

300
Compact

**OPERATOR'S
MANUAL**

- Français – 23
- Castellano – pág. 47

Pipe and Bolt Threading Machine



⚠ WARNING!

Read this Operator's Manual carefully before using this tool. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

RIDGID[®]

Table of Contents

Recording Form for Machine Serial Number 1

General Safety Information

 Work Area.....2

 Electrical Safety2

 Personal Safety2

 Tool Use and Care3

 Service.....3

Specific Safety Information

 Foot Switch Safety.....3

 Machine Safety.....3

Description, Specifications and Accessories

 Description.....4

 Specifications4

Machine Assembly5

Machine Inspection7

Machine and Work Area Set-Up7

Operation Using Machine Mounted Tools

 Installing Pipe9

 Cutting Pipe With No. 360 Cutter9

 Reaming Pipe With No. 344 Reamer9

 Threading Pipe Or Rod With Quick-Opening, Self-Opening Or Semi-Automatic Die Head10

 Removing Pipe10

 Installing Dies in Quick-Opening Die Head (Right Hand & Left Hand)11

 Installing Dies in Self-Opening Die Head (Right Hand Only).....11

 Installing Dies in Semi-Automatic Die Head12

 Checking Thread Length12

No. 819 Nipple Chuck

 Short or Close Nipple Threading Procedures.....13

 916 Roll Groover Adapter Bracket.....14

Operating Instructions Using 141 Geared Threader (Closed Coupling Method)

 Adjusting No. 141 Geared Threader15

 Thread Size Adjustment Procedure.....15

 Changing Posts for Straight or Tapered Threads15

 Changing Die Set.....16

 Mounting No. 141 Geared Threader16

 Threading Using No. 141 Geared Threader17

Accessories17

Maintenance Instructions

 Lubrication18

 Oil System Maintenance.....18

 Jaw Insert Replacement18

 Motor Brush Replacement.....19

Machine Storage19

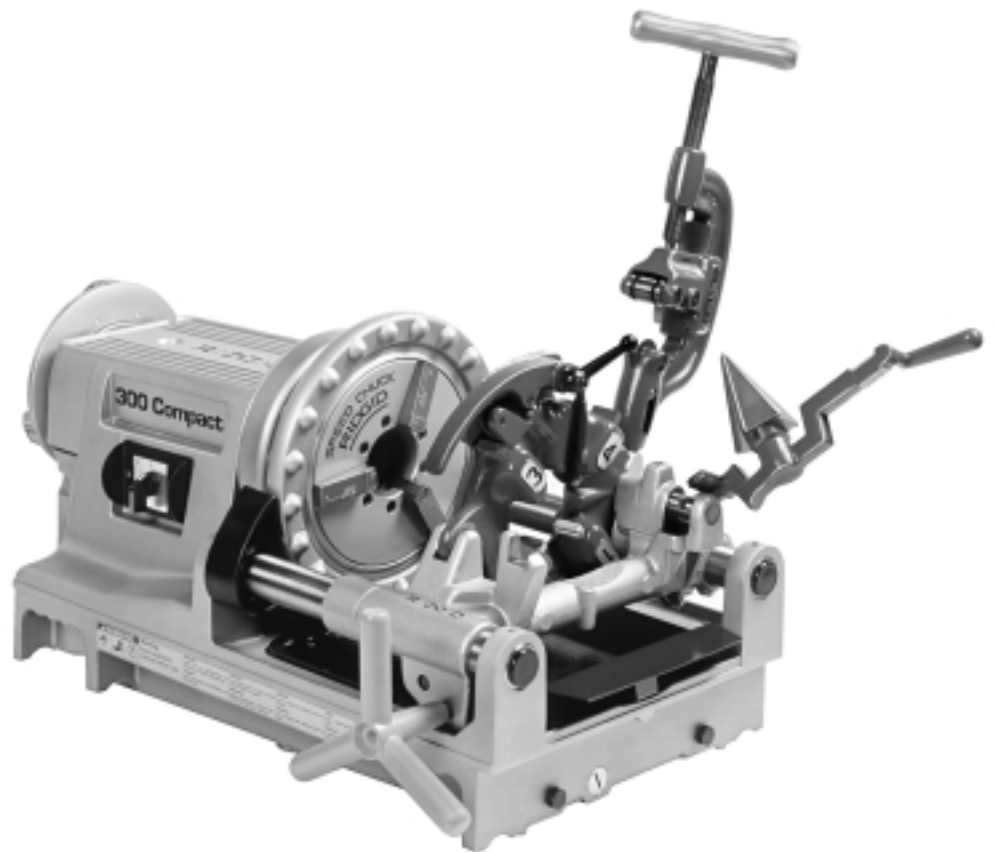
Service and Repair.....19

Wiring Diagrams20-21

Lifetime WarrantyBack Cover



300 Compact Pipe and Bolt Threading Machine



300 Compact Pipe and Bolt Threading Machine	
Record Serial Number below and retain product serial number which is located on nameplate.	
Serial No.	

General Safety Information

WARNING! Read and understand all instructions. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

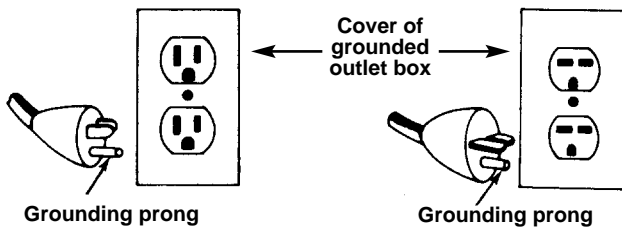
SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Work Area

- **Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
- **Do not operate tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- **Keep by-standers, children, and visitors away while operating a tool.** Distractions can cause you to lose control.
- **Keep floors dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Guard or barricade the area when work piece extends beyond machine.** A guard or barricade that provides a minimum of three (3) feet clearance around the work piece will reduce the risk of entanglement.

Electrical Safety

- **Grounded tools must be plugged into an outlet, properly installed and grounded in accordance with all codes and ordinances. Never remove the grounding prong or modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs. Check with a qualified electrician if you are in doubt as to whether the outlet is properly grounded.** If the tools should electrically malfunction or break down, grounding provides a low resistance path to carry electricity away from the user.



- **Avoid body contact with grounded surfaces.** There is an increased risk of electrical shock if your body is grounded.
- **Do not expose electrical tools to rain or wet conditions.** Water entering a tool will increase the risk of electrical shock.

- **Do not abuse cord. Never use the cord to pull the plug from an outlet. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Replace damaged cords immediately.** Damaged cords increase the risk of electrical shock.
- **When operating a tool outside, use an outdoor extension cord marked “W-A” or “W”.** These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electrical shock.
- **Use only three-wire extension cords which have three-prong grounding plugs and three-pole receptacles which accept the tool’s plug.** Use of other extension cords will not ground the tool and increase the risk of electrical shock.
- **Use proper extension cords.** (See chart.) Insufficient conductor size will cause excessive voltage drop and loss of power.

Minimum Wire Gauge for Extension Cord			
Nameplate Amps	Total Length (in feet)		
	0 – 25	26 – 50	51 – 100
0 – 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 – 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 – 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 – 16	14 AWG	12 AWG	NOT RECOMMENDED

- **Keep all electric connections dry and off the ground. Do not touch plugs or tool with wet hands.** Reduces the risk of electrical shock.

Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medications.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
- **Avoid accidental starting. Be sure switch is OFF before plugging in.** Plugging tools in that have the switch ON invites accidents.
- **Remove adjusting keys before turning the tool ON.** A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the tool may result in personal injury.
- **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.

- **Use safety equipment. Always wear eye protection.** Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat or hearing protection must be used for appropriate conditions.

Tool Use and Care

- **Do not use tool if switch does not turn it ON or OFF.** Any tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the tool.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the tool accidentally.
- **Store idle tools out of the reach of children and other untrained persons.** Tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using.** Many accidents are caused by poorly maintained tools.
- **Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model.** Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.
- **Keep handles dry and clean; free from oil and grease.** Allows for better control of the tool.

Service

- **Tool service must be performed only by qualified repair personnel.** Service or maintenance performed by unqualified repair personnel could result in injury.
- **When servicing a tool, use only identical replacement parts. Follow instructions in the Maintenance Section of this manual.** Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of electrical shock or injury.

Specific Safety Information

▲ WARNING

Read this operator's manual carefully before using the 300 Compact Threading Machine. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

Call the Ridge Tool Company, Technical Service Department at (800) 519-3456 if you have any questions.

Foot Switch Safety

▲ WARNING

Using a threading machine without a foot switch increases the risk of serious injury. A foot switch provides better control by letting you shut off the motor by removing your foot. If clothing should become caught in the machine, it will continue to wind up, pulling you into the machine. Because the machine has high torque, the clothing itself can bind around your arm or other body parts with enough force to crush or break bones.

Machine Safety

- **Threading Machine is made to thread and cut pipe or bolt and to power roll grooving equipment. Follow instructions on proper use of this machine. Do not use for other purposes such as drilling holes or turning winches.** Other uses or modifying this power drive for other applications may increase the risk of serious injury.
- **Secure machine to bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent tipping.
- **Do not wear gloves or loose clothing when operating machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.** Clothing can be caught by the pipe or machine resulting in entanglement and serious injury.
- **Operate machine from side with REV/OFF/FOR switch.** Eliminates need to reach over the machine.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** Foot switch is a safety device to prevent serious injury.
- **Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.** This practice will prevent entanglement and serious injury.
- **Do not use this machine to make or break fittings.** This practice is not an intended use of the machine and can result in serious injury.
- **Tighten chuck handwheel and engage rear centering device on the pipe before turning on the machine.** Prevents oscillation of the pipe.
- **Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.** Exposure to moving parts may result in entanglement and serious injury.

- **Lock foot switch when machine is not in use (Figure 1).** Avoids accidental starting.

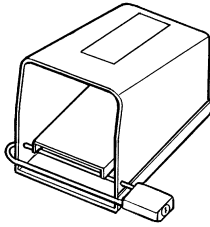


Figure 1 – Locked Foot Switch

Description, Specifications and Standard Equipment

Description

The RIDGID Model 300 Compact Threading Machine is an electric motor-driven machine which centers and chucks pipe, conduit and rod (bolt stock) and rotates it while threading, cutting and reaming operations are performed. Left-hand or right-hand rotation can be selected with the FOR/OFF/REV switch. Threading dies are mounted in self-opening or quick-opening die heads. An automatic oiling system is provided to flood the work.

The RIDGID Model 300 Compact Threading Machine can also be used as a power source for roll grooving equipment. Designed to attach to the carriage rail of the Threading Machine, the roll grooving equipment forms standard roll grooves on a variety of pipe sizes and materials.

Specifications

- Threading Capacity Pipe $\frac{1}{8}$ " – 2"
Bolt $\frac{1}{4}$ " – 2"
- Chuck Speed Grip Chuck with Replaceable Jaw Inserts
- Rear Centering Device Scroll Operated, rotates with chuck
- Operating Speed 38 RPM or 52 RPM
- Motor:
 - Type Universal
 - Horsepower $\frac{1}{2}$ HP
 - Volts 120V Single Phase AC
25-60 HZ
(230V On Request)
 - Amps 15 amps (38 RPM)
18 amps (52 RPM)

- Controls Rotary Type FOR/OFF/REV Switch and ON/OFF Foot Switch
- Pump Gerotor-type
- Cutter No. 360 – Roll-Type Cut-off, Self-Centering, Full Floating Pipe – $\frac{1}{8}$ " through 2"
Bolt – $\frac{1}{4}$ " through 1"
- Reamer No. 344 5-Flute Cone, Right Hand, $\frac{1}{8}$ " through 2"
- Weight 115 lbs.

Standard Equipment

Model No. 300 Compact Threading Machine with Foot Switch

- 1 – No. 811-A Universal Quick-Opening Die Head
- 1 – No. 344 Reamer
- 1 – No. 360 Cutter
- 1 – Set $\frac{1}{2}$ " – $\frac{3}{4}$ " Universal Alloy Dies
- 1 – Set 1" – 2" Universal Alloy Dies
- 1 – Gallon Nu-Clear Oil

Machines

Catalog No.	Model No.	Description 115V 25-60 Hz	RPM	Volt
66947	300 Compact	1/2" – 2" NPT	38	115
67182	300 Compact Kit	1/2" – 2" NPT – includes Model 250 Folding Wheel Stand	38	115
73447	300 Compact	1/2" – 2" NPT, 115V, 25-60Hz	52	115
75602	300 Compact Kit	1/2" – 2" NPT, 115V, 25-60Hz – includes 250 Folding Wheel Stand	52	115
58752	300 Compact	1/2" – 2" BSPT, 230V, 25-60Hz (Aust. Only)	38	230
58757	300 Compact	1/2" – 2" NPT, 230V, 25-60Hz (Export Only)	38	230

All machines have 25-60 Hz Universal $\frac{1}{2}$ HP single-phase motors.

NOTE! NPT Dies are for NPT Die Heads only. BSPT Dies are for BSPT Die Heads only. Please use Catalog Item Nos. when ordering. High-Speed Dies are recommended for use with machines having an RPM of 52 or more.

Machine Assembly

⚠ WARNING

To prevent serious injury, proper assembly of the Threading Machine is required. The following procedures should be followed:

Mounting Machine To Stand

The machine is designed to mount on the four stands listed below.

Machine Stands

Model No.	Description
250	Folding Wheel Stand
100A	Universal Leg & Tray Stand
150A	Universal Wheel & Tray Stand
200A	Universal Wheel & Cabinet Stand



Figure 2 – 300 Compact on 250 Folding Wheel Stand

No. 250 Folding Wheel Stand

1. With stand in raised position, place machine on stand with carriage toward pneumatic pistons.
2. Position J-shaped steel hooks on rear of machine such that hooks face pneumatic pistons and wrap securely around horizontal support of stand. Attach with 10mm hex bolts. Tighten securely.
3. Position front plate such that machine oil drain plug is aligned with drain plug hole on plate. Locking bars should be locked into raised position locking holes on inner leg of stand. Attach plate with 10mm hex bolts. Tighten securely.
4. To raise or lower Model 250 with 300 Compact mounted, stand at carriage end of machine. Squeeze locking bars together to disengage from locking holes. Pull up on horizontal stand bar to raise. Push down on horizontal stand bar to lower.
5. Oil seal pressure plate should be used when transporting 300 Compact on 250 Stand. To insert pressure plate: remove chip tray, slide tongue of plate under 300 Compact hammer wheel, force spring clip down and onto front edge of body casting as shown in Figure 2A. Rubber seal on bottom of pressure plate will cover drain holes in drip tray.

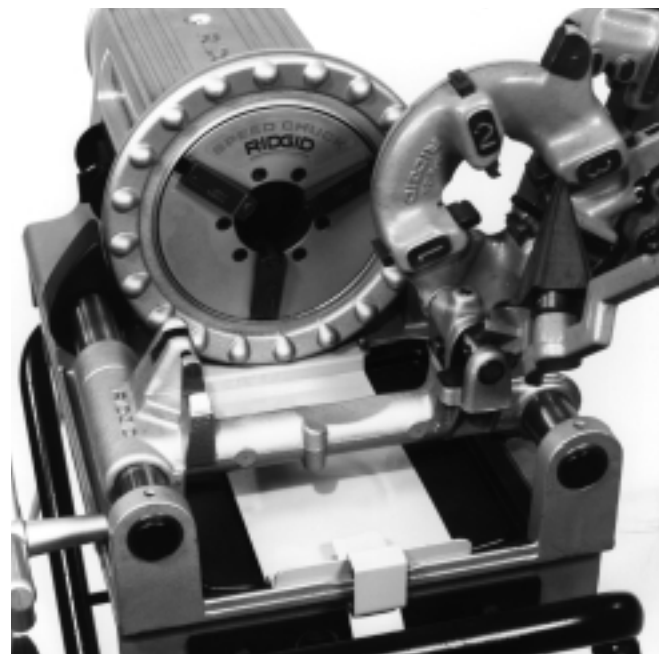


Figure 2A – Oil Seal Pressure Plate Properly Inserted

No. 100A, 150A and 200A Universal Stand

1. Parts diagram and parts list for the stands are included in the 300 Compact Parts List.
2. Assemble stand with “inside” decals located towards the inside of the stand (Figure 3).
3. Insert stand stop tabs into bottom of the legs as shown in the detail drawing. Use the four (4) 3/8"-16 x 2 1/2" hex bolts to secure the legs to the cross-member. Adjust the two halves of the stand to the proper distance to fit into the rear legs on the stand.

The stand stop bracket is not required or supplied with the No. 100A Leg and Tray Stand.

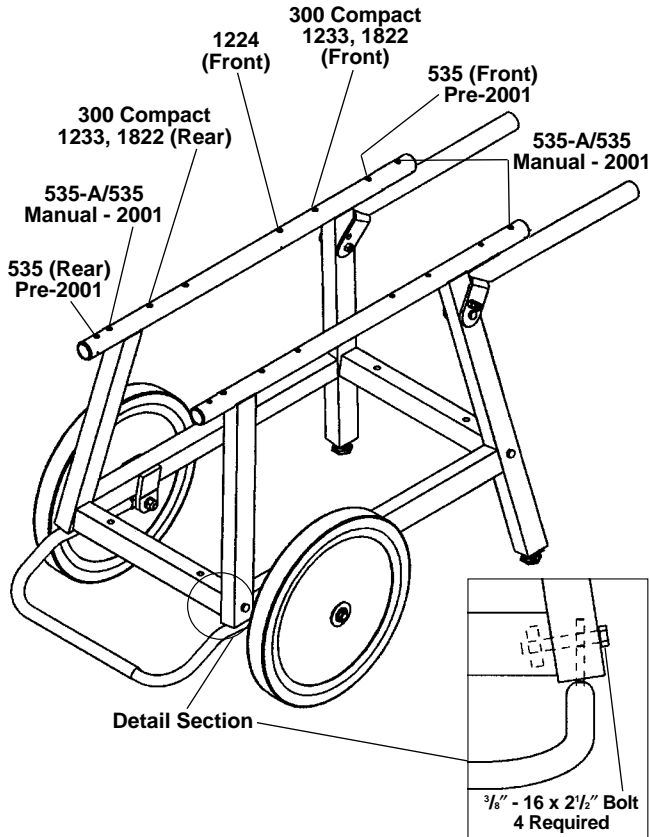


Figure 3 – Stand Assembly

4. Insert axle into frame and secure it with a 1/2" lock washer and nut. Position stand stop bracket so that the end of the bracket is held in place by the axle shaft. Slide a wheel onto the axle. Slide a flat washer over the axle and install a cotter pin to hold the wheel on the axle.
5. Mount machine to the stand using four (4) bolts that mount into each corner of the base.

CAUTION For proper balance and operation, RIDGID machines must be mounted through the appropriate holes in the legs (Figure 3).



Figure 4 – 300 Compact On 200A Wheel and Cabinet Stand



Figure 5 – 300 Compact On 100A Leg and Tray Stand

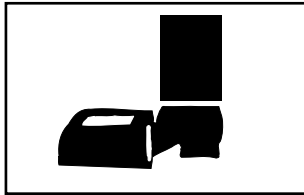
Mounting Machine To Bench

1. If a stand is not used, the machine should be mounted to a stable bench. To mount the unit on a bench, use four (4) 1/4" bolts in holes provided at each corner of machine base.

WARNING Failure to mount the threading machine to a stable stand or bench may result in tipping and serious injury.

Machine Inspection

▲ WARNING



To prevent serious injury, inspect your Threading Machine. The following inspection procedures should be performed on a daily basis:

1. Make sure Threading Machine is unplugged and the directional switch is set to the OFF position (Figure 6).

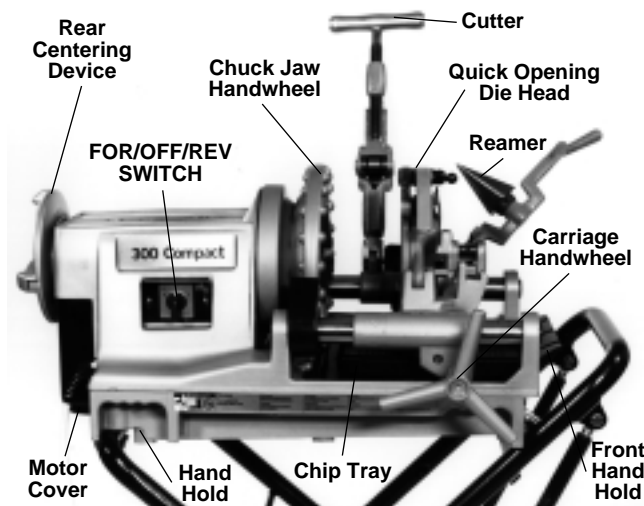


Figure 6 – No. 300 Compact Threading Machine

2. Clean the speed chuck jaws with a wire brush.
3. Inspect the jaw inserts for excessive wear. Refer to the Maintenance Instructions if they need to be replaced.

NOTE! For plastic and coated work pieces, special jaw inserts (No. 97365) should be used to prevent damaging the workpiece.

4. Make sure the foot switch is present and attached to the Threading Machine.

▲ WARNING Do not operate the Threading Machine without a foot switch.

5. Inspect the power cord and plug for damage. If the plug has been modified, is missing the grounding pin or if the cord is damaged, do not use the Threading Machine until the cord has been replaced.
6. Inspect the Threading Machine for any broken, missing, misaligned or binding parts as well as any other conditions which may affect the safe and normal

operation of the machine. If any of these conditions are present, do not use the Threading Machine until any problem has been repaired.

7. Lubricate the Threading Machine if necessary according to the Maintenance Instructions.
8. Use tools and accessories that are designed for your Threading Machine and meet the needs of your application. The correct tools and accessories allow you to do the job successfully and safely. Accessories designed for use with other equipment may be hazardous when used with this Threading Machine.
9. Clean any oil, grease or dirt from all handles and controls. This reduces the risk of injury due to a tool or control slipping from your grip.

Inspect the cutting edges of your tools and dies. If necessary, have them replaced prior to using the Threading Machine. Dull or damaged cutting tools and dies can lead to binding, tool breakage and poor quality threads.

Clean metal shavings and other debris from the chip tray of the Threading Machine. Check the level and quality of the thread cutting oil. Replace or add oil if necessary. Reservoir in the base will hold approximately five (5) quarts of thread cutting oil.

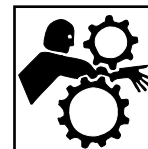
NOTE! If using 250 Folding Stand, be sure to remove oil seal pressure plate.

NOTE! Thread cutting oil lubricates and cools the threads during the threading operation. A dirty or poor grade cutting oil can result in poor thread quality.

NOTE! To drain dirty oil and properly maintain the oil system, refer to the “Maintenance Instructions”.

Machine and Work Area Set-Up

▲ WARNING



To prevent serious injury, proper set-up of the machine and work area is required. The following procedures should be followed to set-up the machine.

1. Locate a work area that has the following:
 - Adequate lighting
 - No flammable liquids, vapors or dust that may ignite.
 - Grounded electrical outlet

- Clear path to the electrical outlet that does not contain any sources of heat or oil, sharp edges or moving parts that may damage electrical cord.
 - Dry place for machine and operator. Do not use the machine while standing in water.
 - Level ground
2. Clean up the work area prior to setting up any equipment. Always wipe up any oil that may have splashed or dripped from the machine to prevent slips and falls.
 3. If the workpiece extends more than four (4) feet beyond the Threading Machine, use one or more pipe stands to prevent tipping and the oscillation of the pipe.
 4. If the workpiece extends beyond the Threading Machine, set-up guards or barricades to create a minimum of three (3) feet of clearance around the Threading Machine and workpiece. This “safety zone” prevents others from accidentally contacting the machine or workpiece and either causing the equipment to tip or becoming entangled in the rotating parts.
 5. If necessary, fill the reservoir with RIDGID Thread Cutting Oil.
 6. Make sure FOR/OFF/REV switch is in the OFF position.
 7. Position the foot switch so that the operator can safely control the machine, tools and workpiece. It should allow the operator to do the following:
 - Stand facing the directional switch.
 - Use the foot switch with his left foot.
 - Have convenient access to the directional switch, tools and chucks without reaching across the machine.

Machine is designed for one person operation.
 8. Plug the Threading Machine into the electrical outlet making sure to position the power cord along the clear path selected earlier. If the power cord does not reach the outlet, use an extension cord in good condition.

- The cord has sufficient wire thickness (14 AWG below 25’/12 AWG 25’-50’). If the wire thickness is too small, the cord may over-heat, melting the cord’s insulation or causing nearby objects to ignite.

⚠ WARNING To reduce risk of electrical shock, keep all electrical connections dry and off the ground. Do not touch plug with wet hands.

9. Check the Threading Machine to insure it is operating properly.
 - Flip the directional switch to FOR (Forward). Press and release the foot switch. Check that the Threading Machine rotates in a counterclockwise direction as you are facing the front chuck. Have the Threading Machine serviced if it rotates in the wrong direction or if the foot switch does not control its stopping or starting.
 - Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions that may affect the safe and normal operation of the machine. If such conditions are present, have the machine serviced.
 - Flip the directional switch to REV (Reverse). Press and release the foot switch. Check that that Threading Machine rotates in a clockwise direction as you are facing the chuck.
 - Release the foot switch and flip the directional switch to OFF.

Operation Using Machine-Mounted Tools



Do not wear gloves or loose clothing when operating Threading Machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.

Do not use this Threading Machine if the foot switch is broken or missing. Always wear eye protection to protect eyes from dirt and other foreign objects.

Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.

Do not use this machine to “make-on” or “break off” fittings. This practice is not an intended use of this Threading Machine.

⚠ WARNING

To avoid electrical shock and electrical fires, never use an extension cord that is damaged or does not meet the following requirements:

- The cord has a three-prong plug similar to shown in Electrical Safety section.
- The cord is rated as “W” or “W-A” if being used outdoors.

Installing Pipe In Threading Machine

1. Check to insure the cutter, reamer and die head are swung to UP position.
2. Mark the pipe at the desired length if it is being cut to length.
3. Insert the pipe into the Threading Machine so that the end to be worked or the cutting mark is located about 12 inches to the front of the speed chuck jaws.
4. Insert workpieces less than 2 feet long from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine.

▲ WARNING To avoid equipment tip-overs, position the pipe supports under the workpiece.

5. Tighten the rear centering device around the pipe by using a counterclockwise rotation of the handwheel at the rear of the Threading Machine. This prevents movement of the pipe that can result in poor thread quality.
6. Secure the pipe by using repeated and forceful counterclockwise spins of the speed chuck handwheel at the front of the Threading Machine. This action “hammers” the jaws tightly around the pipe.

