020

nipo@nipo.cz

www.nipo.cz

www.nipo.sk

RIDGID
Tools For The Professional™

Ridge Tool Europe
Research Park Haasrode, Interleuvenlaan 50, 3001 Leuven
Belgium
Phone.: + 32 (0)16 380 280
Fax: + 32 (0)16 380 381
www.ridgid.eu


EMERSON
Professional Tools