Cutting Pipe With No. 360 Cutter

1. Swing reamer and die head to UP position.
2. Move pipe cutter DOWN onto pipe and move carriage with handwheel to line up cutter wheel with mark on pipe.
3. Tighten cutter feed screw handle on pipe keeping wheel aligned with the pipe.
4. Assume the correct operating posture (*Figure 7*).

▲ WARNING This will allow you to maintain proper balance and to safely keep control of the machine and tools.

- Be sure you can quickly remove your foot from the foot switch.
- Stand facing the directional switch.
- Be sure you have convenient access to directional switch, tools and chucks.
- Do not reach across the machine or workpiece.



Figure 7 – Cutting Pipe With 300 Compact Threading Machine

5. Flip the directional switch to FOR (Forward).
6. Grasp the pipe cutter's feedscrew handle with both hands (*Figure 7*).
7. Depress and hold down the foot switch with the left foot.
8. Tighten the feedscrew handle slowly and continuously until the pipe is cut. Do not force the cutter into the workpiece.
9. Release the foot switch and remove your foot from the housing.
10. Swing pipe cutter back to the UP position.

Reaming Pipe With No. 344 Reamer

1. Move reamer arm into DOWN position.
2. Check the directional switch to insure it is in the FOR (Forward) position. Depress and hold the foot switch down with left foot.
3. Position reamer into pipe and complete reaming by exerting pressure on handwheel (*Figure 8*).

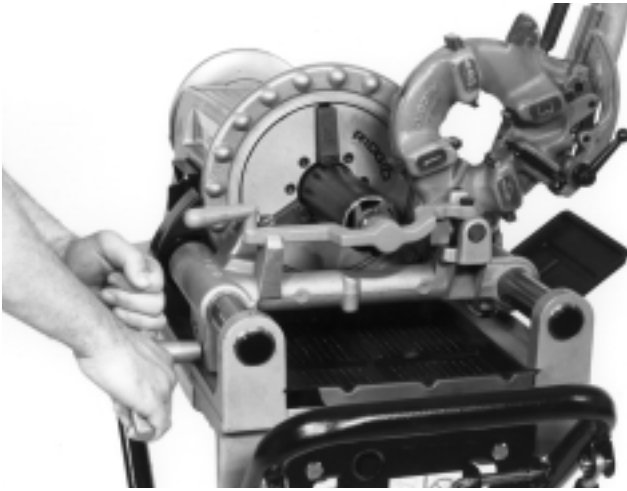


Figure 8 – Reaming Pipe With No. 344 Reamer

4. Retract reamer and return reamer to UP position.
5. Release foot switch and remove your foot from the housing.

Threading Pipe or Rod With Quick-Opening, Self-Opening or Semi-Automatic Die Head

1. Install die set. Refer to die installation procedure.
2. Swing cutter and reamer to UP position.
3. Swing die head to DOWN position with throwout lever set to CLOSE position.
4. Check directional switch to insure it is in the FOR (Forward) position. Depress and hold the foot switch down with left foot.

NOTE! 300 Compact Machines have an automatic oiling system that brings oil to the work through the die head. Oil flow can be adjusted with oil flow control valve located on back side of carriage (*Figure 9*).



Figure 9 – Oil Flow Control

5. Turn carriage handwheel to bring dies against end of pipe. Slight pressure on handwheel will start dies (*Figure 10*).

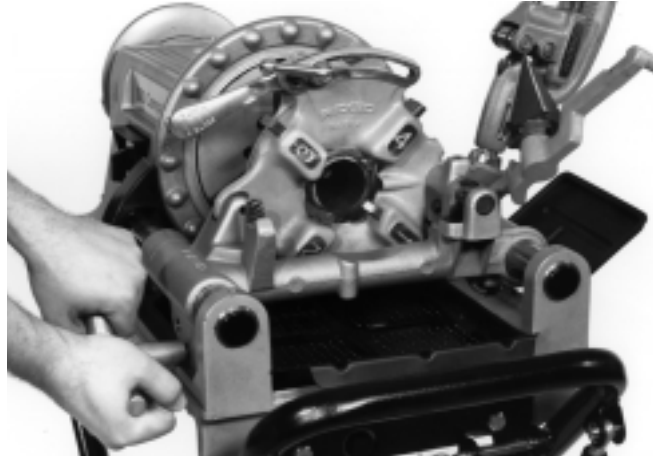


Figure 10 – Threading Pipe With No. 811-A Quick Opening Die Head

6. Quick-Opening 811A Die Head (*Figure 11*) – When thread is completed, raise throwout lever to open position, retracting dies.

Self-Opening 815A Die Head (*Figure 12*) – When die head trigger contacts end of pipe, throwout lever is automatically opening.

Semi-automatic die head (*Figure 13*) – When the end of the pipe being threaded is flush with the end of the number 1 die, hit the handle for the dies to release the pipe.

7. Turn carriage handwheel to back die head off pipe.
8. Swing die head back to UP position.

Removing Pipe From The Threading Machine

1. Use repeated and forceful clockwise spins of the speed chuck handwheel at the front of the Threading Machine to release the workpiece from the speed chuck jaws.
2. If necessary, loosen the rear centering device using a clockwise rotation of the handwheel at the rear of the Threading Machine.
3. Slide the workpiece out of the Threading Machine, keeping a firm grip on the workpiece as it clears the Threading Machine.

⚠ WARNING To avoid injury from falling parts or equipment tip-overs when handling long workpieces, make sure that the end farthest from the Threading Machine is supported prior to removal.

- Clean up any oil spills or splatter on the ground surrounding the Threading Machine.

Installing Dies In Quick-Opening Die Head (Right and Left Hand)

The No. 811A Universal Die Head (Figure 11) for right hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from 1/8" through 2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/8"), (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size. No bolt dies are available for left hand universal die heads.

- Lay die head on bench with numbers up.
- Flip throwout lever to OPEN position.
- Loosen clamp lever approximately three turns.
- Lift tongue of clamp washer up and out of slot under size bar. Slide throwout lever all the way to end of slot in the change die direction indicated on cam plate.
- Remove dies from die head.
- Insert new dies to mark on side of dies. Numbers 1 through 4 on the dies must match numbers on the die head.
- Slide throwout lever back so that tongue of clamp lever washer will drop in slot under size bar.
- Adjust die head size bar until index line on link is aligned with proper size mark on size bar. For bolt threads, align underline with bolt line on size bar.

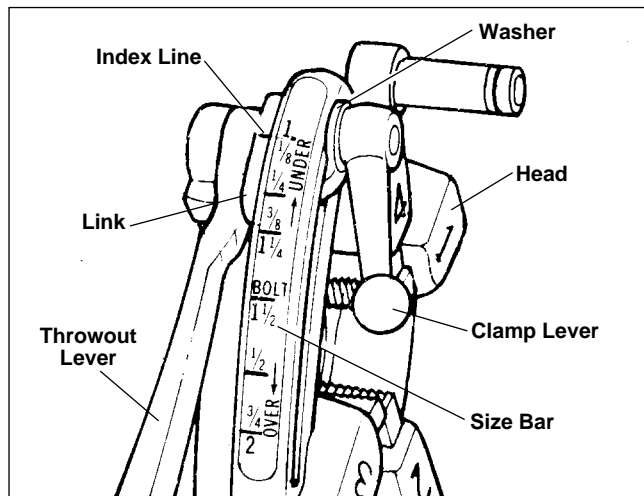


Figure 11 – Universal Quick-Opening Die Head

- Tighten clamp lever.

- If oversize or undersize threads are required, set the index line in direction of OVER or UNDER size mark on size bar.

Installing Dies In Self-Opening Die Head (Right Hand Only)

The No. 815A Self-Opening Die Head (Figure 12) for right hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from 1/8" through 2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/8"), (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size.

- Place self-opening die head on bench in vertical position.
- Make sure trigger assembly is released.
- Loosen clamp lever approximately six full turns.
- Pull lock screw out of slot under size bar so that roll pin in lock screw will bypass slot. Position size bar so that index line on lock screw is aligned with the end of REMOVE DIES position.
- Lay head down with numbers up.
- Remove dies from die head.
- Insert new dies to mark on side of dies. Numbers 1 through 4 on the dies must match numbers on the die head.
- Move throwout lever back to lock in dies.
- With head in vertical position, rotate cam plate until roll pin on lock screw can be positioned in slot under size bar. In this position dies will lock in die head. Make sure roll pin points toward end of size bar marked REMOVE DIES.
- Adjust die head size bar until index line on lock screw or link is aligned with proper size mark on size bar.

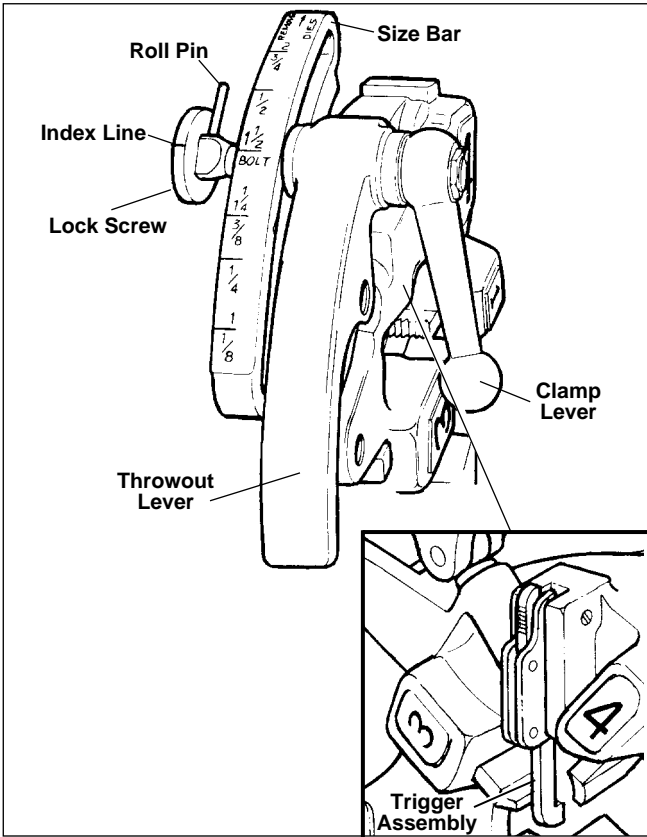


Figure 12 – Universal Self-Opening Die Head

11. Tighten clamp lever.
12. If oversize or undersize threads are required, set the index line in direction of OVER or UNDER size mark on size bar.

Installing Dies In Model 816/817 Die Heads

The Semi-Automatic Die Head (*Figure 13*) for right hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from 1/8" through 2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/8"), (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size.

1. Depress handle so that cam plate rests (*Figure 13 – Model 816/817 Die Head*) against the stop (as shown).
2. Lay the die head down flat on a table or bench with the numbers facing up.
3. Pull up on the plunger knob and push the handle all the way to the left.
4. Select the correct dies for the size desired. (Size marked on the back or face of the dies.)

5. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Insert dies to the line marked on the dies – numbered edge up.
6. Rotate the handle back to the right so that the plunger knob pops back down flush against the die head.
7. To set or adjust for desired size, loosen the screw for the desired position block size, move the block to the right to make it undersize and to the left to make it oversized. When setting blocks for new dies start with the position block on the middle mark and adjust from there.

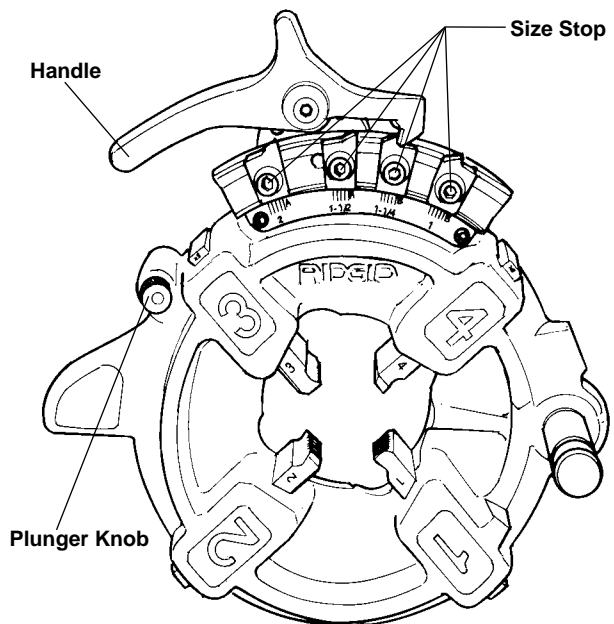


Figure 13 – Semi-Automatic Die Head

Checking Thread Length

1. Thread is cut to proper length when end of pipe is flush with edge of dies (*Figure 14*).
2. Die Head is adjustable to obtain proper thread diameter. If possible, threads should be checked with a thread ring gage (*Figure 14*). A proper thread is cut when end of pipe is plus or minus one turn of being flush with face of ring gauge.

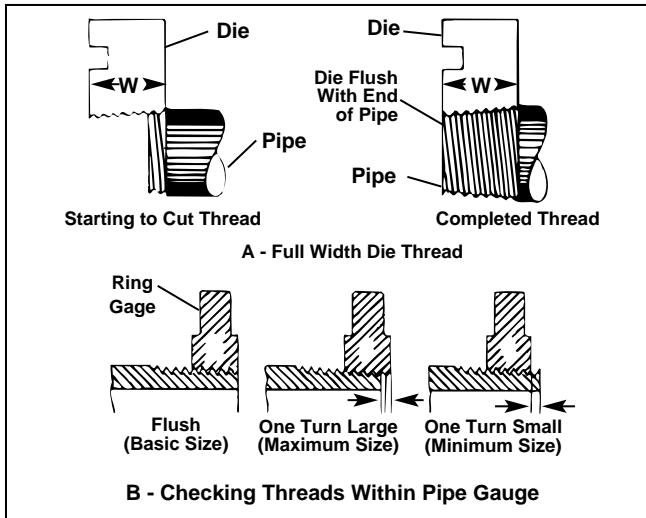


Figure 14 – Checking Thread Length

NOTE! If a ring gauge is not available, a fitting can be used. This fitting should be representative of those being used on the job. The pipe thread should be cut to obtain 2 to 3 turns hand tight engagement with fitting. If pipe thread is not proper diameter the index line should be moved in the direction of the **OVER** or **UNDER** size mark on size bar. (Refer to “Installing Dies In Die Heads”).

No. 819 Nipple Chuck

The RIDGID 819 Nipple Chuck is a quick and easy tool for holding short and close nipples or studs for threading.

Capacity: 1/8" to 2" Standard Pipe (NPT)
1/4" to 2" Bolts or Studs (UNC or UNF)

Pipe Adapters	Stud Adapters
1/8", 1/4", 3/8", 1/2"	1/4" to 2" UNC
3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2"	1/4" to 1 1/2" UNF

Short or Close Nipple Threading Procedure

▲ WARNING

The REV/OFF/FOR switch should be in the OFF position until nipple chuck is set up and ready to thread.

1. Grip pipe in machine chuck. Thread and ream one end and cut nipple to desired length.
2. Place nipple chuck body (Figure 15) in Threading Machine chuck, gripping jaw grooves. Tighten chuck with snap spin of handwheel.
3. Position insert (Figure 16) with small end toward chuck body for 1/8" to 3/4" pipe; large end toward

chuck body for 1" pipe; no insert required for 1 1/4" pipe and up.

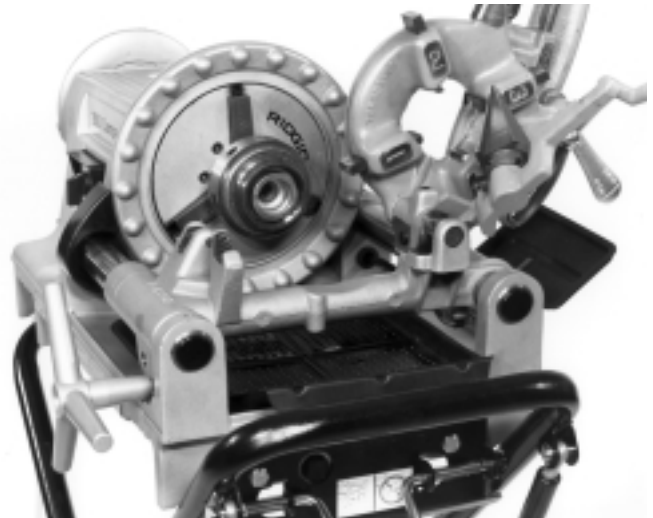


Figure 15 – Place Nipple Chuck Body in Power Drive

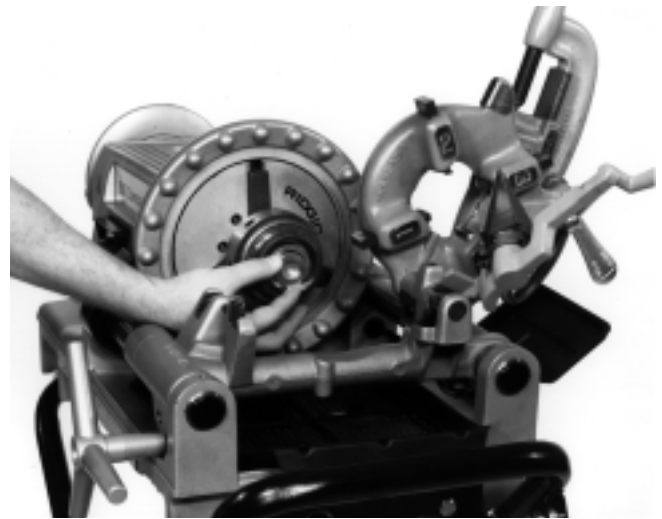


Figure 16 – Place Insert into Nipple Chuck

4. Select proper size nipple chuck adapter and screw into nipple chuck (Figure 17) by hand. Tighten with wrench provided with nipple chuck.

▲ WARNING To prevent injury, remove wrench before turning on machine.

5. Screw nipple threaded on one end into adapter by hand. Turn directional switch to ON and press down on foot switch. Ream and thread other end.
6. Insert pin on end of wrench (Figure 18) into one of holes in nipple chuck release collar and turn. Remove threaded nipple by hand.

▲ WARNING To prevent injury, remove wrench before turning on machine.

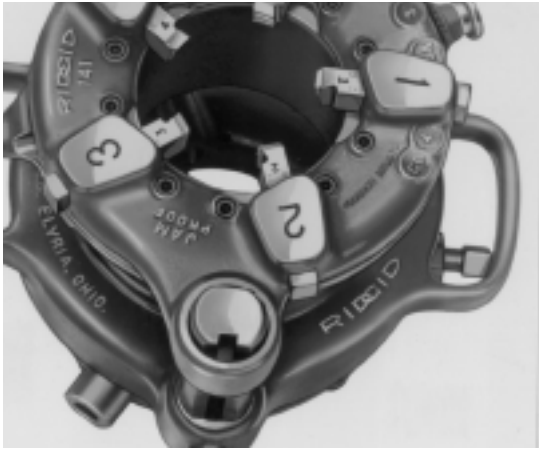


Figure 17 – Installing Nipple Chuck Body and Adapter

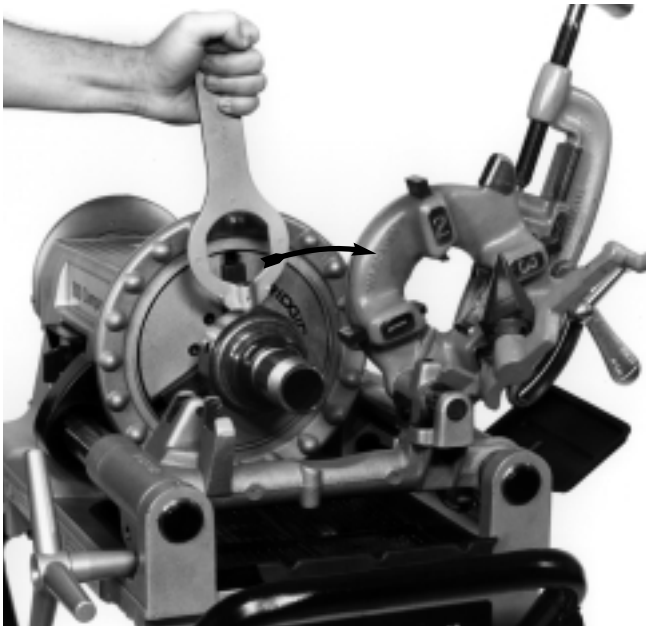


Figure 18 – Installing Unfinished Nipple and Releasing Finished Nipple With Wrench

916 Groover Adapter Bracket – 300 Compact

NOTE! Adapter bracket must be used to mount the 916 Roll Groover to the 300 Compact Threading Machine.

NOTE! No. 250 Stand must be in the upright and locked position prior to mounting the 916 Adapter Bracket.

1. Place cutter, die head and reamer in UP position.
2. Position carriage as close to chuck hammer wheel as possible.
3. 916 Groover Bracket should be facing such that extension rails extend beyond front of machine. Note

that the retaining pin is attached to the operator side of the 916 Groover Bracket.

4. Attach adapter bracket to 300 Compact by placing C-shaped section of bracket on rear rail (opposite operator) and bringing operator side of bracket down onto operator side rail. Center section of bracket will cover 300 Compact front rail supports (Figure 19).

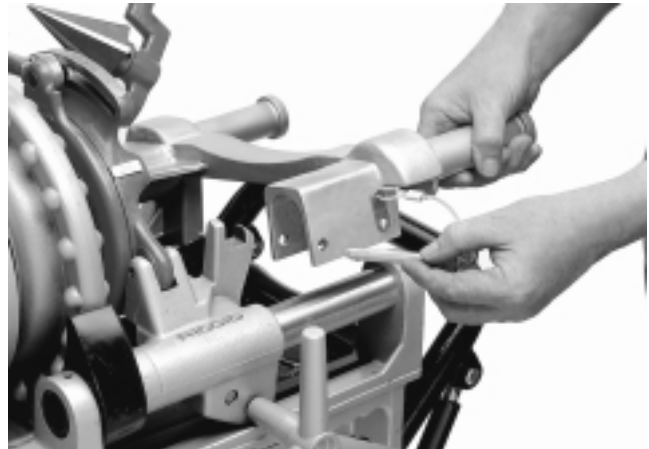


Figure 19 – Locking Pin On 916 Roll Groover Adapter Bracket

5. Insert retaining pin through holes, ensuring the pin is securely engaged through both holes. Pin must be properly inserted to lock bracket in place.
6. Attach 916 Groover to 916 Groover Adapter Bracket extension rails as in Step 4 above (Figure 20).
7. Insert drive bar in chuck. Do not close chuck on drive bar at this point.
8. Attach open end of drive bar to drive post on rear of 916 Groover, making sure set screws in drive bar head are securely tightened onto the flats of 916 drive post.
9. Center drive bar in chuck and securely hammer the jaws closed.
10. Turn machine control knob to desired position and operate 916 Groover.

▲ WARNING

Read and understand the Operator’s Manual from the 916 Roll Groover before grooving pipe.

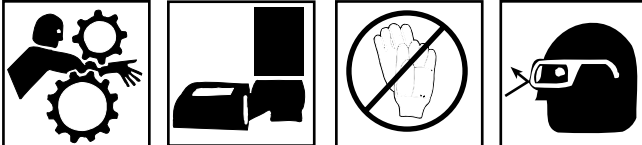
NOTE! Before transporting the 300 Compact using the No. 250 Stand, the 916 Roll Groover and 916 Roll Groover Adapter Bracket **MUST** be disassembled and removed from the machine. If left intact, these items will not allow the No. 250 Stand to lock in the folded position.



Figure 20 – Model 916 Roll Groover and Adapter Bracket Mounted To 300 Compact

Operating Instructions Using 141 Geared Threader (Closed Coupling Method)

▲ WARNING



Do not wear gloves or loose clothing when operating Threading Machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or geared threader.

Do not use this Threading Machine if the foot switch is broken or missing. Always wear eye protection to protect eyes from dirt and other foreign objects.

To prevent tipping, proper set-up of the Threading Machine and Geared Threader is required. Follow instructions carefully.

Only use 141 geared threader close coupled method with a 300 Compact.

Geared Threaders weigh 95 to 160 pounds. Two (2) persons should be used to lift these threaders.

Adjusting No. 141 Geared Threader

Cam Plate (Pipe Size) Adjustment Procedure

1. Place threader on floor or workbench with drive shaft up.
2. Pull knobs (Figure 21) of cam plate and rotate cam plate to desired pipe size marking on top of die head. Release knobs when locating pins drop into hole in selector plate.

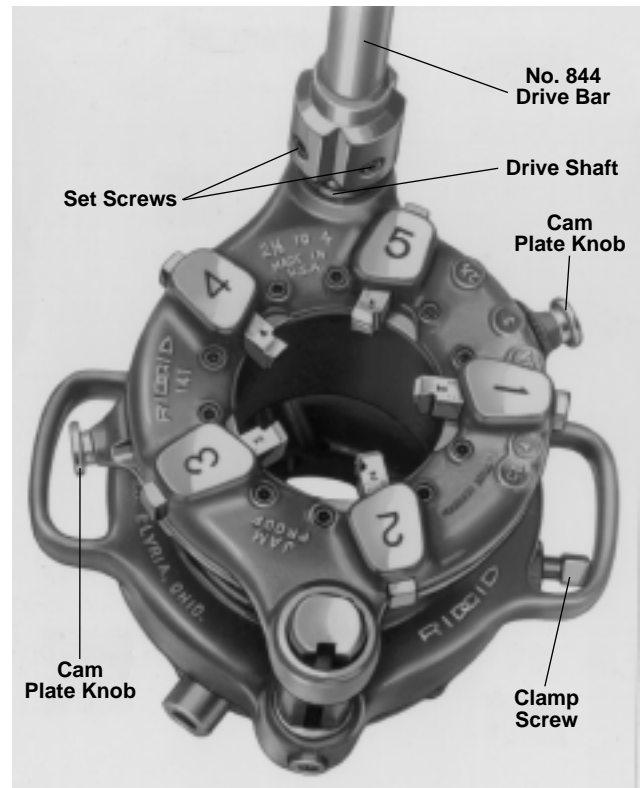


Figure 21 – No. 141 Geared Threader with No. 844 Drive Bar Installed

Thread Size Adjustment Procedure

Grasp workholder and turn square end of drive shaft or turn gear case by hand to respective reference lines on guide post (Figure 22).

Standard Size Thread - Either one of the following two (2) reference lines may be used.

Reference Line 1: Set bottom surface of die head at red STANDARD line on pinion sleeve.

Reference Line 2: Set upper surface of die head which houses guide post even with STANDARD line at top end of guide post.

Oversize Thread: For oversize (shallow thread) set head at bottom line on guide post. This line is marked (2T OVER).

Undersize Thread: For undersize (deep thread) set head at top line on guide post. This line is marked (2T UNDER).

Changing Posts For Straight Or Tapered Threads

1. Adjust threader to cut standard size threads using "STANDARD" reference line.
2. Remove screw from gear case at base of guide post.

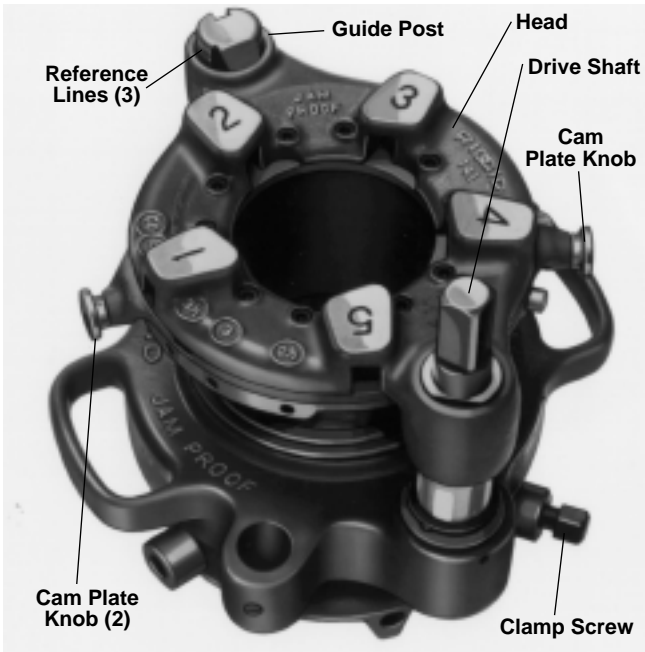


Figure 22 – No. 141 Geared Threader Showing Pinion Sleeve and Guide Post Reference Lines

3. Pull guide post up until guide block attached to selector plate is disengaged from angle slot in guide post.
4. Turn guide post until straight slot faces inward for straight thread. For tapered threads set tapered slot inward. *Figure 22* shows guide post set to cut tapered thread.
5. Engage guide block in slot and push guide post down into position.
6. Replace guide post screw.

Unit is now set to cut straight threads (NPSM or BSPP) or taper threads (NPT or BSPT).

Changing Die Set

1. Remove stop screw (*Figure 23*) from selector plate.
2. Pull Knobs (*Figure 21*) and rotate cam plate to CD mark on top of die head.
3. Remove worn die set (*Figure 21*) and insert new die set.

IMPORTANT! Be sure to replace complete die set. Die numbers must correspond with slot numbers.

4. Rotate cam plate to original position and replace stop screw.

NOTE! If it becomes necessary to remove or replace the guide block, the stamped number E-1997 on guide block must be **AGAINST** selector plate. If stamped number is visible you will cut an **UNDERSIZE** thread.

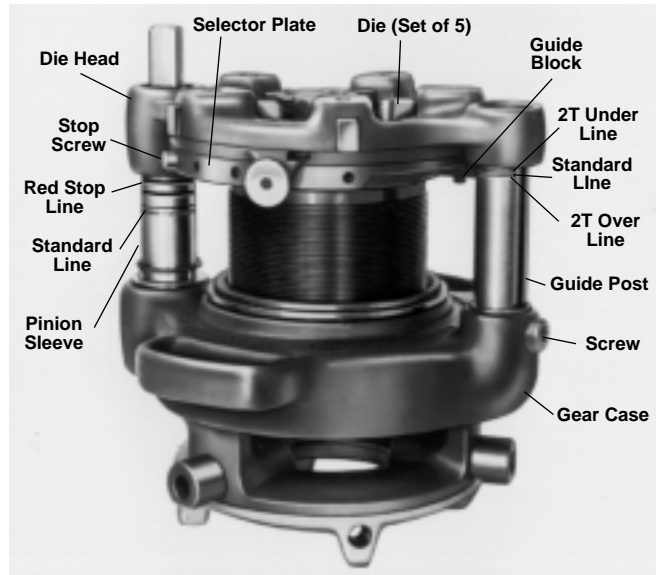


Figure 23 – No. 141 Geared Threader

Mounting 141 Geared Threader Close-Coupled Only

▲ WARNING Only use 141 geared threader close coupled with a 300 Compact.

DO NOT plug power cord in until geared threader is installed and ready to thread.

1. Remove die head from carriage. Raise cutter and reamer. Move carriage as far away from chuck as possible.
2. Open front jaws and rear centering head jaws.
3. Install the 844 drive bar onto the 141 geared threader drive shaft and tighten 2 set screws. (*Figure 24*)
4. Insert large drive link post into loop hole on 141 geared threader and tighten set screw only enough to retain drive link. Drive link should be able to swing freely. (*Figure 24*)
5. Using two persons, raise 141 geared threader and set on carriage, being sure to align post on drive link with die head post hole on carriage. Insert No. 768 drive link into carriage die head post hole.
6. Move carriage to rear and engage 844 drive bar in front chuck. Be sure to align grooves on drive bar with 300 Compact chuck jaws.
7. Fully tighten set screw on drive link post.
8. Install flexible oil spout onto rear of drive link. Position spout near top of 141, at mouth of chasers.

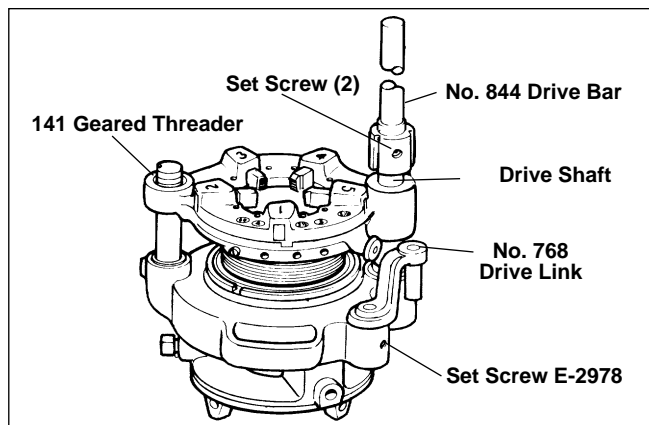


Figure 24 – No. 141 Geared Threader with No. 844 Drive Bar Installed



Figure 25 – No. 141 Geared Threader Mounted to 300 Compact

Threading Pipe Using No. 141 Geared Threader (Close Coupled Method)

1. Install pipe in threader and center end of pipe in throat of dies. Tighten workholder with socket wrench. Use VJ-99 to support pipe extending from 141 Geared Threader.

▲ WARNING Failure to use pipe stand could result in the threading machine tipping.

2. Plug in power cord into the electrical outlet.
3. Turn power drive REV/OFF/FOR switch to FOR position.
4. Step on foot switch.
5. Flood dies with RIDGID Thread Cutting Oil during threading operation to assure long die life.
6. Release foot switch when red stop line appears on pinion sleeve.

NOTE! RIDGID geared threaders are jam proof designed so that pinion shaft will automatically disengage if threader is accidentally run on pipe past a full thread length.

7. Turn REV/OFF/FOR switch to REV (reverse) position.
8. Step on foot switch and reverse threader one or two revolutions. Turn REV/OFF/FOR switch to OFF position.
9. Pull cam plate knobs and rotate cam plate as far as it will go towards CD mark on head to disengage dies.
10. Using the socket wrench, loosen jaw clamp screw, turn workholder to OPEN position and remove pipe.

NOTE! Before threading next piece of pipe, run threader head beyond STANDARD line on pinion sleeve and then back to standard line. This movement takes up slack in gearing for immediate response when cutting next thread.

Accessories

▲ WARNING

Only the following RIDGID products have been designed to function with the 300 Compact Threading Machine. Other accessories designed for use with other tools may become hazardous when used on this Threading Machine. To prevent serious injury, use only the accessories listed below.

Accessories For Threading Machine

Die Heads:

Model	Pipe Capacity	Bolt Capacity	Dies	Opening	Operation
811A NPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Universal	Quick	R.H.
815A NPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Universal	Self	R.H.
842 NPT	1/4" – 2"	–	Universal	Quick	L.H.
816 NPT	1/8" – 3/4"	–	Universal	TAP	R.H.
817 NPT	1" – 2"	1/4" – 2"	Universal	TAP	R.H.
811A BSPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Universal	Quick	R.H.
815A BSPT	1/8" – 2"	1/4" – 2"	Universal	Self	R.H.
531 Bolt	–	1/4" – 1"	500B	Quick	R.H./L.H.
532 Bolt	–	1/8" – 2"	500B	Quick	R.H./L.H.

Stands:

- No. 250 Folding Stand
- No. 200 Wheel And Cabinet Stand
- No. 150 Wheel And Tray Stand
- No. 100 Leg And Tray Stand

Pipe Support Stands

- VJ99; VJ98; RJ99

916 Groover Adapter Bracket (Cat. #67662)

No. 819 Nipple Chuck (Right Hand Only)

Pipe Adapters.....1/8" through 1 1/2"

Stud Adapters.....1/4" through 2" UNC
1/4" through 1 1/2" UNF

Jaw Inserts For Coated Pipe

Accessories from Threading
By Close-Coupled Method

No. 768 Drive Link Assembly and No. 844 Drive Bar

No. 141 Geared Threader for 2 1/2" -4" Threading.

VJ-99/RJ-99 Pipe Support Stands

NOTE! See Ridge Tool Catalog for complete list of pipe supports, thread cutting oil and dies.

Maintenance Instructions

▲ WARNING

Make sure machine is unplugged from power source before performing maintenance or making any adjustment.

Lubrication

Proper lubrication is essential to trouble-free operation and long life of Threading Machine.

Two grease fittings are provided on top of machine housing to allow for oiling of the front and rear bearings (Figure 26). Bearings should be greased periodically, depending on usage of machine.

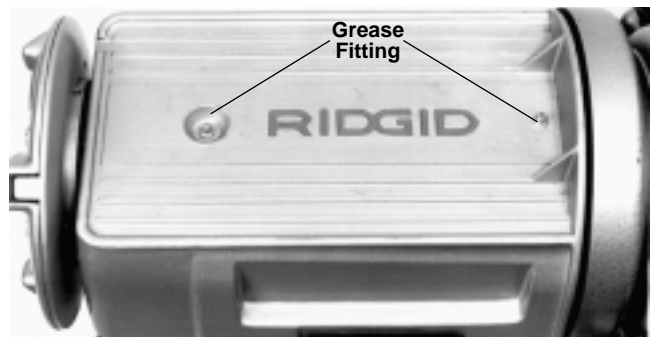


Figure 26 – Lubricate Bearings

Oil System Maintenance

To help assure proper operation of threading machine, keep oil system clean, as follows:

1. Replace thread cutting oil when it becomes dirty or contaminated. To drain the oil, position a container under drain plug and remove plug.

2. Keep oil filter screen to assure proper flow or clean oil to work. Oil filter screen is located in the bottom of oil reservoir. To clean filter screen, loosen the screw that secures filter to base and pull filter from oil line. Clean filter screen in solvent and blow out with compressed air if available. Do not operate machine with oil filter screen removed.

NOTE! RIDGID Thread Cutting Oil produces high quality threads and maximizes die life. For information concerning its use and handling, refer to the labels on the oil containers. Disposal of the oil should be in accordance with government regulations.

Jaw Insert Replacement

NOTE! When teeth on jaw inserts become worn and fail to hold pipe or rod during operation, replace entire set of jaw inserts. Clean teeth of jaw inserts daily with wire brush.

1. Place screwdriver 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 with screwdriver, turn as so teeth face up.

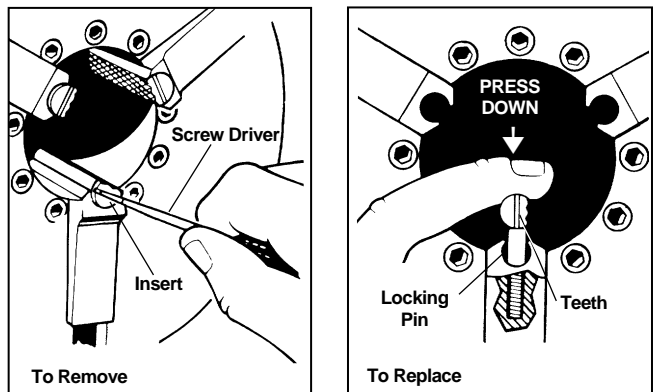


Figure 27 – Jaw Insert Replacement

Replacing Brushes In Motor

NOTE! Check motor brushes every 6 months. Replace when worn to less than 1/2".

1. Unplug machine from power source.
2. Fully loosen four screws that hold motor housing cover in place and remove motor housing cover (Figure 28).

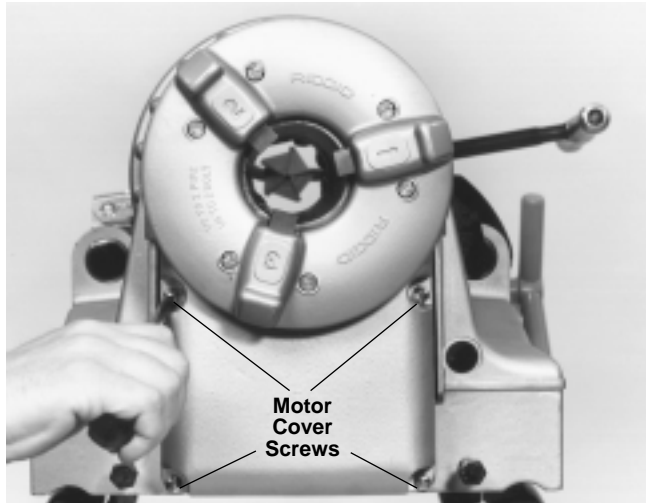


Figure 28 – Loosen And Remove Motor Cover Screws

3. Loosen carbon brush holders and remove carbon brushes.
4. Install new brushes.
5. Reinstall brush holders and motor housing cover.

▲ WARNING Do not operate the threading machine with cover off. Always replace cover immediately after installing brushes.

Machine Storage

▲ WARNING Motor-driven equipment must be kept indoors or well covered in rainy weather. Store the machine in a locked area that is out of reach of children and people unfamiliar with threading machines. This machine can cause serious injury in the hands of untrained users.

Service and Repair

▲ WARNING



Service and repair work on this Threading Machine must be performed by qualified repair personnel. Machine should be taken to a RIDGID Independent Authorized Service Center or returned to the factory. All repairs made by Ridge service facilities are warranted against defects in material and workmanship.

▲ WARNING When servicing this machine, only identical replacement parts should be used. Failure to follow these instructions may create a risk of electrical shock or other serious injury.

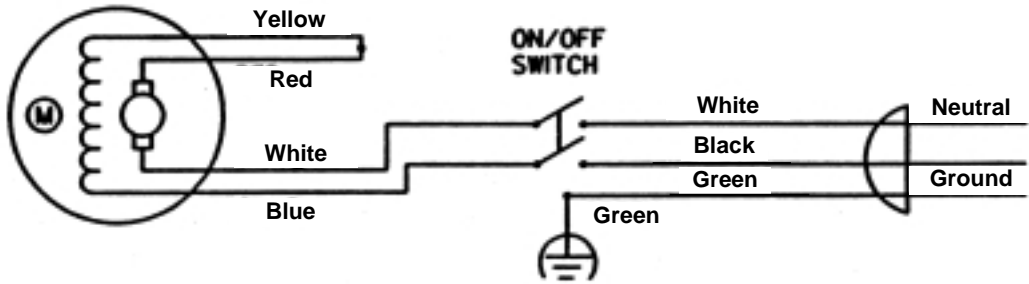
If you have any questions regarding the service or repair of this machine, call or write to:

Ridge Tool Company
 Technical Service Department
 400 Clark Street
 Elyria, Ohio 44035-6001
 Tel: (800) 519-3456
 E-Mail: TechServices@ridgid.com

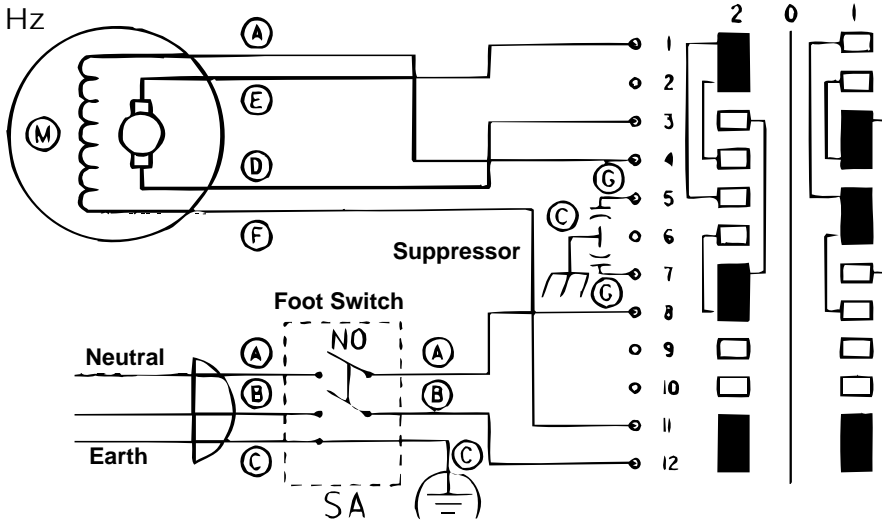
For name and address of your nearest Independent Authorized Service Center, contact Ridge Tool Company at (800) 519-3456 or <http://www.ridgid.com>

Wiring Diagrams

115/230V Far East

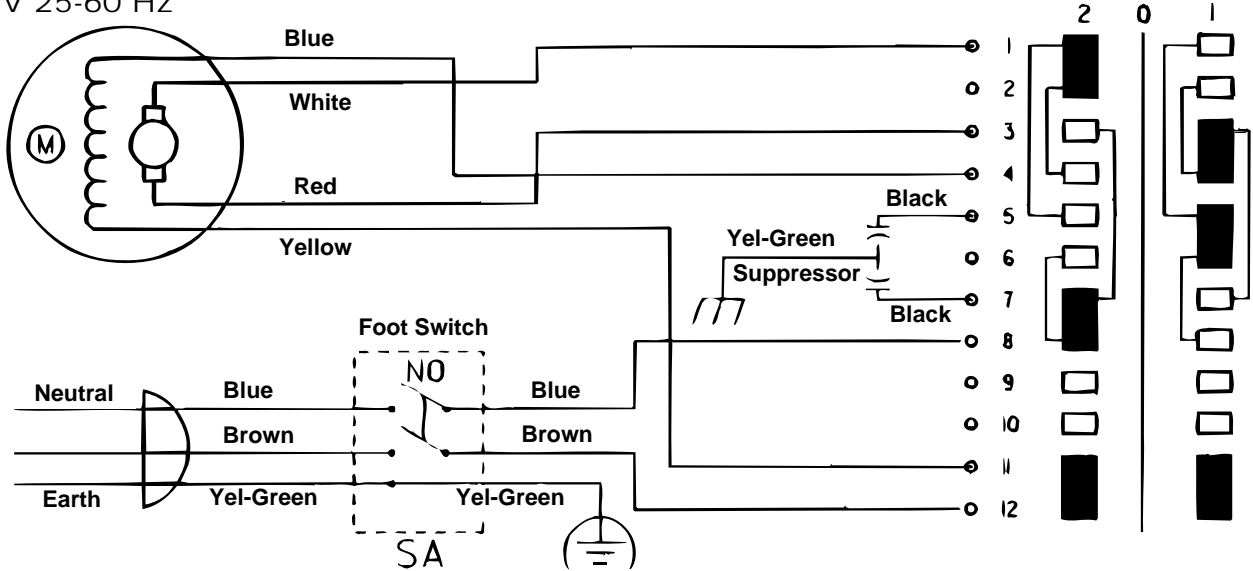


230V 25-60 Hz

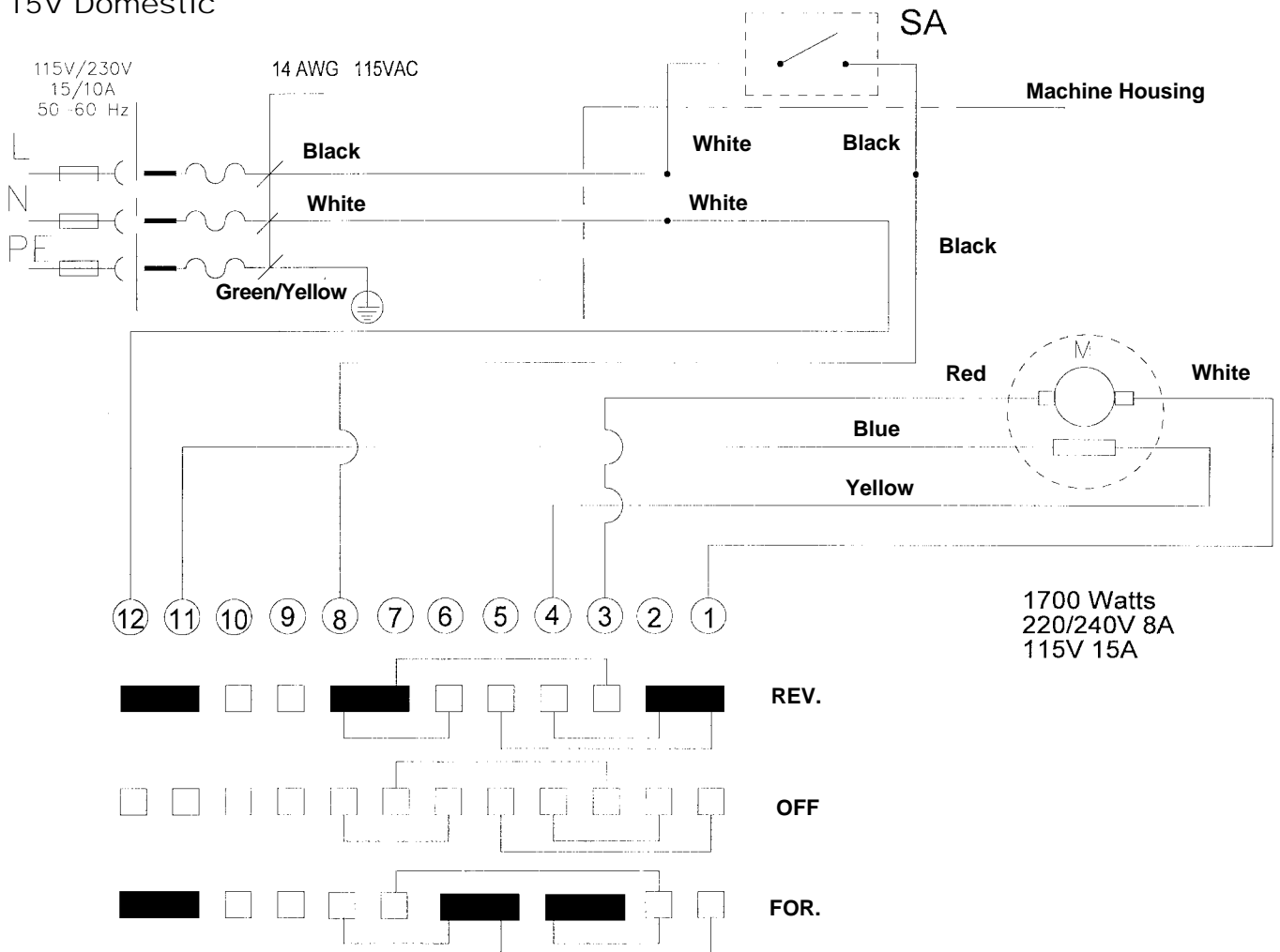


Wiring Diagrams continued

115V 25-60 Hz

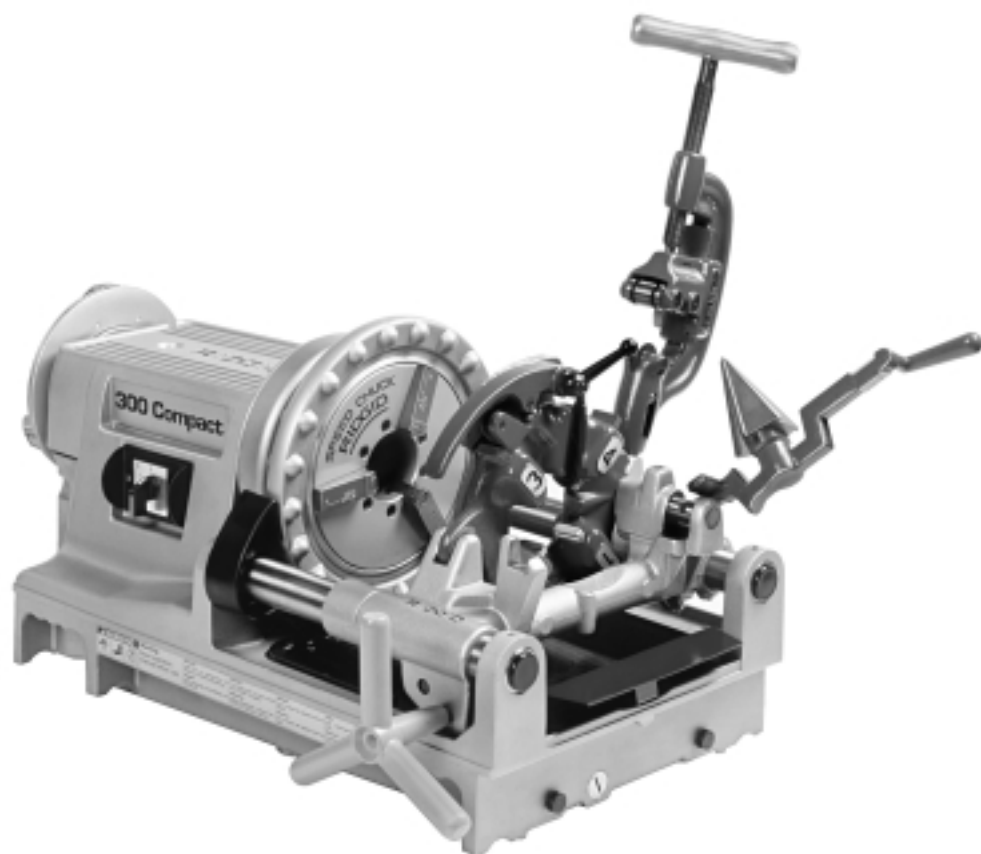


115V Domestic





Machine à fileter pour tuyaux et boulons modèle 300 Compact



Machine à fileter pour tuyaux et boulons modèle 300 Compact

Inscrivez ci-dessous et conservez le numéro de série qui apparaît sur la plaque signalétique de la machine.

N° de
Série

--	--

Table des matières

Fiche d'enregistrement des numéros de modèle et de série de la machine	23
Consignes générales de sécurité	
Chantier	25
Sécurité électrique	25
Sécurité individuelle	25
Utilisation et entretien de l'appareil.....	26
Service après-vente.....	26
Consignes de sécurité particulières	
Sécurité de la pédale de commande	26
Sécurité de la machine	27
Description, spécifications et accessoires	
Description.....	27
Spécifications	27
Equipements de Base	28
Assemblage de la machine	28
Inspection de la machine	31
Préparation de la machine et du chantier	32
Utilisation de la machine et des outils à montage direct	
Installation des tuyaux	33
Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes N° 360	33
Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 344.....	34
Filetage des tuyaux et tiges à l'aide des filières à ouverture rapide, ouverture automatique ou ouverture semi-automatique	34
Retrait des tuyaux	35
Installation des filières sur la tête de filière à ouverture rapide (filetages à droite et à gauche)	35
Installation des filières sur la tête de filière à ouverture automatique (filetage à droite uniquement)	36
Installation des filières sur les têtes de filière semi-automatiques.....	36
Vérification de la longueur de filetage	37
Mandrin à raccords N° 819	
Filetage des manchons et raccords.....	37
Adapateur pour rainureuse à galets Modèle 916	39
Utilisation de la fileteuse démultipliée n° 141 (pour raccords directs)	
Réglage de la fileteuse démultipliée n° 141	40
Réglage des dimensions du filetage.....	40
Remplacement des colonnes pour filetages cylindriques ou coniques	40
Remplacement des jeux de filières.....	41
Installation de la fileteuse démultipliée n° 141.....	41
Utilisation de la fileteuse démultipliée n° 141	42
Accessoires	42
Entretien	
Lubrification	43
Entretien du système de lubrification.....	43
Remplacement des mâchoires	43
Remplacement des balais du moteur	44
Stockage de la machine	44
Service après-vente et réparations	44
Schémas électriques	45-46
Garantie à vie	Page de garde

Consignes générales de sécurité

MISE EN GARDE ! Familiarisez-vous avec l'ensemble des instructions. Le non-respect des consignes suivantes pourrait augmenter les risques de choc électrique, d'incendie et de blessure corporelle grave.

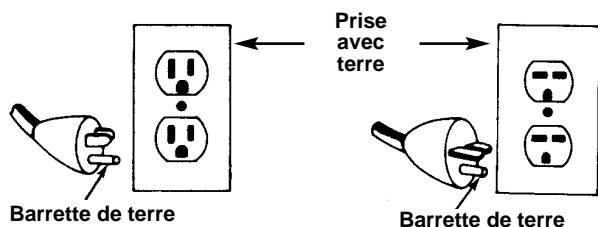
CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

Sécurité du chantier

- **Gardez le chantier propre et bien éclairé.** Les établis encombrés et les locaux mal éclairés sont des invitations aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques dans un milieu explosif tel qu'en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.** L'appareil produit des étincelles qui pourraient provoquer la combustion des poussières et vapeurs.
- **Gardez les tiers, les enfants et les visiteurs à l'écart lorsque vous utilisez un appareil électrique.** Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'appareil.
- **Assurez-vous que les sols sont secs et exempts d'huile ou d'autres matières visqueuses.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.
- **Clôturez ou barricadez votre chantier lorsque le tuyau dépasse le gabarit de l'appareil.** Une clôture ou barricade assurant un dégagement minimum d'un mètre (3 pieds) autour du tuyau réduit les risques d'enchevêtrement.

Sécurité électrique

- **Les appareils électriques avec terre doivent être branchés sur une prise avec terre appropriée et conforme aux normes en vigueur. Ne jamais enlever la barrette de terre ou tenter de modifier la fiche d'aucune manière. Ne jamais utiliser d'adaptateurs de prise. Consultez un électricien qualifié en cas de doute sur la bonne mise à la terre de la prise.** Dans le cas d'une panne ou d'une défaillance électrique de l'appareil, la terre assure un passage de faible résistance qui éloigne le courant électrique de l'opérateur.



- **Évitez tout contact avec les surfaces mises à la terre.** Le contact avec des masses augmente les risques de choc électrique.
- **N'exposez pas les appareils électriques aux intempéries ou à l'eau.** Toute pénétration d'eau à l'intérieur de l'appareil augmente les risques de choc électrique.
- **Ne maltraitez pas le cordon électrique de l'appareil. Ne jamais porter l'appareil par son cordon électrique, ni tirer sur celui-ci pour débrancher l'appareil. Gardez le cordon à l'abri des sources de chaleur, de l'huile, des angles tranchants et des pièces mobiles. Remplacez immédiatement tout cordon endommagé.** Les cordons endommagés augmentent les risques de choc électrique.
- **A l'extérieur, utilisez une rallonge électrique portant l'indication "W-A" ou "W".** Ce type de cordon est homologué pour l'utilisation à l'extérieur et réduit les risques de choc électrique.
- **Utilisez uniquement des rallonges à trois fils équipées d'une fiche bipolaire plus terre à trois barrettes et d'une prise bipolaire plus terre qui correspond à la fiche de l'appareil.** L'utilisation d'autres types de rallonge électrique n'assurera pas la mise à la terre de l'appareil et augmentera les risques de choc électrique.
- **Utilisez la section de rallonge appropriée (voir le tableau).** Une section de conducteurs insuffisante entraînera des pertes de charge excessive et un manque de puissance.

Section minimale des fils conducteurs des rallonges			
Ampères indiqués sur la plaque signalétique	Longueur totale (en pieds)		
	0 à 25	26 à 50	51 à 100
0 à 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 à 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 à 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 à 16	14 AWG	12 AWG	Déconseillé

- **Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Ne touchez pas les fiches électriques ou l'appareil avec les mains mouillées.** Cette précaution réduira les risques de choc électrique.

Sécurité personnelle

- **Soyez attentif, faites attention à ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un appareil électrique. N'utilisez pas ce type d'appareil lorsque vous êtes fatigués ou lorsque vous prenez des médicaments, de l'al-**

cool ou des produits pharmaceutiques. Un instant d'inattention peut entraîner de graves blessures lorsque l'on utilise un appareil électrique.

- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Attachez les cheveux longs. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants à l'écart des pièces mobiles.** Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs peuvent s'entraver dans le mécanisme.
- **Évitez les risques de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position OFF (arrêt) avant de brancher l'appareil.** Le fait de porter l'appareil avec votre doigt sur la gâchette ou le brancher lorsque son interrupteur est en position de marche, est une invitation aux accidents.
- **Enlevez les clés de réglage et autres outils avant de mettre l'appareil en marche.** Au démarrage, une clé laissée sur une partie rotative de l'appareil peut devenir un projectile.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.** Une bonne assise et un bon équilibre vous permettent de mieux contrôler l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utilisez les équipements de sécurité appropriés. Portez une protection oculaire systématiquement.** Un masque à poussière, des chaussures de sécurité, le casque et/ou une protection auditive doivent être portés selon les conditions d'utilisation.

Utilisation et entretien de l'appareil

- **N'utilisez pas un appareil dont l'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est dangereux et doit être réparé.
- **Débranchez le cordon électrique de l'appareil avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de celui-ci.** De telles mesures préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'appareil.
- **Rangez les appareils non utilisés hors de la portée des enfants et des personnes non-initiées.** Ces appareils sont dangereux entre les mains de personnes non initiées.
- **Assurez-vous qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de grippage au niveau du mécanisme, ou d'autres anomalies qui pourraient nuire au bon fonctionnement de l'appareil. Le cas échéant, l'appareil devra être réparé avant toute utili-**

sation. De nombreux accidents sont le résultat d'un appareil mal entretenu.

- **Utilisez exclusivement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre appareil particulier.** Des accessoires prévus pour un certain type d'appareil peuvent être dangereux lorsqu'on tente de les adapter à un autre type de machine.
- **Gardez les poignées de l'appareil propres, sèches et dépourvues d'huile ou de graisse.** Cela vous permettra de mieux contrôler l'appareil.

Service après-vente

- **Toutes réparations de l'appareil doivent être confiées à un réparateur qualifié.** La réparation ou l'entretien de l'appareil par du personnel non qualifié pourrait entraîner des blessures corporelles.
- **Lors de la réparation de l'appareil, utilisez exclusivement des pièces de rechange identiques à celles d'origine. Suivez les instructions de la section "Entretien" du mode d'emploi.** L'utilisation de pièces de rechange non homologuées ou le non-respect des consignes d'entretien peut créer un risque de choc électrique ou de blessure corporelle.

Consignes de sécurité spécifiques

▲ MISE EN GARDE !

Familiarisez-vous avec ce mode d'emploi avant toute utilisation de la machine à fileter modèle 300 Compact. Le manque de compréhension et/ou le non-respect des consignes qu'il contient pourrait augmenter les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de graves blessures corporelles.

Veillez adresser toutes questions éventuelles aux services techniques de la Ridge Tool Company en composant le (800) 519-3456.

Sécurité de la pédale de commande

▲ MISE EN GARDE !

L'utilisation d'une machine à fileter sans sa pédale de commande augmente les risques de blessure grave. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de l'appareil, car elle permet d'arrêter le système en retirant simplement le pied. Si vos vêtements devaient se prendre dans le mécanisme, ils s'embobineraient en vous entraînant avec eux. Vu le couple élevé de la machine, les vêtements eux-mêmes risquent de s'entortiller autour d'un bras ou autre partie du corps avec suffisamment de force pour briser les os.

Sécurité de l'appareil

- Cette machine à fileter est prévue pour le filetage et la coupe des tuyaux et des boulons, ainsi que pour l'entraînement du matériel de rainurage. Respectez les instructions d'utilisation ci-après. Ne pas utiliser cet appareil à d'autres fins, tels que le percement de trous ou l'entraînement de treuils. Toute autre utilisation ou modification de ce système d'entraînement augmenterait les risques de grave blessure corporelle.
- Arrimez l'appareil solidement à un établi ou un support. Soulagez les grandes longueurs de tuyaux à l'aide de porte-tubes. Cette précaution évitera le renversement éventuel des tuyaux.
- Ne portez pas de gants ou de vêtements trop amples. Gardez les manches de chemise et les blousons boutonnés. Ne vous penchez ni sur l'appareil, ni sur le tuyau. Les vêtements risquent de s'embobiner autour du tuyau et provoquer de graves blessures corporelles.
- Utilisez la machine en vous tenant du côté du sélecteur directionnel REV/OFF/FOR. Cela vous évitera d'avoir à vous pencher sur l'appareil.
- N'utilisez pas cet appareil en cas de défaillance ou d'absence de la pédale de commande. La pédale de commande est un dispositif de sécurité servant à éviter les blessures corporelles graves.
- Ecartez vos mains des tuyaux et raccords en rotation. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets d'un tuyau ou d'y visser un raccord. Laissez l'appareil s'arrêter complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de la machine. Cette précaution évitera les risques d'enchevêtrement et grave blessure corporelle.
- N'utilisez pas cet appareil pour l'installation ou le déblocage des raccords. Ces opérations ne font pas partie des utilisations prévues pour cet appareil et risquent d'entraîner de graves blessures corporelles.
- Serrez le volant du mandrin et engagez le dispositif de centrage arrière sur le tuyau avant de mettre la machine en marche. Cela empêchera l'oscillation du tuyau.
- Gardez les carters de sécurité de l'appareil en place. Ne pas utiliser l'appareil sans ses carters de sécurité. Toute exposition aux mécanismes de l'appareil crée un risque d'enchevêtrement et de grave blessure corporelle.

- Verrouillez la pédale de commande lorsque l'appareil ne sert pas (Figure 1). Cela évitera les risques de démarrage accidentel.

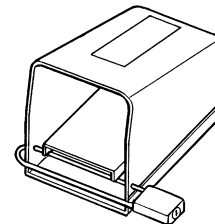


Figure 1 – Pédale de commande verrouillée

Description, Spécifications et Accessoires de Base

Description

La machine à fileter RIDGID modèle 300 Compact est un appareil à entraînement électrique prévu pour le centrage, le mandrinage et l'entraînement rotatif des tuyaux, gaines et tiges (boulonnerie) lors des opérations de filetage, de coupe et d'alésage. Son sélecteur directionnel FOR/OFF/REV permet d'effectuer des filetages avec pas à droite ou à gauche. Les filières sont montées sur des têtes de filière à ouverture rapide ou automatique. Un système de lubrification automatique est prévu pour inonder l'ouvrage d'huile de coupe en cours de filetage.

La machine à fileter RIDGID modèle 300 Compact peut également servir de système d'entraînement pour rainureuse à galets. Lorsqu'elle est montée sur le rail du chariot de la machine à fileter, la rainureuse à galets permet le rainurage standard des tuyaux de différentes sections et compositions.

Spécifications

Capacité de filetage.....	Tuyaux de 1/8 à 2 po de diamètre Boulons de 1/4 à 2 po de diamètre
Mandrin	Mandrin à prise rapide avec mâchoires remplaçables
Dispositif de centrage arrière	Concentrique, entraîné par le mandrin
Vitesse de rotation.....	38 ou 52 t/min

Moteur :

- Type Moteur universel
- Puissance 1/2 CV
- Tension d'alimentation Courant alternatif monophasé de 120V, 25/60Hz (230V sur demande)
- Ampères 15A (38 t/min)
18A (52 t/min)
- Commandes Sélecteur directionnel Marche Avant/Arrêt/March Arrière (FOR/OFF/REV) rotatif et pédale de commande marche/arrêt (ON/OFF)
- Pompe Type Gerotor
- Coupe-tubes N° 360 – à galets flottants et centrage automatique
Tuyaux – de 1/8 à 2 po de diamètre
Boulonnerie – de 1/4 à 1 po de diamètre
- Alésoir N° 344 – à 5 goujures hélicoïdales, pour filetages à droite de 1/8 à 2 po de diamètre
- Poids 115 livres

Equipements de Base

Machine à fileter modèle 300 Compact avec pédale de commande

- 1 – Tête de filière universelle à ouverture rapide N° 811-A
- 1 – Alésoir N° 344
- 1 – Coupe-tubes N° 360
- 1 – Jeu de filières en alliage universelles de 1/2 à 3/4 po
- 1 – Jeu de filières en alliage universelles de 1 à 2 po
- 1 – Gallon d'huile de coupe Nu-Clear

Machines

Réf. Catalogue	Modèle	Alimentation 115V, 25/60Hz	Régime (t/min)	Tension d'alimentation
66947	300 Compact	1/2 à 2 po NPT	38	115
67182	300 Compact Kit	1/2 à 2 po NPT avec support roulant repliable modèle 250	38	115
73447	300 Compact	1/2 à 2 po NPT, 115V, 25-60Hz	52	115
75602	300 Compact Kit	1/2 à 2 po NPT, 115V, 25-60Hz avec support roulant repliable modèle 250	52	115
58752	300 Compact	1/2 à 2 po BSPT, 230V, 25-60Hz (modèle autrichien)	38	230
58757	300 Compact	1/2 à 2 po NPT, 230V, 25-60Hz (modèle exportation)	38	230

Toutes machines sont équipées d'un moteur universel monophasé de 1/2 CV, 25/60Hz.

NOTA ! Les filières NPT sont réservées exclusivement aux têtes de filière NPT. Les filières BSPT sont réservées exclusivement aux têtes de filières BSPT. Veuillez indiquer les références catalogue lors des commandes. L'utilisation des filières haute vitesse n'est conseillée que sur les machines d'un régime d'au moins 52 t/min.

Assemblage de la Machine

▲ MISE EN GARDE !

La machine à fileter doit être correctement assemblée afin d'éviter les risques de blessure corporelle grave. Les consignes d'assemblage suivantes doivent être respectées :

Montage de la machine sur support

Cette machine est prévue pour être montée sur les trois supports universels répertoriés.

Supports

Modèle	Désignation
250	Support roulant repliable
100A	Support universel fixe avec plateau
150A	Support universel roulant avec plateau
200A	Support universel roulant avec coffret

Support roulant repliable N° 250

1. Une fois le support déplié, posez la machine sur le support avec son chariot orienté vers les pistons pneumatiques.
2. Positionnez les crochets en acier qui se trouvent à l'arrière de la machine de manière à ce que les crochets se trouvent en face des pistons pneumatiques, puis engagez-les sur les traverses horizon-

tales du support. Attachez-les avec des boulons de 10 mm. Serrez-les à fond.

3. Positionnez la plaque avant de manière à ce que le bouchon de vidange de la machine s'aligne avec l'orifice du bouchon de vidange de la plaque. Les barres de verrouillage devraient être alors s'engager dans les orifices de verrouillage correspondant à la position repliée du jambage interne du support. Attachez les plaques avec des boulons 6-pans de 10mm. Serrez à fond.
4. Pour relever ou baisser le modèle 250 avec la 300 Compact installée, tenez-vous du côté chariot de la machine. Ramenez les barres de verrouillage ensemble pour désengager les orifices de verrouillage. Tirez la barre horizontale du support vers le haut pour monter. Poussez la barre horizontale vers le bas pour descendre.
5. Un obturateur d'huile doit être utilisé lorsque la 300 Compact est transportée sur support modèle 250. Pour insérer l'obturateur, retirez le tiroir à copeaux, passez la languette de l'obturateur sous le volant de la 300 Compact, puis appuyez sur le clip à ressort jusqu'à ce qu'il se trouve sur le rebord avant du bâti, comme indiqué à la *Figure 2A*. Le joint en caoutchouc qui se trouve derrière l'obturateur assurera alors l'occlusion des orifices du tiroir de récupération.



Figure 2 – La 300 Compact sur support roulant repliable

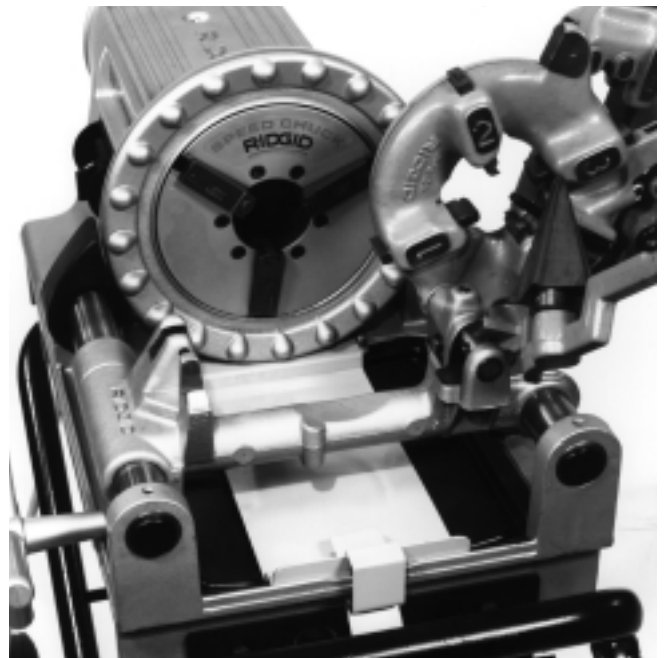


Figure 2A – Installation correcte de l'obturateur d'huile

Supports universels n^{os} 100A, 150A et 200A

1. Un diagramme et une liste des pièces des supports font partie de la liste des pièces détachées de la 300 Compact.
2. Montez le support avec ses étiquettes orientées vers l'intérieur (*Figure 3*).
3. Introduisez les arrêteurs en bas des pieds comme indiqué au dessin de détail. Utiliser les quatre (4) boulons 6-pans de $\frac{3}{8}$ – 16 x 2 $\frac{1}{2}$ po pour fixer les pieds à l'entretoise. Réglez les deux moitiés de l'arrêteur du support à la distance nécessaire pour recevoir les pieds arrière. La bride d'arrêt n'est ni nécessaire ni fournie avec le support fixe avec plateau N° 100A.

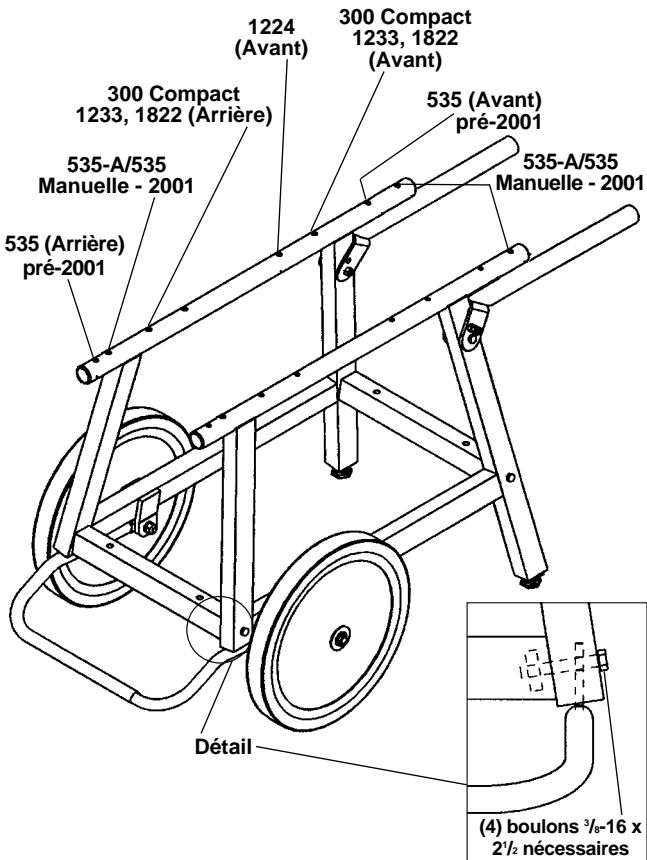


Figure 3 – Support

4. Introduisez l'axe dans le cadre et attachez-le à l'aide de la rondelle fendue et de l'écrou de 1/2 po. Positionnez l'arrêt du support de manière à ce que l'extrémité de l'arrêt soit retenue en place par l'axe. Enfilez une des roues sur l'axe. Enfilez une rondelle sur l'axe et introduisez une goupille fendue pour retenir la roue.
5. Montez la machine sur le support à l'aide des quatre (4) boulons prévus pour chaque coin de l'embase.

⚠ AVERTISSEMENT ! La stabilité opérationnelle des machines RIDGID dépend de l'utilisation des trous de montage appropriés (Figure 3).



Figure 4 – 300 Compact sur support roulant avec coffret n° 200A



Figure 5 – 300 Compact sur support fixe avec plateau n° 100A

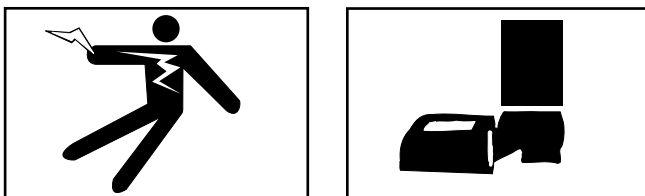
Montage de la machine sur établi

1. En l'absence d'un support, la machine doit être montée sur un établi solide. Pour monter la machine sur établi, introduisez les quatre (4) boulons de 1/4 po et les trous prévus à chaque coin de l'embase de la machine.

⚠ MISE EN GARDE La machine risque de se renverser et provoquer de graves blessures corporelles si elle n'est pas correctement montée sur un support ou établi stable.

Inspection de la machine

▲ MISE EN GARDE !



Inspectez la machine à fileter afin d'éviter de graves blessures. L'inspection suivante doit être effectuée quotidiennement :

1. Vérifiez que la machine à fileter est débranchée et que le sélecteur directionnel est en position OFF (arrêt) (Figure 6).

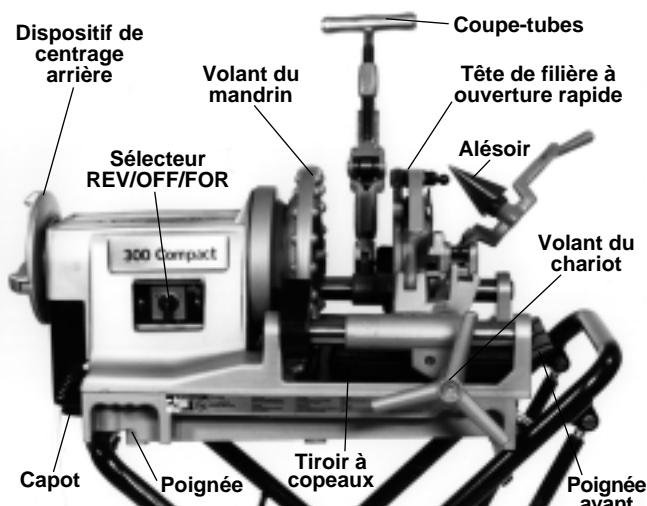


Figure 6 – Machine à fileter Modèle 300 Compact

2. Nettoyez les mâchoires du mandrin à serrage rapide de l'aide d'une brosse métallique.
3. Examinez les mâchoires pour signes d'usure excessive ou de dents endommagées. Reportez-vous aux consignes d'entretien s'il est nécessaire de les remplacer.

NOTA ! Utilisez les mâchoires spéciales (réf. 97365) prévues pour le filetage des tuyaux en plastique et des tuyaux plastifiés afin d'éviter d'endommager ces derniers.

4. Vérifiez que la pédale de commande est présente et qu'elle est reliée à la machine à fileter.

▲ MISE EN GARDE Ne pas utiliser la machine à fileter sans sa pédale de commande.

5. Examinez le cordon d'alimentation et sa fiche pour signes de détérioration. Si la fiche a été modifiée, si elle manque la barrette de terre ou si le cordon

d'alimentation est endommagé, n'utilisez pas la machine à fileter avant que le cordon ait été remplacé.

6. Examinez la machine à fileter pour signes de pièces endommagées, manquantes, mal alignées ou grippées, ainsi que pour toute autre condition qui puisse nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine. Le cas échéant, n'utilisez pas la machine à fileter avant que toutes les anomalies aient été réparées.
7. Si nécessaire, lubrifiez la machine à fileter selon les consignes d'entretien.
8. Utilisez les outils et accessoires prévus pour cette machine à fileter particulière et qui répondent aux besoins de l'application envisagée. Les outils et accessoires appropriés permettront d'effectuer le travail correctement et en toute sécurité. Les accessoires prévus pour d'autres types de matériel peuvent être dangereux lorsqu'ils sont utilisés avec cette machine à fileter.
9. Éliminez toutes traces d'huile, de graisse ou de crasse des poignées et des commandes de l'appareil. Cela réduira les risques de blessure dus si vous perdez le contrôle d'un outil ou d'une commande.

Examinez le tranchant des outils et des filières. Si nécessaire, faites-les remplacer avant d'utiliser la machine à fileter. Des outils tranchants et filières émoussés ou endommagés peuvent entraîner le grippage ou la casse des outils, ainsi que des filetages de mauvaise qualité.

Enlevez les copeaux métalliques et autres débris du tiroir à copeaux de la machine à fileter. Vérifiez le niveau et la qualité de l'huile de coupe. Si nécessaire, remplacez-la ou faites l'appoint. Le réservoir qui se trouve dans l'embase contient approximativement 5 quarts d'huile de coupe.

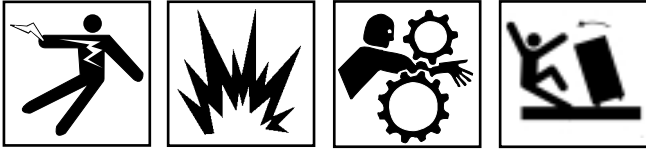
NOTA ! Lors de l'utilisation du support pliant n° 250, n'oubliez pas de retirer le joint d'étanchéité d'huile.

NOTA ! L'huile de coupe sert à lubrifier et refroidir les filets durant le filetage. Une huile sale ou de mauvaise qualité risque de compromettre la qualité du filetage.

NOTA ! Consultez la section Entretien pour la vidange et l'entretien du système de lubrification.

Préparation de la Machine et du Chantier

▲ MISE EN GARDE !



Afin d'éviter les risques de grave blessure corporelle, il est nécessaire de préparer l'appareil et le chantier de manière appropriée. Respectez les consignes suivantes lors de la préparation de l'appareil.

- Assurez-vous que le chantier présente les caractéristiques suivantes :
 - Suffisamment d'éclairage
 - Absence de liquides, vapeurs ou poussières combustibles.
 - Prise de courant avec terre
 - Un passage dégagé jusqu'à la prise de courant sans sources de chaleur, sans huile, sans arrêtes vives, et sans mécanismes qui risqueraient d'endommager le cordon d'alimentation.
 - Un endroit sec pour l'appareil et son utilisateur. Ne pas utiliser l'appareil lorsque vous avez les pieds dans l'eau.
 - Un sol plan et de niveau
- Nettoyez le chantier avant d'installer le matériel. Essuyez systématiquement toutes traces d'huile qui auraient pu s'éclabousser ou s'écouler de l'appareil ou du système de lubrification afin d'éviter les risques de dérapage et de chute.
- Si l'ouvrage sailli de plus de quatre (4) pieds par rapport à la machine à fileter, servez-vous d'un ou plusieurs porte-tubes pour éviter le renversement et l'oscillation du tuyau.
- Si l'ouvrage déborde de la machine à fileter, installez des barrières ou des barricades afin de créer un périmètre libre d'un minimum de trois (3) pieds autour de la machine à fileter et de l'ouvrage. Cette "zone de sécurité" empêchera les tiers de se heurter accidentellement à la machine ou à l'ouvrage et provoquer leur renversement ou s'enchevêtrer dans le mécanisme en rotation.
- Si nécessaire, remplissez le réservoir d'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil.
- Vérifiez que le sélecteur FOR/OFF/REV se trouve en position OFF (arrêt).

- Positionnez la pédale de commande de manière à pouvoir contrôler la machine, les outils et l'ouvrage en toute sécurité. Celle-ci devrait permettre à l'opérateur :

- De se tenir face au sélecteur directionnel.
- D'utiliser la pédale de commande avec son pied gauche.
- D'avoir accès au sélecteur et aux outils sans avoir à se pencher sur la machine.

Cette machine peut être utilisée par une seule personne.

- Branchez la machine à fileter sur la prise de courant en faisant attention de faire passer le cordon d'alimentation le long du passage dégagé précédemment sélectionné. Si le cordon d'alimentation n'arrive pas jusqu'à la prise, servez-vous d'une rallonge électrique qui soit en bon état.

▲ MISE EN GARDE !

Afin d'éviter les risques de choc électrique et d'incendie, ne jamais utiliser de rallonge endommagée ou qui ne répond pas aux exigences suivantes :

- La rallonge doit être équipée d'une fiche à trois barrettes semblable à celle indiquée à la section intitulée "Sécurité électrique"
- La rallonge doit être du type "W" ou "W-A" si elle doit servir à l'extérieur.
- La rallonge doit être de section suffisante (fils de 14 AWG sous 25' ou 12 AWG de 25' à 50'). Si la section des fils conducteurs de la rallonge est insuffisante, la rallonge risque de surchauffer, de fondre et d'incendier les objets à proximité.

▲ MISE EN GARDE Afin de limiter les risques de choc électrique, gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Ne jamais toucher la fiche d'un cordon électrique avec les mains mouillées.

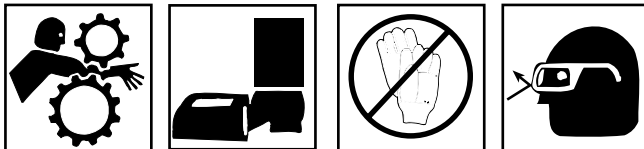
- Vérifiez le bon fonctionnement de la machine à fileter.
 - Mettez le sélecteur directionnel en position FOR (marche avant). Appuyez momentanément sur la pédale de commande. Vérifiez que la machine à fileter tourne bien à gauche lorsque vous faites face au mandrin avant. Faites réparer la machine à fileter si elle tourne en sens inverse ou si la pédale de commande ne permet pas de l'arrêter ou de la mettre en marche.
 - Tenez la pédale de commande appuyée afin de vérifier qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de grippage des mécanismes et qu'il n'y ait pas

de bruits bizarres ou autres conditions inhabituelles qui pourraient nuire à la sécurité et au fonctionnement normal de l'appareil. Le cas échéant, il sera nécessaire de faire réparer la machine.

- Mettez le sélecteur directionnel en position REV (marche arrière). Appuyez momentanément sur la pédale de commande. Vérifiez que la machine à fileter tourne bien à droite lorsque vous faites face au mandrin.
- Lâchez la pédale de commande et mettez le sélecteur directionnel en position OFF.

Utilisation des Outils à Montage Direct

▲ MISE EN GARDE !



Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lors de l'utilisation de cette machine à fileter. Boutonnez vos manches de chemise et de blouson. Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur le tuyau.

N'utilisez pas la machine à fileter si sa pédale de commande est endommagée ou absente. Portez systématiquement une protection oculaire afin de protéger vos yeux contre la projection de débris.

Ecartez vos mains du tuyau et des raccords lorsqu'ils tournent. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets ou de visser un raccord. Attendez que la machine se soit arrêtée complètement avant de toucher le tuyau.

N'utilisez pas cet appareil pour enfiler ou débloquer les raccords. Cela ne fait pas partie des opérations prévues pour cette machine à fileter.

Installation des tuyaux dans la machine à fileter

1. Vérifiez que le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière se trouvent en position relevée.
2. S'il est nécessaire de couper le tuyau, marquez-le à la longueur voulue.
3. Introduisez le tuyau dans la machine à fileter de manière à ce que l'extrémité à travailler ou, le cas échéant, le repère de coupe se trouve à environ 12 pouces en avant du mandrin à serrage rapide.
4. Introduisez les ouvrages de moins de 2 pieds de long via l'avant de la machine. Introduisez les tuyaux plus longs d'un côté ou de l'autre, pourvu

que la partie la plus longue du tuyau dépasse de l'arrière de la machine à fileter.

▲ MISE EN GARDE Placez des porte-tubes sous le tuyau afin d'éviter le renversement du matériel.

5. Serrez le dispositif de centrage arrière sur le tuyau en tournant à gauche le volant qui se trouve à l'arrière de la machine à fileter. Cela empêchera le déplacement du tuyau qui pourrait nuire à la qualité du filetage.
6. Serrez le tuyau en appliquant plusieurs coups secs à gauche sur le volant du mandrin à serrage rapide qui se trouve à l'avant de la machine à fileter. Ce 'martelage' assurera la bonne prise des mâchoires autour du tuyau.

Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes n° 360

1. Relevez l'alésoir et la tête de filière.
2. Rabattez le coupe-tubes sur le tuyau et servez-vous du levier du chariot pour déplacer le chariot et aligner le galet de coupe sur le repère tracé.
3. Serrez la vis d'alimentation du coupe-tubes tout en gardant le galet de coupe aligné sur le repère.
4. Mettez-vous en position de travail appropriée (Figure 7).

▲ MISE EN GARDE Cela vous permettra de maintenir un bon équilibre et de pouvoir contrôler la machine et ses outils en toute sécurité.

- Assurez-vous de pouvoir rapidement retirer votre pied de la pédale de commande.
- Tenez-vous face au sélecteur directionnel.
- Assurez-vous de pouvoir accéder facilement au sélecteur directionnel, aux outils et aux mandrins.
- Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur l'ouvrage.

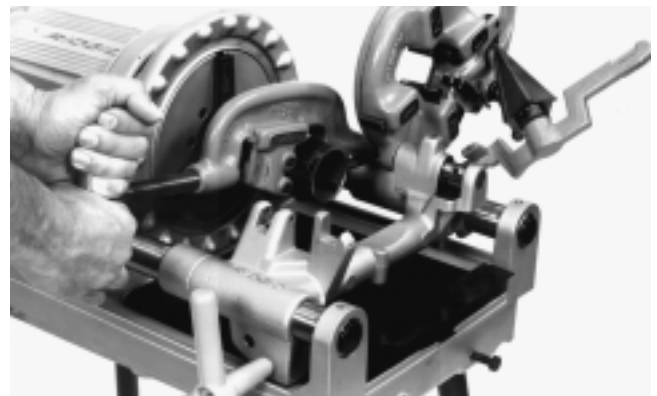


Figure 7 – Coupe des tuyaux à l'aide de la machine à fileter 300 Compact

5. Mettez le sélecteur directionnel en position FOR (marche avant).
6. Prenez la poignée d'avancement du coupe-tubes des deux mains (*Figure 7*).
7. Appuyez sur la pédale de commande avec votre pied gauche.
8. Serrez la poignée d'avancement du coupe-tubes lentement et uniformément jusqu'à ce que le tuyau soit coupé. Ne forcez pas le coupe-tubes sur le l'ouvrage.
9. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.
10. Relevez le coupe-tubes.

Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 344

1. Rabattez le bras de l'alésoir.
2. Vérifiez que le sélecteur directionnel se trouve bien en position FOR (marche avant). Appuyez sur la pédale de commande avec votre pied gauche.
3. Positionnez l'alésoir dans le tuyau et complétez l'alésage en tournant le volant (*Figure 8*).

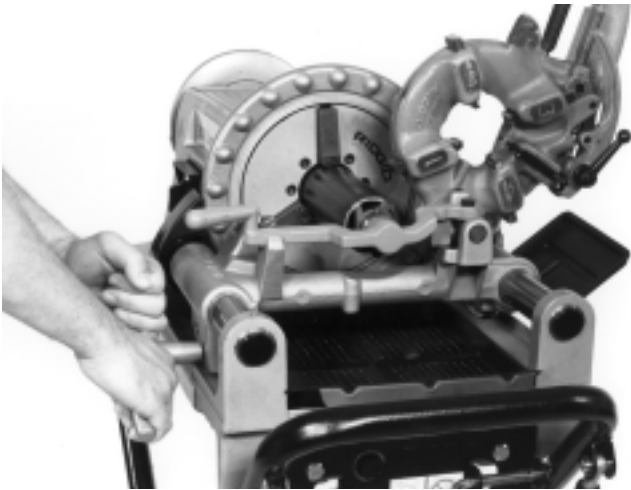


Figure 8 – Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir n° 344

4. Ramenez la barre de l'alésoir et relevez l'alésoir.
5. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.

Filetage des tuyaux et des tiges à l'aide des têtes de filière à ouverture rapide, automatique ou semi-automatique

1. Installez un jeu de filières. Reportez-vous aux instructions d'installation des filières.

2. Relevez le coupe-tubes et l'alésoir.
3. Rabattez la tête de filière avec le levier de butée en position CLOSE (fermer).
4. Vérifiez que le sélecteur directionnel se trouve bien en position FOR (marche avant). Appuyez sur la pédale de commande avec votre pied gauche.

NOTA ! Les machines type 300 Compact sont équipées d'un système de lubrification automatique qui amène de l'huile à travers la tête de filière et sur l'ouvrage. Le débit d'huile peut être ajusté à l'aide du robinet d'huile qui se trouve au dos du chariot (*Figure 9*).

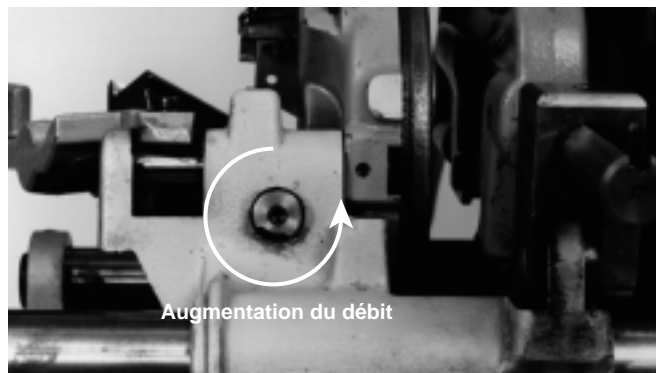


Figure 9 – Réglage du débit d'huile

5. Tournez le volant du chariot afin d'amener les filières contre l'extrémité du tuyau. Une légère pression sur le volant engagera les filières (*Figure 10*).

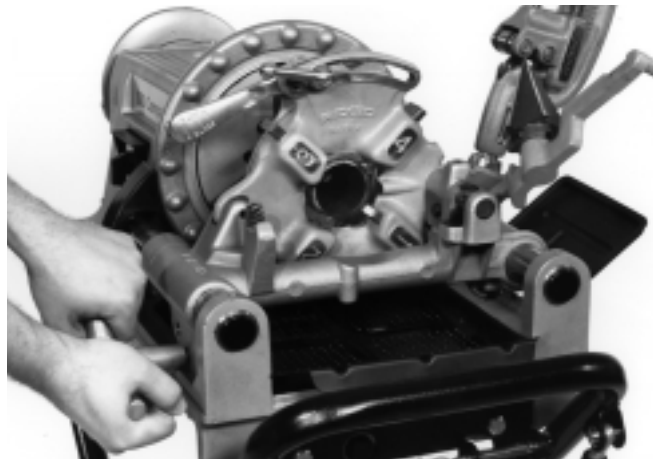


Figure 10 – Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière à ouverture rapide n° 811-A

6. Tête de filière à ouverture rapide N° 811A (*Figure 11*) – Lorsque l'extrémité du tuyau en cours de filetage arrive à fleur de l'extrémité de la filière numéro 1, tournez le levier d'embrayage à la position OPEN (ouverte) pour ramener les filières.

Tête de filière à ouverture automatique N° 815A (Figure 12) – Lorsque la gâchette de la tête de filière entre en contact avec l'extrémité du tuyau, le levier d'embrayage s'ouvre automatiquement.

Tête de filière à ouverture semi-automatique (Figure 13) – Lorsque l'extrémité du tuyau en cours de filetage arrive à fleur de l'extrémité de la filière n° 1, tapez sur la poignée pour que les filières libèrent le tuyau.

7. Tournez le volant du chariot pour retirer la tête de filière du tuyau.
8. Ramenez la tête de filière en position relevée.

Retrait des tuyaux de la machine à fileter

1. Tournez sèchement le volant du mandrin à serrage rapide qui se trouve à l'avant de la machine à fileter à droite à plusieurs reprises afin de libérer l'ouvrage des mâchoires du mandrin à serrage rapide.
2. Le cas échéant, desserrez le dispositif de centrage arrière en tournant à droite le volant qui se trouve à l'arrière de la machine à fileter.
3. Retirez l'ouvrage de la machine à fileter en le tenant fermement lorsqu'il sort de la machine.

▲ MISE EN GARDE Avant de retirer un tuyau de grande longueur, assurez-vous que son extrémité la plus éloignée de la machine est soutenue afin d'éviter les risques de blessure en cas de chute du tuyau ou de renversement du matériel.

4. Nettoyez toutes éclaboussures d'huile éventuelles autour de la machine à fileter.

Installation des filières dans la tête de filière à ouverture rapide (filetages à droite et à gauche)

La tête de filière universelle N° 811A (Figure 11) pour filetages à droite utilise quatre jeux de filières pour couvrir le filetage des tuyaux allant de $\frac{1}{8}$ à 2 po de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des sections suivantes : ($\frac{1}{8}$ po), ($\frac{1}{4}$ à $\frac{3}{8}$ po), ($\frac{1}{2}$ à $\frac{3}{4}$ po) et (1 à 2 po). Le filetage des tiges nécessite un jeu de filières spécial pour chaque section de tige. Il n'est pas prévu de filières à boulons pour les têtes de filière universelles à filetage à gauche.

1. Posez la tête de filière sur l'établi avec les chiffres vers le haut.
2. Mettez le levier d'embrayage à la position OPEN (ouverte).

3. Desserrez le levier de blocage de trois tours environ.
4. Retirez la languette de la rondelle de serrage qui se trouve dans la rainure sous la barre graduée. Poussez le levier d'embrayage jusqu'au bout de la rainure dans la direction de changement des filières indiquée sur la plaque à cames.
5. Retirez les filières de la tête de filière.
6. Enfoncez les nouvelles filières jusqu'à leur repère latéral. Les chiffres (1 à 4) des filières doivent correspondre à ceux de la tête de filière.
7. Ramenez le levier d'embrayage en arrière jusqu'à ce que la languette de la rondelle de serrage puisse retomber dans la rainure sous la barre graduée.
8. Réglez la barre graduée de la tête de filière pour amener le repère du bras de liaison face à la dimension voulue de la barre graduée. Pour le filetage des tiges, alignez le repère sur le repère BOLT (boulon) de la barre graduée.

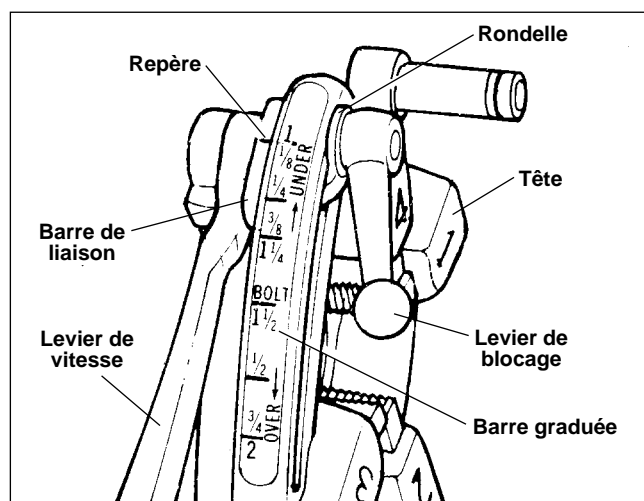


Figure 11 – Tête de filière universelle à ouverture rapide

9. Serrez le levier de blocage.
10. Pour effectuer un filetage surdimensionné ou sous-dimensionné, alignez le repère sur le repère approprié de la barre graduée en direction OVER (surdimensionné) ou UNDER (sousdimensionné).

Installation des filières dans la tête de filière à ouverture automatique (filetage à droite uniquement)

La tête de filière à ouverture automatique N° 815A (Figure 12) nécessite quatre jeux de filières pour couvrir le filetage des tuyaux allant de 1/8 à 2 po de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des sections de tuyau suivantes : (1/8 po), (1/4 à 3/8 po), (1/2 à 3/4 po), et (1 à 2 po). Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières spécial pour chaque section de boulon.

1. Posez la tête de filière automatique verticalement sur l'établi.
2. Vérifiez que la gâchette est lâchée.
3. Desserrez le levier de blocage d'environ six tours complets.
4. Retirez la vis de blocage de la rainure sous la barre graduée de manière à ce que la goupille cylindrique de la vis de blocage échappe la rainure. Positionnez la barre graduée de manière à ce que la ligne de repérage de la vis de blocage s'aligne avec l'extrémité de la position REMOVE DIES (retirer filières).
5. Couchez la tête avec les chiffres vers le haut.
6. Retirez les filières de la tête de filière.
7. Enfoncez les nouvelles filières jusqu'à leur repère latéral. Les chiffres (1 à 4) des filières doivent correspondre à ceux de la tête de filière.
8. Ramenez le levier d'embrayage en arrière pour verrouiller les filières.
9. Avec la tête en position verticale, tournez la plaque à cames jusqu'à ce que la goupille de la vis de blocage puisse être positionnée dans la rainure sous la barre graduée. Les filières seront alors verrouillées dans la tête de filière. Vérifiez que la goupille cylindrique est orientée vers l'extrémité de la barre graduée portant la mention REMOVE DIES (retirer filières).
10. Réglez la barre graduée de la tête de filière jusqu'à ce que le repère de la vis de blocage ou de la barre de liaison s'aligne avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée.

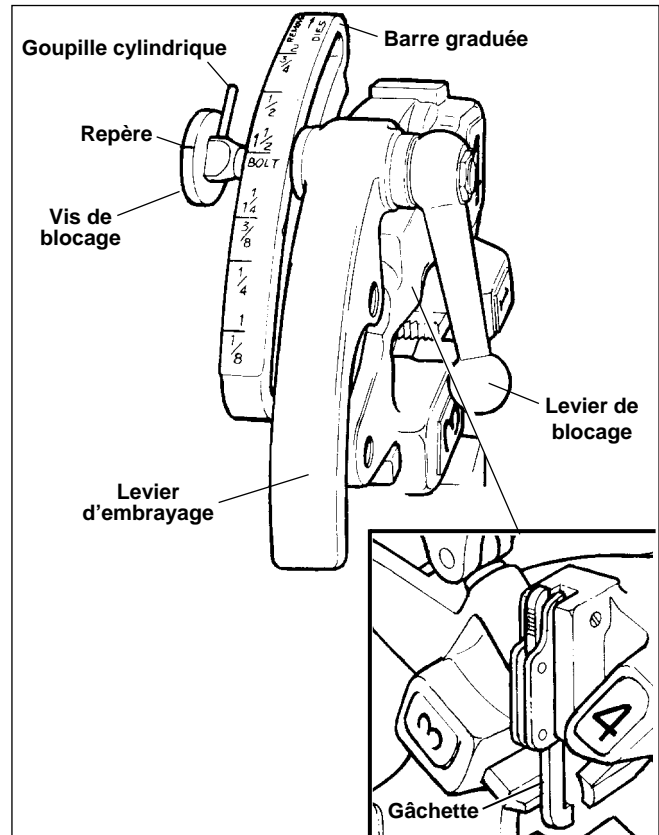


Figure 12 – Tête de filière universelle à ouverture automatique

11. Serrez le levier de blocage.
12. Pour effectuer un filetage surdimensionné ou sous-dimensionné, alignez le repère sur le repère approprié de la barre graduée en direction OVER (surdimensionné) ou UNDER (sousdimensionné).

Montage des filières sur les têtes de filière Modèle 816/817

La tête de filière semi-automatique (Figure 13) pour filetages à droite utilise quatre jeux de filières pour couvrir le filetage des tuyaux allant de 1/8 à 2 po de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des sections de tuyaux suivantes : (1/8 po), (1/4 à 3/8 po), (1/2 à 3/4 po) et (1 à 2 po). Le filetage des tiges nécessite un jeu de filières spécial pour chaque section de tige.

1. Appuyez sur la poignée pour faire reposer la plaque à cames (Figure 13 – tête de filière Modèle 816/817) contre la butée comme indiqué.
2. Couchez la tête de filière à plat sur une table ou un établi avec les chiffres vers le haut.
3. Tirez sur la manette du piston et poussez la poignée complètement à gauche.

- Sélectionnez les filières appropriées en fonction de la section désirée. (La section est indiquée à l'arrière ou en surface des filières.)
- Les chiffres indiqués sur les filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête de filière. Introduisez les filières jusqu'au repère avec le bord numéroté vers le haut.
- Ramenez la poignée à droite pour que la manette du piston retombe à fleur de la tête de filière.
- Pour sélectionner ou régler une dimension voulue, desserrez la vis du bloc de dimension correspondant, déplacez le bloc vers la droite pour un filetage sousdimensionné et à gauche pour le surdimensionner. Lors du réglage des blocs avec de nouvelles filières, commencez par la position centrale et partez de là.

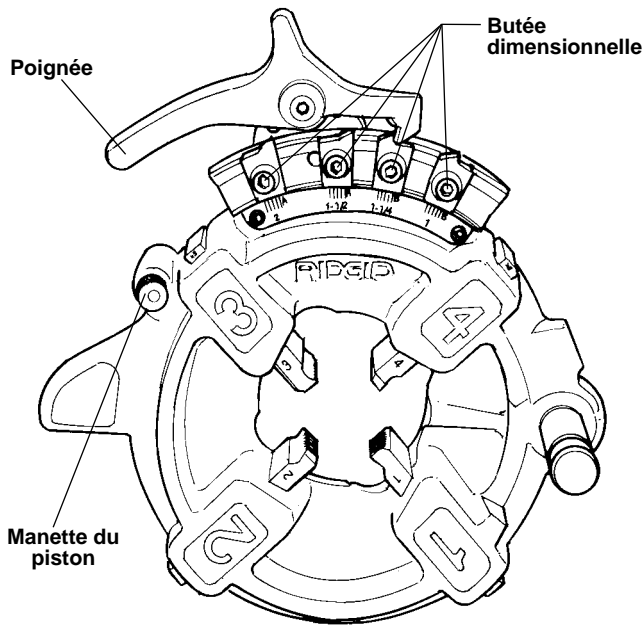


Figure 13 – Tête de filière semi-automatique

Vérification de la longueur des filetages

- La longueur des filetages sera correcte lorsque l'extrémité du tuyau arrive à fleur de l'arrêt des filières (Figure 14).
- La tête de filière peut être réglée de manière à obtenir le diamètre de filets nécessaire. Si possible, contrôlez les filets à l'aide d'une jauge à filets (Figure 14). Le filetage est correct lorsque l'extrémité du tuyau se trouve à plus ou moins un tour d'être à fleur de la surface de la jauge à filets.

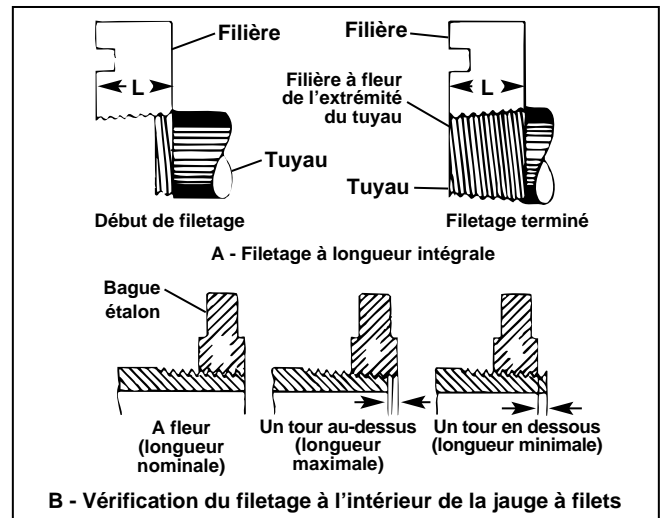


Figure 14 – Vérification de la longueur des filetages

NOTA ! A défaut d'une jauge à filets, un raccord fileté peut être utilisé. Ce raccord doit être représentatif des ceux utilisés sur le chantier. Le tuyau doit être fileté sur une distance suffisante pour permettre au raccord entre deux et trois tours de serrage à la main. Si le filetage du tuyau ne correspond pas au diamètre voulu, déplacez l'index en direction des repères OVER (surdimensionné) ou UNDER (sousdimensionné) de la barre de calibrage. (Reportez-vous à la section "Installation des têtes de filière").

Mandrin à raccords n° 819

Le mandrin à raccords RIDGID n° 819 est prévu pour le mandrinage rapide et facile des manchons, des mamelons et des tiges lors du filetage.

Capacité : Tuyau standard de 1/8 à 2 po NPT
Boulons et tiges de 1/4 à 2 po UNC et UNF

Adaptateurs pour tuyaux	Adaptateurs pour tiges
1/8 po, 1/4 po, 3/8 po, 1/2 po	de 1/4 à 2 po UNC
3/4 po, 1 po, 1 1/4 po, 1 1/2 po	de 1/4 à 1 1/2 po UNF

Filetage des manchons et des mamelons

▲ MISE EN GARDE !

Le sélecteur REV/OFF/FOR doit rester en position OFF jusqu'à ce que le mandrin à raccords soit installé et prêt à fileter.

- Serrez le tuyau dans le mandrin de la machine. Filetez et alésez une extrémité du tuyau, puis coupez-le à la longueur de raccord voulu.

2. Positionnez le mandrin à raccords dans les mâchoires du mandrin de la machine à fileter (Figure 15). Serrez le mandrin à coups répétés du volant.
3. Positionnez l'insert avec sa petite ouverture vers le corps du mandrin pour les tuyaux de $\frac{1}{8}$ à $\frac{3}{4}$ po, ou avec sa grande ouverture vers le corps du mandrin pour les tuyaux de 1 po. L'insert n'est pas utilisé pour les tuyaux d'un diamètre supérieur à $1\frac{1}{4}$ po.

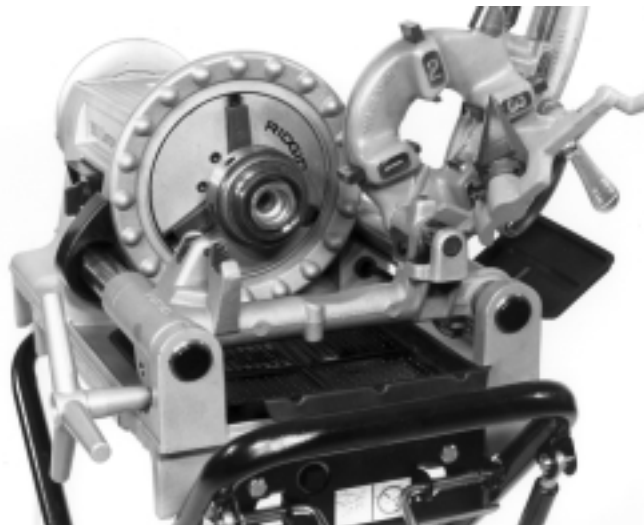


Figure 15 – Installez le mandrin à raccords dans le moteur d'entraînement

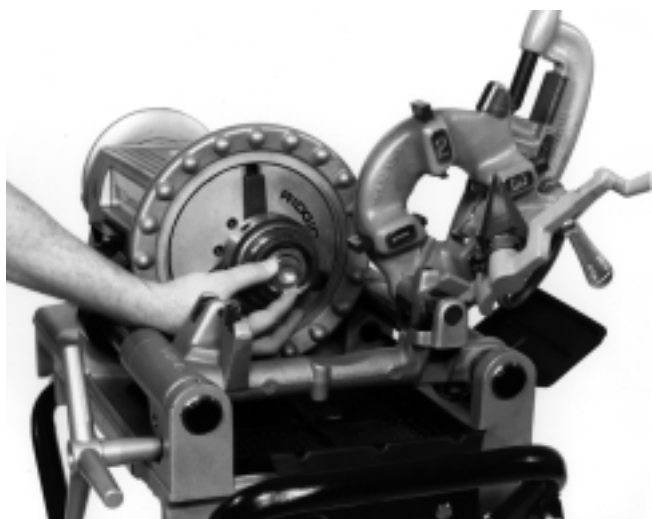


Figure 16 – Introduisez l'insert dans le mandrin à raccords

4. Sélectionnez l'adaptateur de raccord approprié, puis vissez-le dans le mandrin à raccords (Figure 17). Serrez avec la clé fournie avec le mandrin à raccords.

▲ MISE EN GARDE Retirez les clés avant de mettre la machine en marche afin d'éviter des accidents.

5. Vissez le raccord déjà fileté d'un bout manuellement dans l'adaptateur. Mettez le sélecteur directionnel à la position ON (marche) et appuyez sur la pédale de commande. Alésez et filetez l'autre extrémité.
6. Introduisez l'ergot de la clé dans un des trous du collier de serrage du mandrin à raccords, puis tournez (Figure 18). Dévissez le raccord fileté à la main.

▲ MISE EN GARDE Retirez les clés avant de mettre la machine en marche afin d'éviter des accidents.

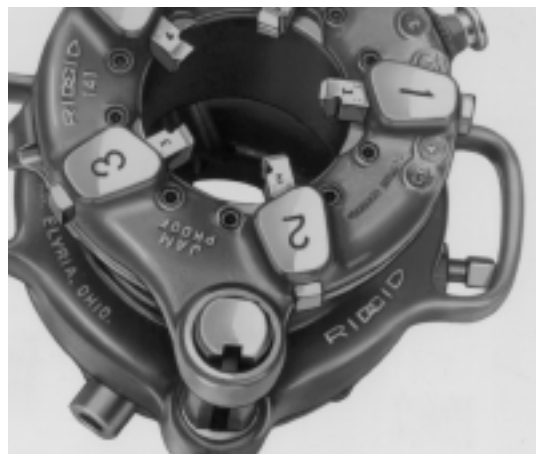


Figure 17 – Installation du mandrin à raccords

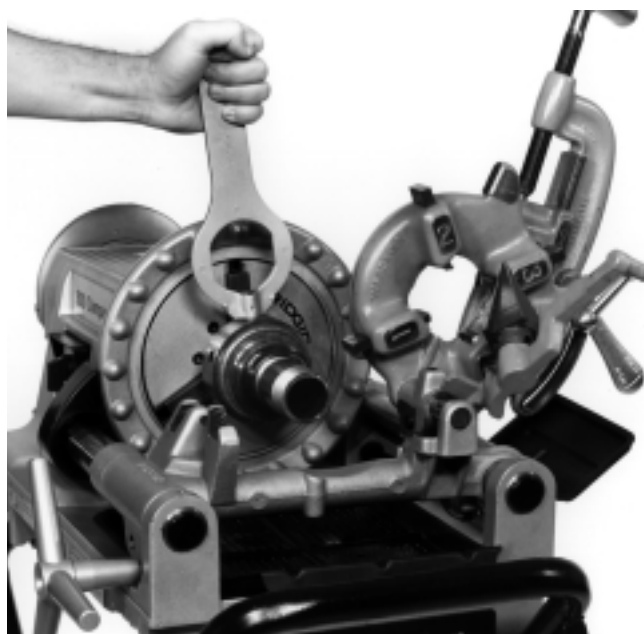


Figure 18 – Installation du raccord incomplet et libération du raccord fini à l'aide de la clé

Adaptateur de rainureuse
n° 916 pour 300 Compact

NOTA ! Cet adaptateur est nécessaire pour le montage de la rainureuse à galet n° 916 sur la machine à fileter 300 Compact.

NOTA ! Le support n° 250 doit être relevé et verrouillé avant d'installer l'adaptateur de la 916.

1. Relevez le coupe-tubes, la tête de filière et l'alésoir.
2. Amenez le chariot aussi près que possible du volant.
3. L'adaptateur de la 916 doit être orienté de manière à ce que ses rails de prolongation dépassent à l'avant de la machine. Notez que la broche de retenue est attachée du côté 'opérateur' de l'adaptateur de la 916.
4. Attachez l'adaptateur à la 300 Compact en plaçant sa selle sur le rail arrière (opposé) et en rabaissant le côté 'opérateur' de l'adaptateur sur le rail côté 'opérateur'. La partie centrale de l'adaptateur recouvrira les rails avant de la 300 Compact (Figure 19).

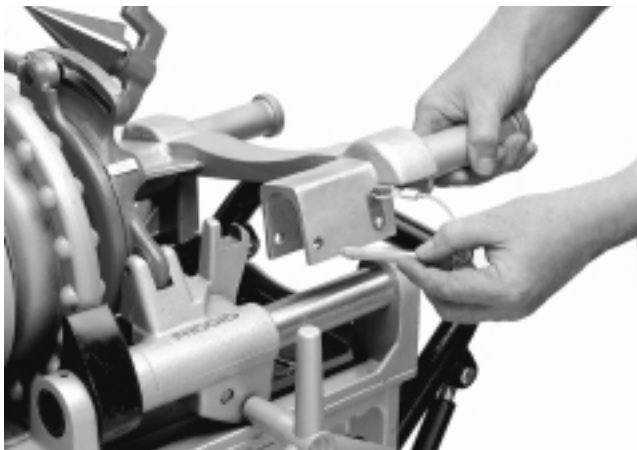


Figure 19 – Broche de verrouillage sur adaptateur de la 916

5. Introduisez la broche de retenue à travers les orifices prévus en vous assurant que la broche traverse bien les deux orifices. La broche doit être correctement installée afin d'assurer le verrouillage de l'adaptateur.
6. Attachez la rainureuse n° 916 aux rails de prolongation de l'adaptateur comme indiqué à l'article 4 précédent (Figure 20).
7. Introduisez la barre d'entraînement dans le mandrin. Ne serrez pas encore le mandrin.
8. Attachez l'extrémité ouverte de la barre d'entraînement au poteau d'entraînement qui se trouve à l'arrière de la rainureuse n° 916 en faisant attention

de bien serrer les vis de blocage de la tête de la barre d'entraînement sur les plats du poteau d'entraînement de la 916.

9. Centrez la barre d'entraînement dans le mandrin et serrez le mandrin à fond à coups de volant.
10. Tournez le bouton de la machine à la position voulue, puis procédez au rainurage.

▲ MISE EN GARDE !

Familiarisez-vous complètement avec le mode d'emploi de la rainureuse à galets 916 avant de commencer à rainurer des tuyaux.

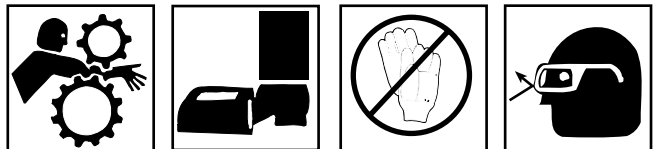
NOTA ! Avant de transporter la 300 Compact montée sur le support n° 250, il est IMPERATIF d'enlever la rainureuse à galets n° 916 et son adaptateur. Ceux-ci empêcheraient le support n° 250 de se verrouiller en position repliée.



Figure 20 – Rainureuse à galets modèle 916 et adaptateur montés sur la 300 Compact.

Utilisation de la fileteuse
démultipliée n° 141
(pour raccords directs)

▲ MISE EN GARDE !



Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lors de l'utilisation de cette machine à fileter. Gardez vos manches et vos blousons boutonnés. Ne vous penchez pas sur la machine ou sur la fileteuse démultipliée.

N'utilisez pas cette machine à fileter si sa pédale de commande est endommagée ou absente. Portez systématiquement une protection oculaire afin de protéger vos yeux contre la projection de débris.

Il est nécessaire d'installer la machine à fileter et la fileteuse démultipliée de manière appropriée afin d'éviter leur renversement éventuel. Respectez les consignes d'installation à la lettre.

L'utilisation de la fileteuse démultipliée sur la 300 Compact est exclusivement limitée au filetage des raccords directs.

Les fileteuses démultipliées pèsent entre 95 et 160 livres. Il convient de prévoir deux (2) personnes pour sa manutention.

Réglage de la fileteuse démultipliée n° 141

Réglage de la plaque à cames (dimensions de filetage)

1. Posez la fileteuse au sol ou sur un établi avec son arbre d'entraînement vers le haut.
2. Tirez sur les boutons de la plaque à cames (Figure 21), puis tournez la plaque à cames jusqu'au repère approprié du sommet de la tête de filière. Lâchez les boutons dès que la broche s'introduit dans l'orifice de plaque de sélection.

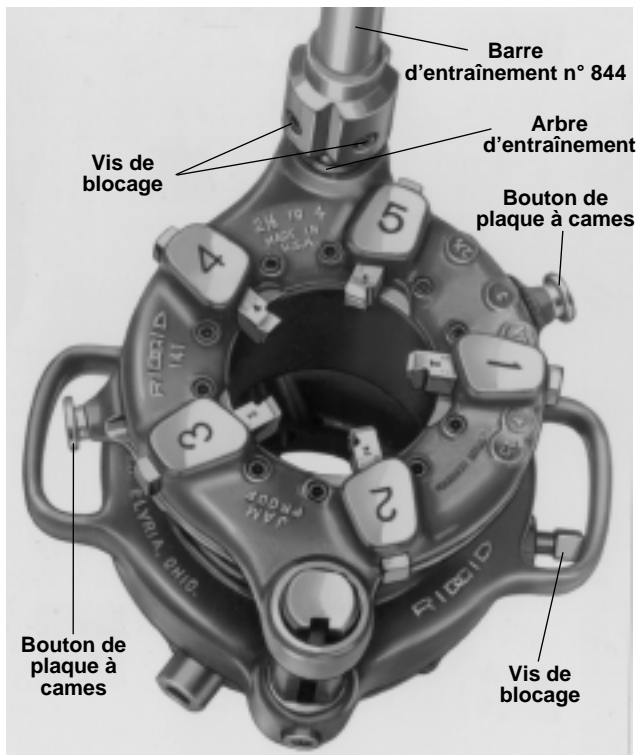


Figure 21 – Fileteuse démultipliée n° 141 avec barre d'entraînement n° 844 montée

Réglage des dimensions du filetage

Immobilisez le porte-pièce et tournez le carré de l'arbre d'entraînement ou le boîtier d'engrenages à la main jusqu'aux repères correspondants de la colonne de guidage (Figure 22).

Filetage standard – L'un ou l'autre des deux (2) repères suivantes peuvent servir :

Repère n° 1 : Alignez la surface inférieure de la tête de filière avec le repère STANDARD rouge de la chemise du pignon.

Repère n° 2 : Alignez la surface supérieure du logement de la colonne de guidage de la tête de filière avec le repère STANDARD en haut de la colonne de guidage.

Filetage surdimensionné : Pour des filets surdimensionnés (moins profonds), alignez la tête avec le repère inférieur de la colonne de guidage. Ce repère porte la mention "2T OVER".

Filetage sousdimensionné : Pour des filets sousdimensionnés (profonds), alignez la tête avec le repère supérieur de la colonne de guidage. Ce repère porte la mention "2T UNDER".

Réglage des colonnes de guidage pour filetages cylindriques ou coniques

1. Réglez la fileteuse au repère "STANDARD" de manière à produire un filetage standard.
2. Retirez la vis qui se trouve à la base du boîtier d'engrenages, face à la colonne de guidage.

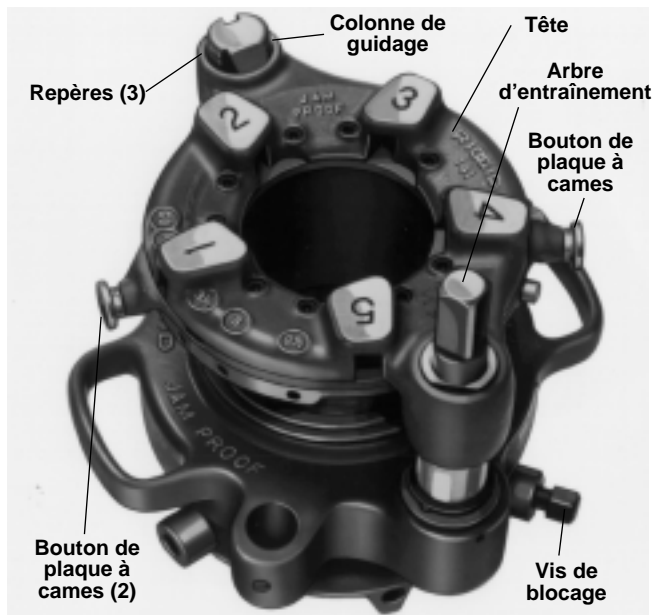


Figure 22 – Fileteuse démultipliée n° 141 montrant les repères de la chemise de pignon et de la colonne de guidage

3. Tirez la colonne de guidage vers le haut jusqu'à ce que le taquet d'orientation de la plaque de sélection se désengage de la fente diagonale de la colonne de guidage.
4. Pour obtenir un filetage cylindrique, tournez la colonne de guidage jusqu'à ce que sa fente verticale soit orientée vers l'intérieur. Pour les filetages coniques, orientez la fente diagonale vers l'intérieur. La *figure 22* montre la colonne de guidage en position de filetage conique.
5. Engagez le taquet d'orientation dans la fente correspondante, puis renforcez la colonne.
6. Réinstallez la vis de la colonne de guidage.

L'appareil est ainsi prêt à tailler soit des filetages cylindriques types NPSM ou BSPP, soit des filetages coniques types NPT ou BSPT.

Remplacement des jeux de filières

1. Retirez la vis de blocage de la plaque de sélection (*Figure 23*).
2. Tirez sur les boutons de la plaque à cames (*Figure 21*), puis tournez celle-ci jusqu'au repère "CD" de la tête de filière.
3. Retirez le jeu de filières usées (*Figure 21*), puis installez le nouveau jeu de filières.

AVIS IMPORTANT ! Remplacez le jeu de filières au complet. Les chiffres inscrits sur les filières doivent correspondre à ceux des logements.

4. Ramenez la plaque à cames à sa position d'origine, puis réinstallez la vis de blocage.

NOTA ! En cas de retrait ou de remplacement éventuel du taquet d'orientation, le chiffre E-1997 estampé sur le taquet doit être orienté VERS la plaque de sélection. Si ce chiffre est visible, la machine produira des filetages sousdimensionnés.

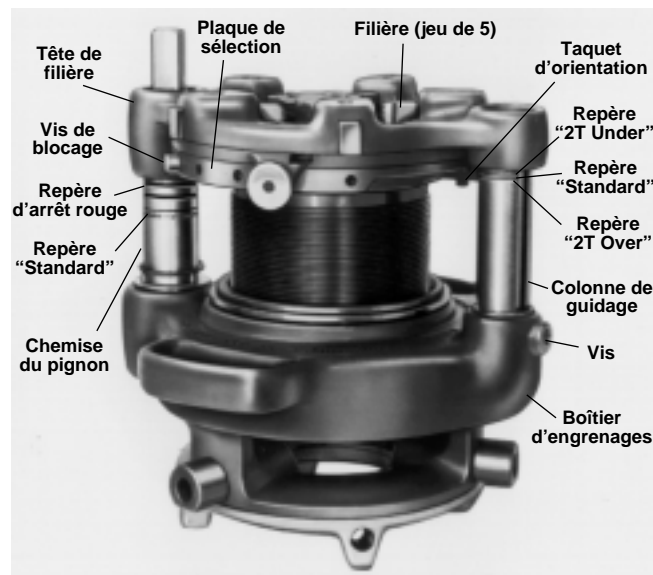


Figure 23 – Filière démultipliée n° 141

Installation de la fileteuse démultipliée n° 141 pour raccords directs

⚠ MISE EN GARDE Montée sur une 300 Compact, la fileteuse démultipliée n° 141 ne peut servir qu'au filetage des raccords directs.

NE PAS brancher le cordon d'alimentation de la machine avant d'avoir installé et réglé la fileteuse démultipliée.

1. Retirez la tête de filière du chariot. Relevez le coupe-tubes et l'alésoir. Eloignez le chariot du mandrin aussi loin que possible.
2. Ouvrez les mâchoires avant, ainsi que celles de la tête de centrage arrière.
3. Montez la barre d'entraînement n° 844 sur l'arbre d'entraînement de la fileteuse démultipliée n° 141, puis serrez les deux vis de blocage (*Figure 24*).
4. Introduisez le plus gros des deux axes de la bielle d'entraînement dans le logement de la fileteuse démultipliée n° 141, puis serrez la vis de blocage suffisamment pour retenir la bielle d'entraînement, mais sans l'empêcher de tourner librement (*Figure 24*).
5. Mettez-vous à deux pour soulever la fileteuse démultipliée n° 141 et la poser sur le chariot, tout en faisant attention d'aligner l'axe de la bielle d'entraînement sur l'orifice du chariot prévu pour recevoir celui de la tête de filière, puis engagez l'axe de la bielle d'entraînement n° 768 dans l'orifice.
6. Ramenez le chariot en arrière pour engager la barre d'entraînement n° 844 dans le mandrin avant. Assurez-vous que les cannelures de la barre d'en-

traînement s'alignent avec les mâchoires du mandrin de la 300 Compact.

7. Serrez la vis de blocage de la bielle d'entraînement à fond.
8. Installez le flexible du bec de lubrification à l'arrière de la bielle d'entraînement. Positionnez le bec à proximité du sommet de la 141, à l'ouverture des peignes.

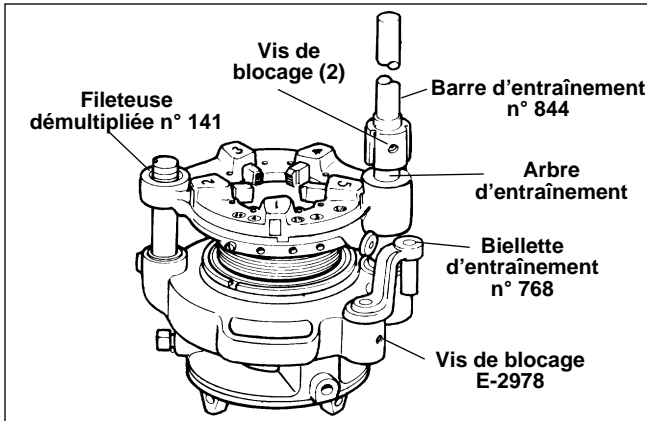


Figure 24 – Fileteuse démultipliée avec barre d'entraînement n° 844

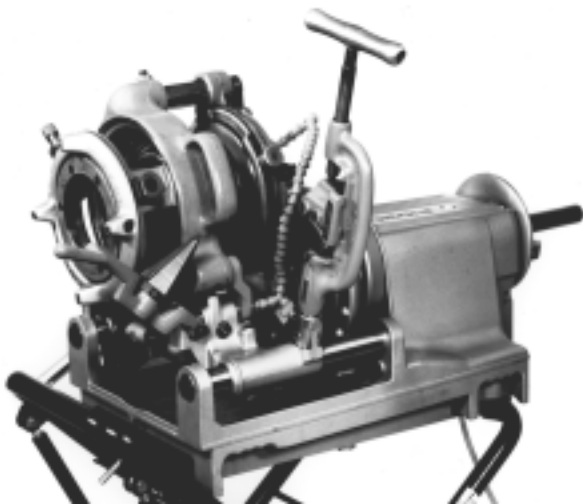


Figure 25 – Fileteuse démultipliée n° 141 montée sur 300 Compact

Filetage des tuyaux à raccord direct à l'aide de la filière démultipliée n° 141

1. Installez le tuyau dans la fileteuse, puis axez l'extrémité du tuyau dans les filières. Serrez le porte-pièces à l'aide d'une clé à cliquet. Servez-vous d'un VJ-99 pour soutenir le tuyau saillant de la fileteuse démultipliée n° 141.

▲ MISE EN GARDE L'absence d'un porte-tubes risque de provoquer le renversement de la machine de filetage.

2. Branchez le cordon d'alimentation de la machine.
3. Mettez le commutateur REV/OFF/FOR du système d'entraînement en position FOR.
4. Appuyez sur la pédale de commande.
5. Inondez les filières d'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil durant toute l'opération de filetage afin de promouvoir la longévité des filières.
6. Lâchez la pédale de commande dès que le repère rouge apparaît sur la chemise du pignon.

NOTA ! Les fileteuses démultipliées RIDGID sont équipées d'un dispositif antiblocage qui assure le désengagement automatique de l'arbre du pignon en cas de dépassement accidentel de la longueur nominale de filetage prévue.

7. Mettez le commutateur REV/OFF/FOR en position REV (marche arrière).
8. Appuyez sur la pédale de commande et ramenez la fileteuse d'un ou deux tours. Mettez le commutateur REV/OFF/FOR à la position OFF.
9. Tirez sur les boutons de la plaque à cames et tournez la plaque au maximum en direction du repère "CD" de la tête afin de dégager les filières.
10. Servez-vous d'une clé à cliquet pour desserrer la vis de blocage des mâchoires, tournez le porte-pièce à la position "OPEN", puis retirez le tuyau.

NOTA ! Avant de fileter la prochaine longueur de tuyau, amenez la tête de la fileteuse au-delà du repère "STANDARD" de la chemise du pignon, puis ramenez-la au repère standard. Ce trajet éliminera le jeu des engrenages et assurera une réponse immédiate lors de l'entame du filetage suivant.

Accessoires

▲ MISE EN GARDE !

Seuls les produits RIDGID suivants sont prévus pour fonctionner avec la machine à fileter 300 Compact. Les accessoires prévus pour d'autres types d'appareil peuvent être dangereux s'ils sont utilisés avec cette machine à fileter. Afin d'éviter de graves blessures, servez-vous exclusivement des accessoires indiqués ci-dessous.

Accessoires pour machine à fileter

Têtes de filières :

Modèle	∅ tuyaux	∅ boulons	Filières	Ouverture	Filetage
811A NPT	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	Universelles	Rapide	à droite
815A NPT	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	Universelles	Automatique	à droite
842 NPT	1/4 à 2 po	–	Universelles	Rapide	à gauche
816 NPT	1/8 à 3/4 po	–	Universelles	TAP	à droite
817 NPT	1 à 2 po	1/4 à 2 po	Universelles	TAP	à droite
811A BSPT	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	Universelles	Rapide	à droite
815A BSPT	1/8 à 2 po	1/4 à 2 po	Universelles	Automatique	à droite
531 Boulon	–	1/4 à 1 po	500B	Rapide	droite/gauche
532 Boulon	–	1 1/8 à 2 po	500B	Rapide	droite/gauche

Supports :

- Support pliant n° 250
- Support roulant avec coffret n° 200
- Support roulant avec plateau n° 150
- Support fixe avec plateau n° 100

Porte-tubes

VJ99; VJ98; RJ99

Adaptateur pour Rainureuse n° 916 (réf. n° 67662)

Mandrin à raccords n° 819 (filetage à droite uniquement)

- Adaptateurs pour tuyaux.....1/8 à 1 1/2 po
- Adaptateurs pour tiges.....1/4 à 2 po (UNC)
1/4 à 1 1/2 po (UNF)

Mâchoires pour tuyaux enduits

Accessoires pour filetage des raccords directs

Biellette d'entraînement n° 768 avec barre d'entraînement n° 844

Fileteuse démultipliée n° 141 pour filetages ∅ 2 1/2" à 4"

Porte-tubes VJ-99 et RJ-99

NOTA ! Consultez le catalogue Ridge Tool pour la liste complète des porte-tubes, huiles de coupe et filières disponibles.

Entretien

▲ MISE EN GARDE !

Assurez-vous que l'appareil est débranché avant tout entretien ou réglage.

Lubrification

Une bonne lubrification est essentielle à la fiabilité et à la longévité du système d'entraînement.

Deux graisseurs sont prévus sur le capot pour la lubrification des paliers avant et arrière de la machine (Figure 26). Ces paliers doivent être graissés régulièrement, selon l'intensité d'utilisation de la machine.

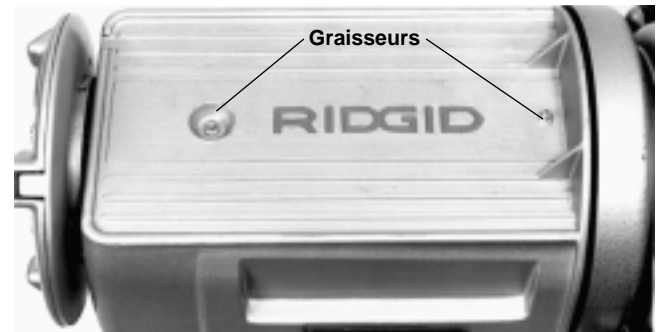


Figure 26 – Points de lubrification des paliers

Entretien du système de lubrification

Le système de lubrification doit être nettoyé selon la méthode suivante afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine à fileter :

1. Changez l'huile de coupe lorsqu'elle devient sale ou contaminée. Pour vidanger l'huile, placez un récipient sous le bouchon de vidange et enlevez le bouchon.
2. Nettoyez le tamis de filtration d'huile régulièrement afin de maintenir un débit d'huile propre et adéquat vers l'ouvrage. Le tamis de filtration est situé en bas du réservoir d'huile. Pour nettoyer le tamis de filtration, desserrez la vis qui retient le filtre à l'embase et retirez le filtre de la conduite de lubrification. Nettoyez le tamis de filtration dans du solvant suivi, si possible, d'un soufflage à l'air comprimé. Ne laissez pas tourner la machine sans son tamis de filtration d'huile.

NOTA ! L'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil assure à la fois des filetages de haute qualité et la longévité des filières. Consultez les étiquettes des bidons d'huile pour les consignes d'utilisation et de manipulation correspondantes. Le recyclage de l'huile doit se faire selon les prévisions réglementaires applicables.

Remplacement des mâchoires

NOTA ! Lorsque les dents des mâchoires deviennent usées au point de ne plus retenir le tuyau ou la tige durant le filetage, remplacez le jeu complet de mâchoires. Nettoyez les dents de mâchoire quotidiennement avec une brosse métallique.

1. Introduisez un tournevis dans l'encoche de la mâchoire et tournez-le d'un quart de tour d'un côté ou de l'autre.

- Placez la mâchoire latéralement sur la goupille de verrouillage et enfoncez-la aussi loin que possible.
- Tenez la mâchoire appuyée avec un tournevis, puis tournez-la jusqu'à ce que ses dents se trouvent vers le haut.

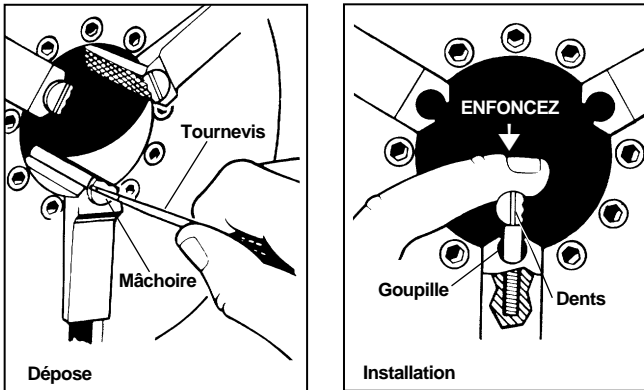


Figure 27 – Remplacement des mâchoires

Remplacement des balais du moteur

NOTA! Vérifiez les balais du moteur tous les six (6) mois et remplacez-les dès qu'ils sont usés à moins de 1/2 po.

- Débranchez la machine.
- Desserrez complètement les quatre vis de retenue du capot moteur et retirez le capot (Figure 28).

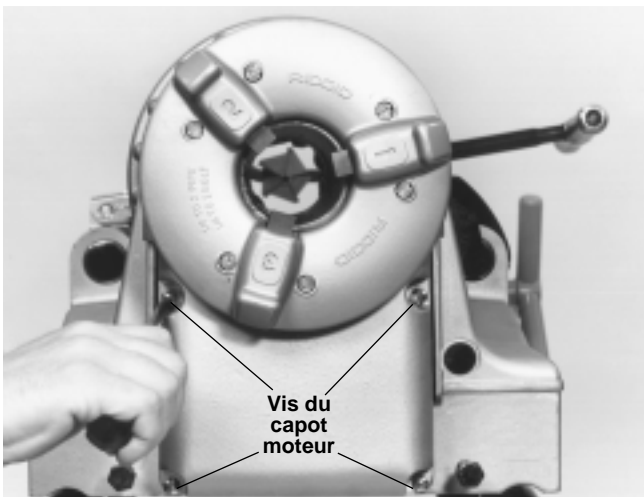


Figure 28 – Desserrage des vis du capot moteur

- Desserrez les porte-balais et retirez les balais.
- Installez les nouveaux balais.
- Réinstallez les porte-balais et le capot moteur.

⚠ MISE EN GARDE Ne pas utiliser la machine sans son capot. Réinstallez le capot dès que vous avez remplacé les balais.

Stockage de la machine

⚠ MISE EN GARDE Tout matériel électrique doit être rangé à l'intérieur ou bien protégé en cas de pluie. Stockez la machine dans un local fermé à clé et hors de la portée des enfants et des individus non accoutumés aux machines à fileter. Cette machine peut provoquer de graves blessures entre les mains d'un utilisateur sans formation.

Service après-vente

⚠ MISE EN GARDE !



L'entretien et la réparation de cette machine à fileter doivent être confiés à un réparateur qualifié. La machine doit être confiée à un réparateur RIDGID indépendant ou renvoyée à l'usine. Toutes réparations effectuées par les services techniques Ridge sont garanties contre les vices de matériel et de main d'œuvre.

⚠ MISE EN GARDE Des pièces de rechange identiques aux pièces d'origine doivent être utilisées lors de toute intervention sur cette machine. Le non-respect de cette consigne pourrait créer un risque de choc électrique ou d'autre grave blessure corporelle.

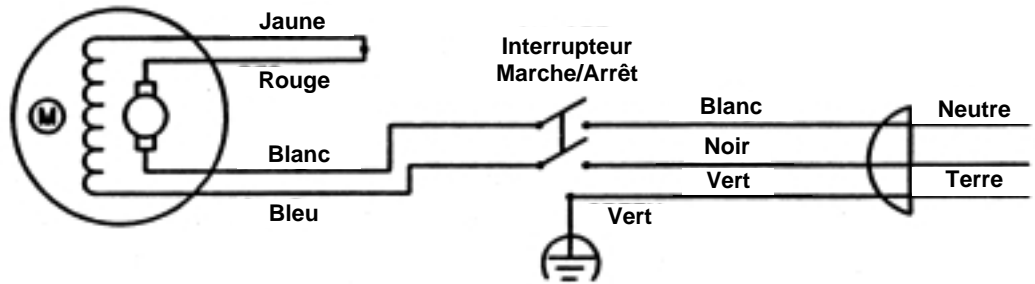
En cas de questions concernant l'entretien ou la réparation de cet appareil veuillez appeler ou écrire selon les coordonnées suivantes :

Ridge Tool Company
 Technical Service Department
 400 Clark Street
 Elyria, Ohio 44035-6001
 Tél. : (800) 519-3456
 E-Mail : TechServices@ridgid.com

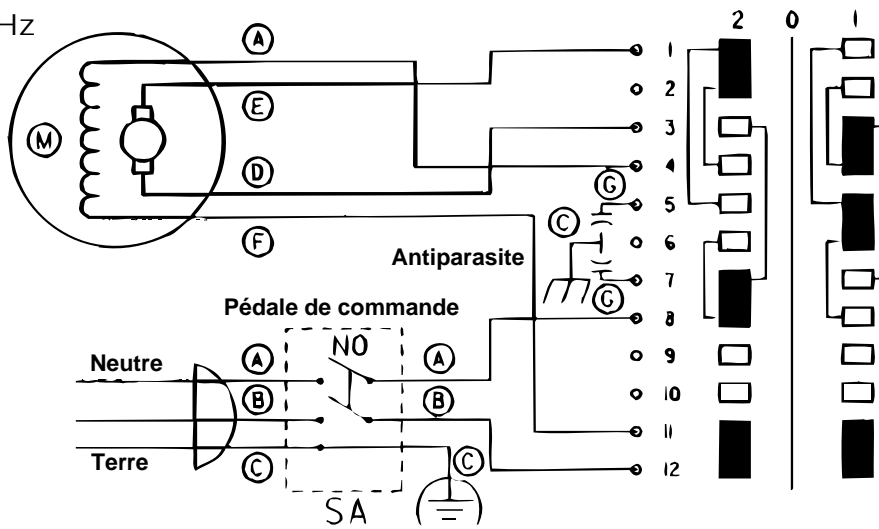
Pour obtenir les coordonnées du réparateur agréé le plus proche, veuillez consulter la Ridge Tool Company au (800) 519-3456 ou <http://www.ridgid.com>

Schémas électriques

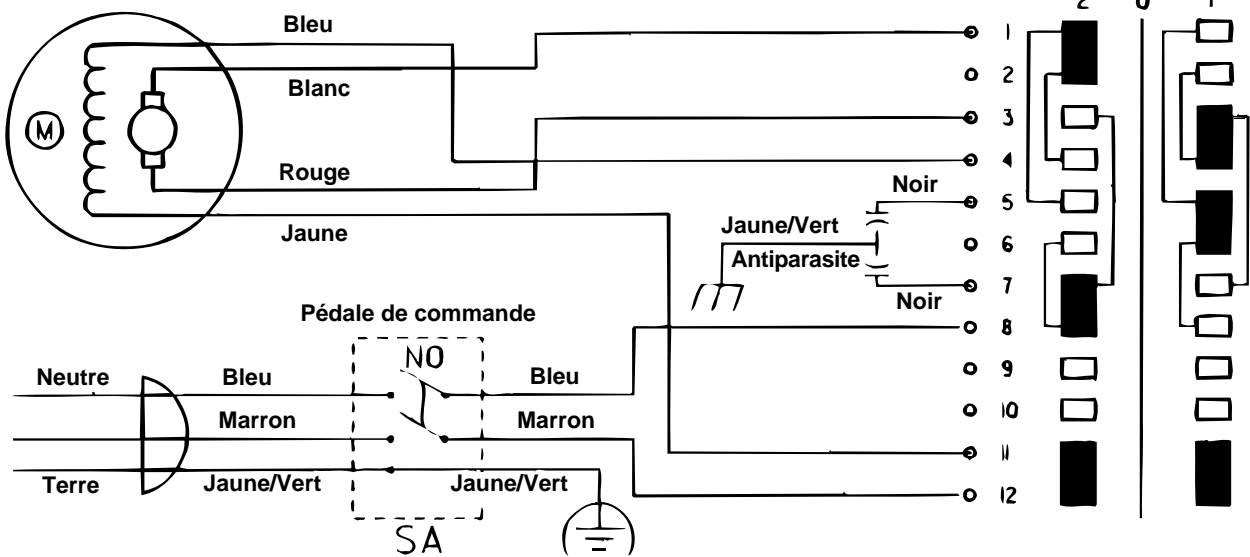
115/230V
(Extrême Orient)



230V/25-60Hz

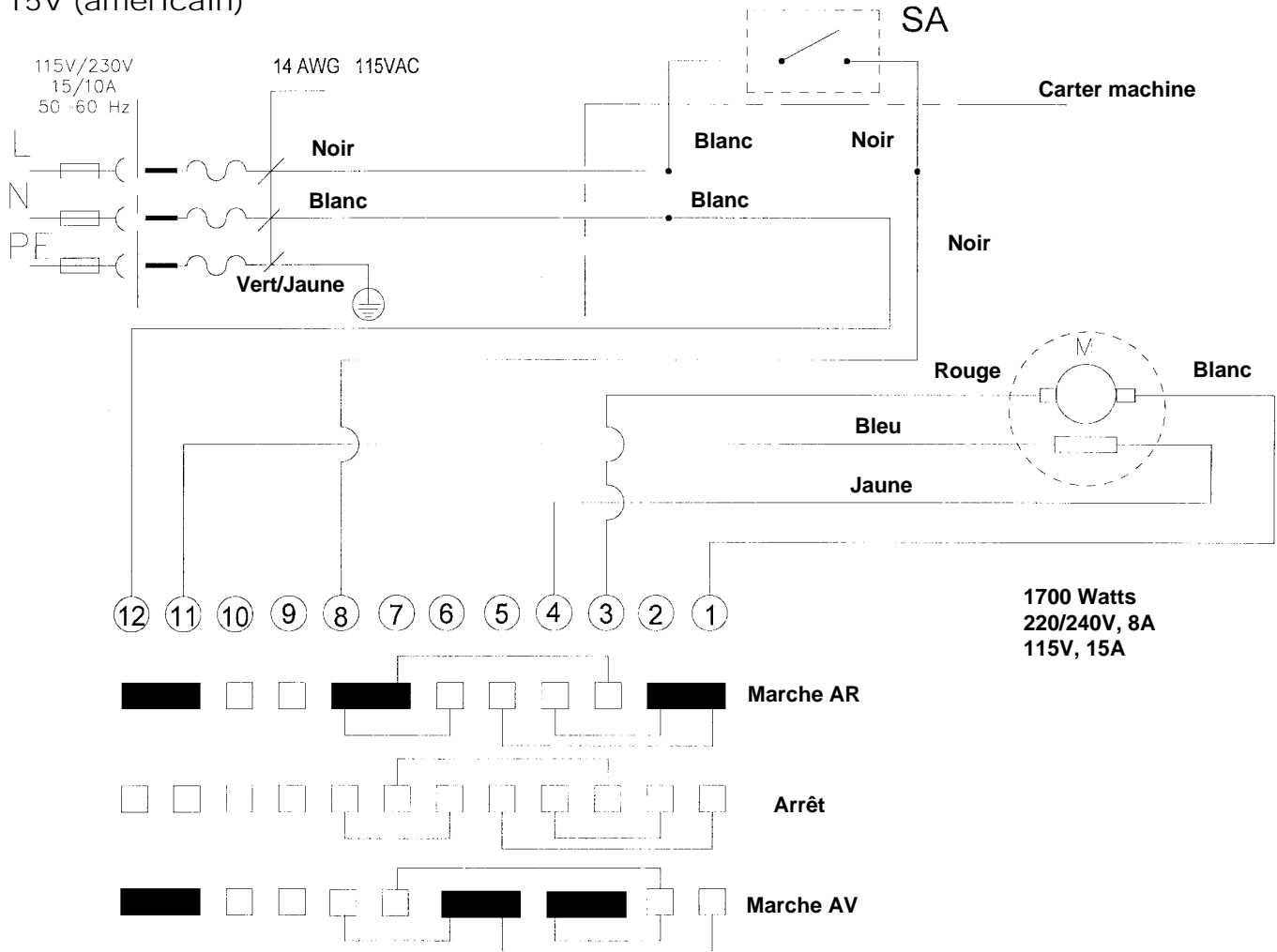


115V/25-60Hz



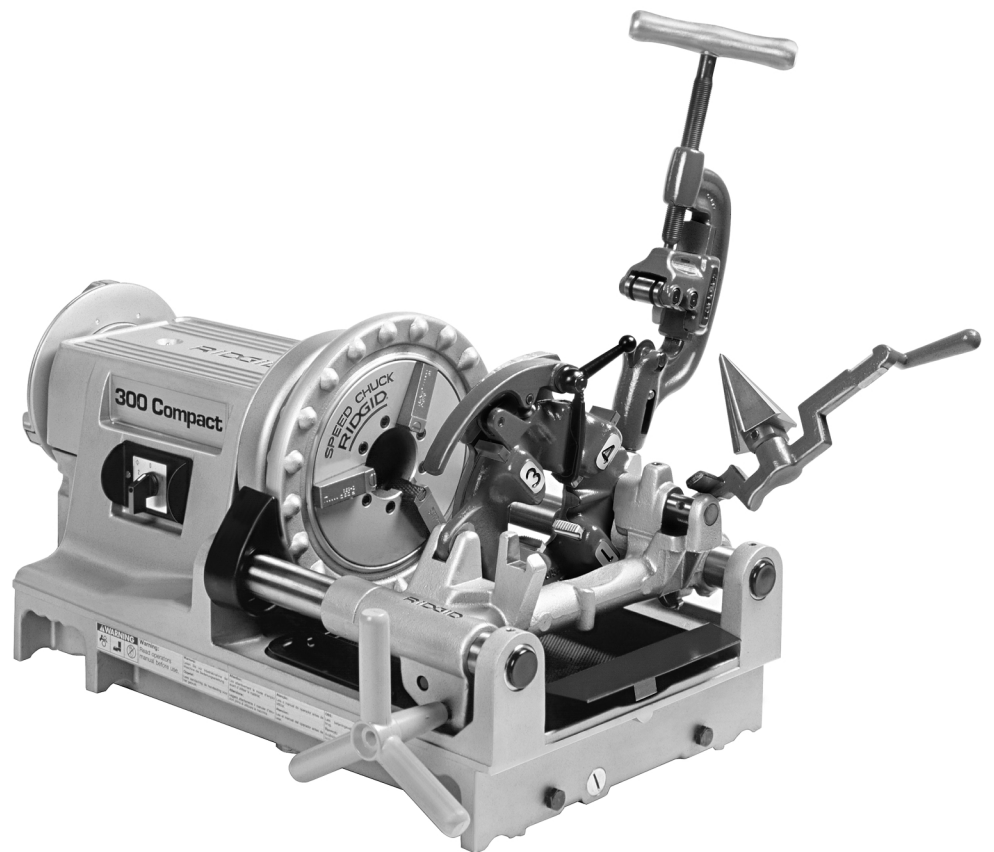
Schémas électriques (suite)

115V (américain)





Máquina Roscadora de tubos y pernos y pernos No. 300 Compacta



Máquina Roscadora de tubos y pernos No. 300 Compacta

Apunte aquí el número de serie del producto. Se encuentra en su placa de características.

No. de
Serie

--

Índice

Ficha para apuntar el Número de Serie de la máquina47

Información general de seguridad

 Zona de trabajo49

 Seguridad eléctrica49

 Seguridad personal49

 Uso y cuidado de la máquina50

 Servicio50

Información específica de seguridad

 Seguridad del interruptor de pie50

 Seguridad de la máquina.....51

Descripción, especificaciones y accesorios

 Descripción51

 Especificaciones51

Montaje de la máquina52

Revisión de la máquina55

Preparación de la máquina y de la zona de trabajo56

Empleo de herramientas montadas a la máquina

 Instalación del tubo57

 Corte de tubos con el Corta-tubos No. 36057

 Escariado de tubos con el Escariador No. 34458

 Roscado de tubos o vástagos con Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida, de Auto-apertura o Semiautomáticos58

 Extracción del tubo59

 Instalación de terrajas en Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida (a mano derecha y a mano izquierda).....59

 Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas de Auto-apertura (solamente a mano derecha)60

 Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas Semiautomático61

 Verificación de la longitud de la rosca61

Mandril Niplero No. 819

 Procedimiento para roscar niples o acoplamientos cortos62

 Brazo adaptador para el Ranurador a rodillos No. 91662

Instrucciones de funcionamiento utilizando la Roscadora a Engranajes No. 141 (método de acoplamiento directo)

 Regulación de la Roscadora a Engranajes No. 14164

 Procedimiento para la regulación del tamaño de rosca65

 Cambio de postes para roscas rectas o achaflanadas (cónicas)65

 Cambio del juego de terrajas66

 Montaje de la Roscadora a Engranajes No. 14166

 Roscado utilizando una Roscadora a Engranajes No. 14167

Accesorios67

Instrucciones para el mantenimiento

 Lubricación68

 Mantenimiento del sistema de lubricación.....68

 Recambio de las piezas de inserción para las mordazas68

 Recambio de las escobillas del motor69

Almacenamiento de la máquina69

Servicio y reparaciones.....69

Diagramas de cableado70-71

Garantía vitaliciacarátula posterior

Información general de seguridad

¡ADVERTENCIA! Lea y comprenda todas las instrucciones. Pueden ocurrir golpes eléctricos, incendios y/o lesiones personales graves si no se siguen todas las instrucciones detalladas a continuación.

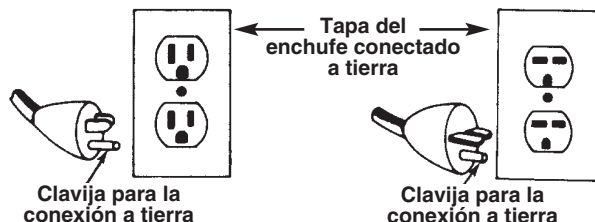
¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Seguridad en la zona de trabajo

- Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada. Los bancos de trabajo desordenados y las zonas oscuras invitan a que se produzcan accidentes.
- No haga funcionar máquinas motorizadas en atmósferas explosivas, como por ejemplo, en la presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las máquinas generan chispas que pueden encender el polvo o los gases.
- Al hacer funcionar una máquina, mantenga apartados a los espectadores, niños y visitantes. Las distracciones pueden hacerle perder el control de la máquina.
- Mantenga el piso seco y libre de materiales resbaladizos, como aceites. Los suelos resbalosos provocan accidentes.
- Vigile y rodee la zona de trabajo con barreras cuando la pieza de trabajo se extienda más allá de la máquina. Una barricada que deje un mínimo de tres (3) pies de espacio alrededor de la pieza de trabajo reducirá el riesgo de enganches.

Seguridad eléctrica

- Las máquinas provistas de una conexión a tierra deben ser enchufadas a un tomacorriente debidamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con todos los códigos y reglamentos. Jamás extraiga del enchufe de la máquina la tercera clavija que conduce a tierra ni lo modifique de manera alguna. No use ningún tipo de enchufes adaptadores. Consulte a un electricista calificado si no puede determinar si el tomacorriente está debidamente conectado a tierra. En el caso de que la máquina sufra una avería eléctrica o de otro tipo, la conexión a tierra proporciona una vía de baja resistencia para conducir la electricidad lejos del usuario.



- Evite que su cuerpo haga contacto con superficies conectadas a tierra. Si su cuerpo queda conectado a tierra, aumenta el riesgo de que sufra un choque eléctrico.
- No exponga las máquinas eléctricas a la lluvia o a condiciones mojadas. Si agua penetra en una máquina a motor, aumenta el riesgo de que se produzca un golpe eléctrico.
- No maltrate el cordón. Nunca use el cordón para sacar el enchufe del tomacorriente. Mantenga el cordón lejos de fuentes de calor, aceite, bordes cortantes o piezas móviles. Recambie los cordones dañados de inmediato. Los cordones en mal estado aumentan los riesgos de que se produzca un choque eléctrico.
- Al hacer funcionar una máquina a motor a la intemperie, emplee un cordón de extensión fabricado para uso exterior y rotulado “W-A” o “W”. Estos cordones han sido diseñados para su empleo al aire libre y reducen el riesgo de que se produzca un choque eléctrico.
- Use solamente un cordón de extensión de tres alambres equipado con un enchufe de tres clavijas para conexión a tierra, y tomacorrientes tripolares que acojan a las tres clavijas del enchufe de la máquina. Otros alargadores no conectarán la máquina a tierra y aumentarán el riesgo de que se produzca un choque eléctrico.
- Use cordones de extensión apropiados. (Vea la tabla). Una dimensión insuficiente del conductor causará una caída excesiva del voltaje y una pérdida de potencia.

Dimensión mínima de alambre para cordones de extensión			
Amperios en la placa de características	Longitud total (en pies)		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6-10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10-12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12-16	14 AWG	12 AWG	NO SE RECOMIENDA

- Mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque los enchufes o la máquina con las manos mojadas. De esta manera se evita un choque eléctrico.

Seguridad personal

- Manténgase alerta, preste atención a lo que está haciendo y use sentido común cuando trabaje con una máquina a motor. No la use si está cansado o se encuentra bajo la influencia de drogas,

alcohol o medicamentos. Sólo un breve descuido mientras hace funcionar una máquina a motor puede resultar en lesiones personales graves.

- **Vístase adecuadamente. No lleve ropa suelta ni joyas. Amarre una cabellera larga. Mantenga su cabello, ropa y guantes apartados de las piezas en movimiento.** La ropa suelta, las joyas o el pelo largo pueden engancharse en la piezas móviles.
- **Evite echar a andar la máquina sin querer. Antes de enchufarla, asegure que su interruptor se encuentre en la posición OFF (apagado).** Enchufar máquinas que tienen el interruptor en la posición de encendido (ON) constituye una invitación a que se produzcan accidentes.
- **Antes de colocar el interruptor en la posición de ON (encendido) extraiga todas las llaves de regulación.** Una llave mecánica o una llave que se haya dejado acoplada a una pieza giratoria de la máquina puede ocasionar lesiones personales.
- **No trate de extender su cuerpo para alcanzar algo. Mantenga sus pies firmes en tierra y un buen equilibrio en todo momento.** Al mantener el equilibrio y los pies firmes, tendrá mejor control sobre la máquina en situaciones inesperadas.
- **Use equipo de seguridad. Siempre lleve protección para la vista.** Cuando las condiciones lo requieran, debe usar mascarilla para el polvo, calzado de seguridad antideslizante, casco duro o protección para los oídos.

Uso y cuidado de la máquina

- **Si el conmutador de ENCENDIDO/APAGADO no funciona, no use la máquina.** Cualquier máquina que no pueda ser controlada mediante su interruptor es peligrosa y debe ser reparada.
- **Antes de efectuar trabajos de regulación, de cambiar accesorios o de almacenar la máquina, desconecte el enchufe de la fuente de corriente eléctrica.** Este tipo de seguridad preventiva reduce el riesgo de poner la máquina en marcha involuntariamente.
- **Almacene las máquinas que no estén en uso fuera del alcance de los niños y de otras personas sin entrenamiento.** Las herramientas son peligrosas en las manos de usuarios no capacitados.
- **Verifique si las piezas móviles están desalineadas o agarrotadas, si hay piezas quebradas y si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la máquina.** En el

caso de estar dañada, antes de usar la máquina, hágala componer. Numerosos accidentes son causados por herramientas que no han recibido un mantenimiento adecuado.

- **Solamente use accesorios recomendados para su modelo.** Los accesorios que son los adecuados para una máquina pueden ser peligrosos acoplados a otra máquina.
- **Mantenga los mangos limpios y secos, libres de aceite y grasa.** Esto permite un mejor control de la máquina.

Servicio

- **Los trabajos de servicio a la máquina sólo deben ser efectuados por personal de reparación calificado.** El servicio o mantenimiento practicado por personal no calificado para efectuar reparaciones puede resultar en lesiones.
- **Cuando le haga mantenimiento a una herramienta, debe usar únicamente repuestos o piezas de recambio idénticas. Siga las instrucciones en la Sección de Mantenimiento de este manual.** Pueden producirse choques eléctricos o lesiones personales si no se emplean piezas y partes autorizadas o si no se siguen las instrucciones de mantenimiento.

Información específica de seguridad

▲ ADVERTENCIA

Lea este Manual del Operario cuidadosamente antes de usar la Roscadora Compacta No. 300. Pueden producirse choques eléctricos, incendios y/o graves lesiones personales si no se comprenden y siguen todas las instrucciones de este manual.

Si tiene cualquier pregunta, llame al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool Company al (800) 519-3456.

Seguridad del Interruptor de Pie

▲ ADVERTENCIA

El uso de una máquina roscadora sin un interruptor de pie aumenta el riesgo de que se produzca una lesión personal grave. El interruptor de pie le permite controlar la máquina porque con sólo quitar el pie se apaga el motor. Si la ropa se le llegara a enganchar en la máquina, continuará enrollándose tirándolo a usted hacia la máquina. Debido a que la máquina dispone de un elevado par de torsión, la ropa misma puede

envolvérsele alrededor del brazo u otras partes del cuerpo con suficiente fuerza como para triturarle o quebrarle los huesos.

Seguridad de la máquina

- La Máquina Roscadora ha sido diseñada para roscar y cortar tubos o pernos y para propulsar equipos de ranurado a rodillos. Siga las instrucciones para usar esta máquina correctamente. No la emplee para otros propósitos tales como la perforación de agujeros o para girar un torno o malacate. Usar esta Roscadora para otras tareas o hacerle modificaciones para someterla a otros usos aumentará el riesgo de que se produzcan lesiones.
- Asegure la máquina a un banco o a un soporte. Apoye los tubos largos y pesados con soportes para tubos. Esto evitará que la máquina se vuelque.
- No lleve guantes ni ropa suelta cuando la máquina esté en funcionamiento. Mantenga las mangas y las chaquetas abotonadas. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni el tubo. La ropa se le puede enganchar en el tubo y causar graves lesiones personales.
- Haga funcionar la máquina desde el lado en que se encuentra el interruptor de REV/OFF/FOR (reversa/apagada/adelante). Esto elimina la necesidad de extender su cuerpo por encima de la máquina.
- No use la máquina si le falta el interruptor de pie o está averiado. El interruptor de pie es un dispositivo de seguridad diseñado para evitar lesiones graves.
- Mantenga sus manos apartadas de los tubos y fittings que giran. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento o fitting. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o los portaherramientas de la máquina. Estas prácticas evitarán los enganches y que usted se lesione de gravedad.
- No emplee esta máquina para fabricar o quebrar acoplamientos o fittings. La máquina no fue fabricada para dichas tareas, y puede ocasionar lesiones graves.
- Apriete el volante del mandril y enganche el dispositivo de centrado trasero contra el tubo antes de poner la máquina en funcionamiento. Así se evita la oscilación del tubo.

- Mantenga las tapas o cubiertas de la máquina en su lugar. No la haga funcionar sin sus cubiertas. Ud. puede ser herido de gravedad si una parte de su cuerpo se engancha en una pieza movable.
- Cuando no se use la máquina, bloquee el interruptor de pie con su pestillo (Figura 1). Esto evita la puesta en marcha involuntaria de la máquina.

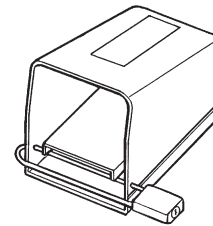


Figura 1 – Interruptor de Pie con pestillo

Descripción, especificaciones y equipo estándar

Descripción

La máquina Roscadora Compacta Modelo 300 de RIDGID es una máquina eléctrica motorizada que centra y sujeta en su portaherramientas o mandril un tubo, conducto, o vástago (de pernos o tornillos), haciéndolo girar mientras lo rosca, lo corta o lo escarifica. El interruptor de REV/OFF/FOR (reversa/apagado/adelante) permite la selección de un funcionamiento hacia la derecha o izquierda. Las terrajas roscadoras se montan en cabezales de terrajas de auto-apertura o de apertura rápida. La máquina cuenta con un sistema de aceitado automático para lubricar la pieza de trabajo.

La máquina Roscadora RIDGID Modelo 300 Compacta también puede usarse como impulsora de un equipo de ranurado a rodillos. Cuando se acopla al riel del carro de la Roscadora, el equipo de ranurado a rodillos labra ranuras estándar en tubos de una variedad de tamaños y materiales.

Especificaciones

- Capacidad de roscadotubos de 1/8 a 2 pulgadas
pernos de 1/4 a 2 pulgadas
- Mandril.....portaherramientas de agarre rápido con inserciones reemplazables para la mordaza
- Dispositivo de centrado traseroa tornillo, gira con el mandril
- Velocidad de funcionamiento38 rpm ó 52 rpm

Motor:

- Tipouniversal
- Fuerza1/2 hp
- Voltajecorriente alterna monofásica
120V, 25-60 Hz (230V a pedido)
- Amperaje15 amps (36 rpm)
18 amps (54 rpm)

- Controlesconmutador rotatorio
FOR/OFF/REV
(adelante/apagado/reversa),
e interruptor de pie ON/OFF
(encendido/apagado)

- Bombadel tipo Gerotor

- Cortatubos.....No. 360 – de rueda, auto-centrante y completamente flotante.
Tubos: de 1/8 hasta 2 pulgadas
Pernos: de 1/4 hasta 1 pulgada

- EscariadorNo. 344 – cono de 5 estrías, a mano derecha.
Tubos: de 1/8 hasta 2 pulgadas

- Peso115 libras

Equipo estándar

Máquina Roscadora Manual Modelo No. 535 con interruptor de pie

- 1 – Cabezal de terrajas universal de apertura rápida No. 811-A
- 1 – Escariador No. 344
- 1 – Cortatubos No. 360
- 1 – juego de terrajas universales de aleación de 1/2 a 3/4 pulgadas
- 1 – juego de terrajas universales de aleación de 1 a 2 pulgadas
- 1 – galón de aceite Nu-Clear

Máquinas

No. en el catálogo	Modelo No.	Descripción 115V 25-60 Hz	rpm	voltios
66947	Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. NPT	38	115
67182	Kit de la Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. NPT – incluye Soporte abatible con ruedas Modelo 250	38	115
73447	Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. NPT, 115v, 25-60Hz	52	115
75602	Kit de la Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. NPT, 115v, 25-60Hz – incluye Soporte abatible con ruedas Modelo 250	52	115
58752	Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. BSPT, 230v, 25-60Hz (Australia solamente)	38	230
58757	Compacta 300	1/2 a 2 pulgs. NPT, 230v, 25-60Hz (para exportación solamente)	38	230

Todas las máquinas cuentan con un motor universal monofásico de 25 a 60 Hz y 1/2 hp.

¡NOTA! Las terrajas NPT son únicamente para cabezales de terrajas NPT. Las terrajas BSPT son únicamente para cabezales de terrajas BSPT. Al formular un pedido, por favor indique el número de la pieza en el catálogo. Se recomienda el uso de terrajas de alta velocidad con máquinas de 52 rpm o más.

Montaje de la máquina

⚠ ADVERTENCIA

Se requiere montar la Roscadora correctamente para evitar lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos:

Montaje de la máquina sobre un soporte

La máquina puede montarse en cualquiera de los cuatro soportes listados a continuación.

Soportes para la máquina

Modelo No.	Descripción
250	Soporte abatible con ruedas
100A	Soporte universal con patas y bandeja
150A	Soporte universal con ruedas y bandeja
200A	Soporte universal con ruedas y armario

Soporte abatible con ruedas No. 250

1. Con el soporte en su posición levantada, coloque la máquina sobre el soporte con el carro apuntando hacia los pistones neumáticos.
2. Coloque los ganchos de acero en forma de “J” en la parte trasera de la máquina, de tal manera que los ganchos apunten hacia los pistones neumáticos y se envuelvan firmemente alrededor del sostén horizontal del soporte. Fíjelos con pernos hexagonales de 10 mm. y apriételes a fondo.

3. Coloque la placa delantera de tal manera que el tapón para el vaciado del aceite quede alineado con el agujero del tapón de vaciamiento situado en la placa. Las barras de enclavamiento deben quedar fijas en posición elevada dentro de los agujeros en las patas interiores del Soporte. Fije la placa con pernos hexagonales de 10 mm. Apriételes a fondo.
4. Para levantar o bajar el Soporte No. 250 con la máquina Compacta No. 300 montada en ella, párese frente a la máquina por el lado donde está el carro. Apriete las barras de enclavamiento, juntándolas, para desengancharlas de los agujeros de enclavamiento. Para levantar, tire (hacia arriba) de la barra horizontal del Soporte. Para bajar, empuje la barra horizontal hacia abajo.
5. Cuando se transporte la máquina Compacta No. 300 sobre el Soporte No. 250 debe usarse la placa para sellar la presión del aceite. Para insertar esta placa, extraiga la bandeja para virutas, deslice la lengüeta de la placa debajo del volante del mandril de la Compacta 300, fuerce el clip de resorte hacia abajo, hasta enganchar en el borde delantero del bastidor de la máquina, como se muestra en la *Figura 2A*. El sello de goma debajo de la placa de sellado cubrirá los agujeros de vaciamiento en la bandeja de goteo.

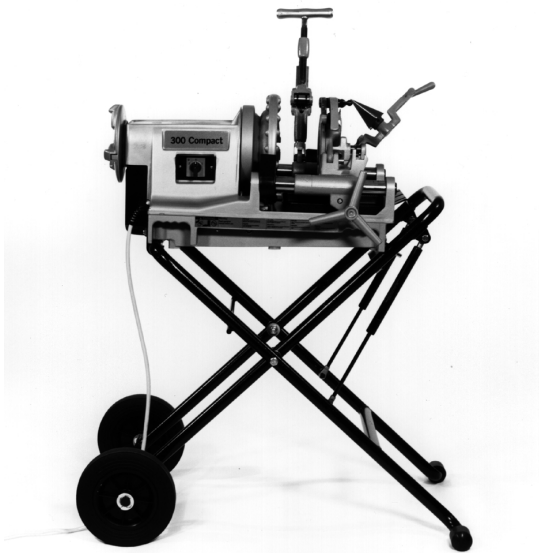


Figura 2 – La Compacta No. 300 sobre un Soporte abatible con ruedas No. 250

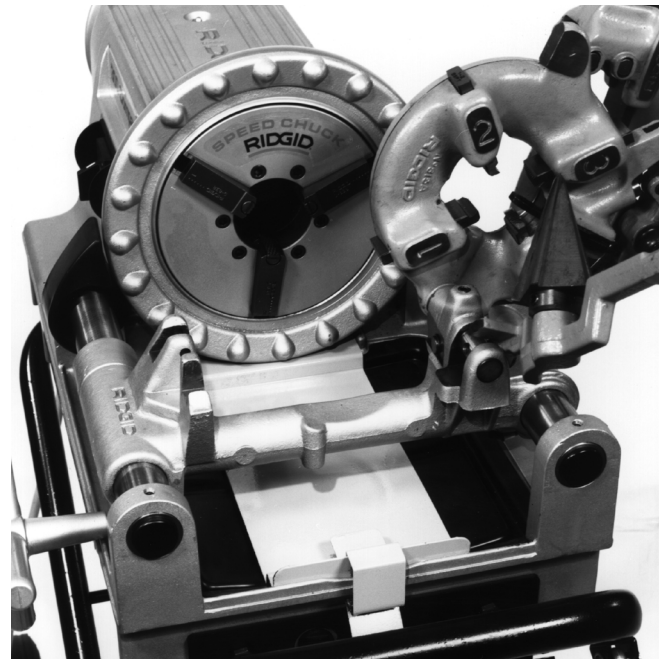


Figura 2A – Placa para sellar la presión del aceite instalada correctamente

Soportes Universales Modelos 100A, 150A ó 200A

1. El diagrama y la lista de piezas para los soportes se incluyen en la Lista de Repuestos de la Modelo 300.
2. Ensamble el soporte con las calcomanías interiores apuntando hacia el interior del soporte (*Figura 3*).
3. Introduzca las barras del freno en la parte de abajo de las patas, como se muestra en el dibujo. Use los cuatro (4) pernos hexagonales de $\frac{3}{8}$ - 16 x 2 $\frac{1}{2}$ pulgs. para fijar las patas a la viga cruzada. Ponga las dos mitades del freno del soporte a la distancia correcta para que encajen en las patas traseras del soporte. El Soporte No.100A con Patas y Bandeja no requiere la barra de frenado ni la incluye.

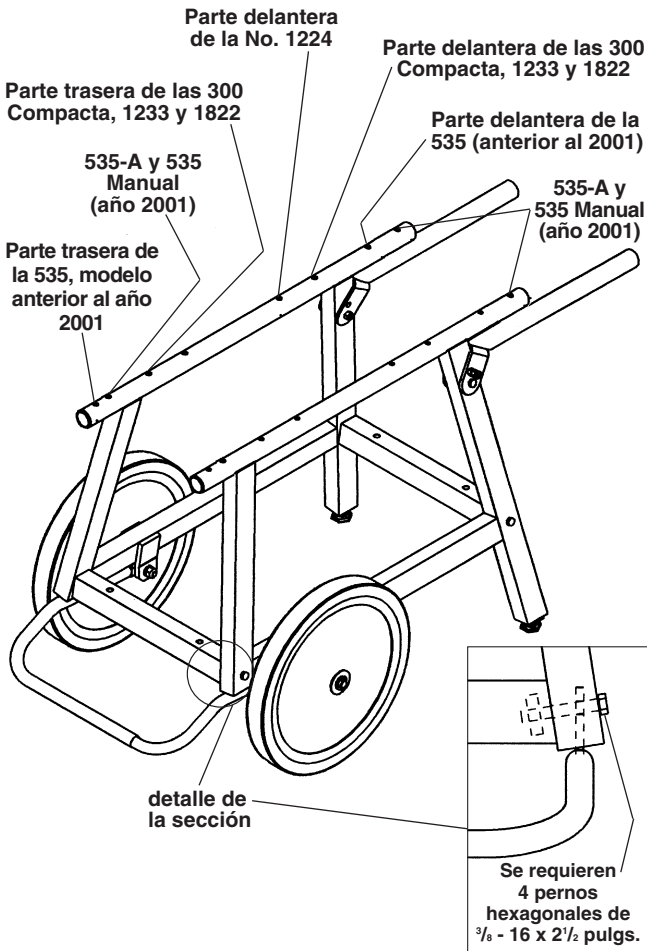


Figura 3 – Soporte

- Introduzca el eje en el bastidor y fíjelo con una arandela y una tuerca de $\frac{1}{2}$ pulgada. Coloque la barra de frenado de tal manera que el extremo de la barra quede sujeto por el cañón del eje. Corra una rueda por el eje, luego una arandela plana por el eje y coloque una chaveta para retener la rueda en el eje.
- Monte la máquina sobre el soporte empleando cuatro (4) pernos, uno en cada esquina de la base.

⚠ CUIDADO Para funcionar en forma óptima y equilibrada, las máquinas RIDGID deben montarse al soporte sobre los agujeros correctos (Figura 3).



Figura 4 – Roscadora Compacta No. 300 sobre un Soporte con ruedas y armario No. 200A

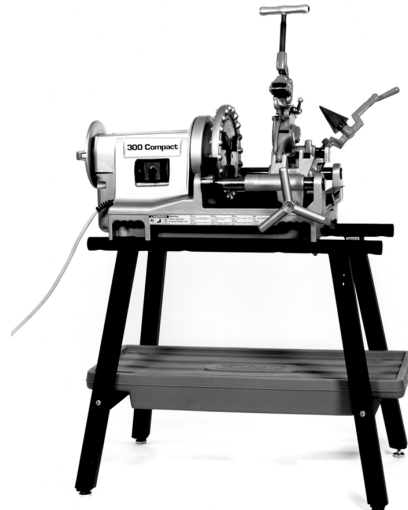


Figura 5 – Roscadora Compacta No. 300 sobre un Soporte de patas y bandeja No. 100A

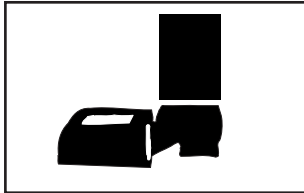
Montaje de la máquina sobre un banco

- Si no se emplea un soporte, la máquina debe montarse sobre un banco estable. Para montarla sobre un banco, atornille cuatro (4) pernos de $\frac{5}{16}$ pulgada por los agujeros provistos en las cuatro esquinas de la base de la máquina.

⚠ ADVERTENCIA Si no se monta la máquina roscadora sobre un soporte o banco estable, la máquina puede volcarse y causar lesiones graves.

Revisión de la máquina

⚠ ADVERTENCIA



Revise su máquina Roscadora para evitar lesiones graves. Los siguientes procedimientos de inspección deben realizarse a diario:

1. Asegure que la Roscadora esté desenchufada y que su conmutador direccional se encuentre en la posición de OFF (apagado) (Figura 6).

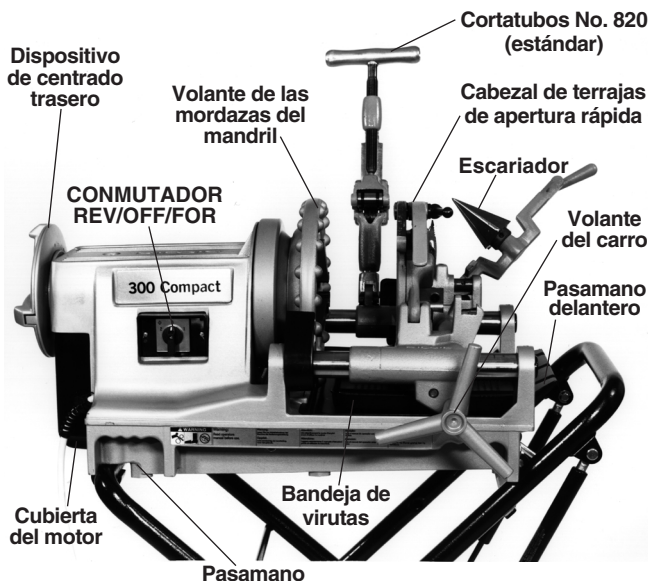


Figura 6 – Roscadora Compacta No. 300

2. Limpie las mordazas del mandril con una escobilla metálica.
3. Revise las piezas de inserción de las mordazas por si están desgastadas en exceso. Consulte las Instrucciones de Mantenimiento si necesitan recambio.

iNOTA! Para impedir que las piezas de trabajo revestidas o las plásticas se dañen, deben usarse inserciones especiales para las mordazas (No. 97365).

4. Asegure que el interruptor de pie esté presente y acoplado a la Roscadora.

⚠ ADVERTENCIA No haga funcionar la Máquina Roscadora sin su interruptor de pie.

5. Inspeccione el cordón eléctrico y el enchufe para comprobar que están en buen estado. Si el enchufe ha sido modificado, no tiene su clavija de conexión a tierra, o el cordón está dañado, no use la Roscadora hasta que el cordón haya sido cambiado.

6. Revise la Roscadora para asegurar que no le falten piezas, que no tenga partes quebradas, desalineadas o agarrotadas, o por si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento normal y seguro de la máquina. Si detecta cualquier defecto, no use la Roscadora hasta que no haya sido reparada.

7. Lubrique la Roscadora si es necesario, de acuerdo con las Instrucciones de Mantenimiento.

8. Emplee las herramientas y accesorios indicados para su Roscadora y las correctas para los usos que tendrán. Las herramientas y accesorios correctos le permitirán efectuar un trabajo satisfactorio y seguro. Los accesorios diseñados para usarse con otros equipos pueden resultar peligrosos si se usan con esta Roscadora.

9. Limpie el aceite, grasa o mugre de todos los mangos y controles. Así no se resbalan las herramientas o mangos de sus manos y disminuye el riesgo de que ocurran lesiones.

Revise los filos de corte de las herramientas y terrajas. Si es necesario, recámbralas antes de usar la Roscadora. Las herramientas de corte y terrajas desafiladas pueden producir agarrotamientos, roturas en la máquina y roscas de baja calidad.

Limpie las virutas metálicas y otros desechos de la bandeja de virutas de la Roscadora. Revise el nivel y el estado del aceite para cortar roscas. Cambie o agregue aceite si es necesario. Al depósito en la base le caben aproximadamente cinco (5) cuartos de galón de aceite para roscar.

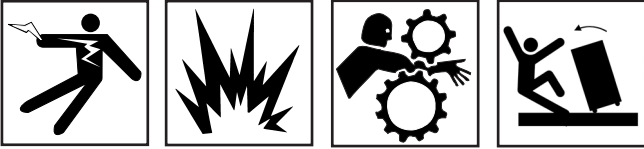
iNOTA! Si va a emplear el Soporte abatible 250, asegúrese de extraer la placa para el sellado del aceite.

iNOTA! El aceite para cortar roscas lubrica y enfría las roscas durante la operación de roscado. El aceite sucio o de baja calidad puede producir roscas deficientes.

iNOTA! Para vaciar el aceite sucio y efectuar el mantenimiento adecuado al sistema de lubricación, consulte las “Instrucciones de Mantenimiento”.

Preparación de la máquina y de la zona de trabajo

▲ ADVERTENCIA



Se requiere una adecuada preparación de la máquina y de la zona de trabajo para evitar que ocurran lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos para preparar la máquina:

1. Elija una zona de trabajo donde:
 - haya suficiente luz.
 - no estén presentes líquidos, vapores o polvos que puedan prender fuego.
 - exista una salida de corriente eléctrica conectada a tierra.
 - haya una senda directa hasta la salida de corriente eléctrica, libre de fuentes de calor, aceites, bordes afilados o cortantes o piezas movibles que puedan dañar al cordón eléctrico.
 - haya un lugar seco para situar la máquina y al operario. No use la máquina si está puesta sobre agua.
 - el suelo esté plano y nivelado.
2. Limpie la zona de trabajo antes de montar cualquier equipo. Siempre limpie todo aceite que pueda haber salpicado o goteado de la máquina para impedir que alguien se resbale o caiga.
3. Si la pieza de trabajo se extiende más allá de cuatro (4) pies de la Roscadora, use uno o más soportes para evitar que el tubo oscile o se caiga.
4. Si la pieza de trabajo se extiende más allá de la Máquina Roscadora, rodee la zona de trabajo con barreras para dejar un mínimo de tres (3) pies de espacio libre alrededor de la Roscadora y la pieza de trabajo. Esta "zona de seguridad" impedirá que otros se acerquen a la máquina y a la pieza de trabajo. De lo contrario, personas pueden volcar la máquina o engancharse en sus partes movibles.
5. Si se hace necesario, llene el depósito con Aceite para Roscar (Thread Cutting Oil) RIDGID.
6. Asegure que el conmutador de FOR/OFF/REV (adelante/apagado/reversa) se encuentra en la posición de OFF (apagado).

7. Sitúe el interruptor de pie donde el operario pueda controlar en forma segura la máquina, las herramientas y la pieza de trabajo. Debe permitir que el operario:
 - quede parado frente al conmutador direccional.
 - accione el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.
 - pueda alcanzar con facilidad el conmutador, las herramientas y los portaherramientas sin tener que extender su cuerpo por encima de la máquina.

La máquina fue diseñada para funcionar al mando de una persona.

8. Enchufe la Roscadora en el tomacorriente y asegure que el cordón se extienda por la senda despejada elegida con anterioridad. Si el cordón eléctrico no alcanza a la salida de corriente, use un cordón de extensión que se encuentre en buenas condiciones.

▲ ADVERTENCIA

Para evitar choques e incendios eléctricos, nunca use un cordón de extensión dañado o que no cumpla con los siguientes requisitos:

- tener un enchufe de tres clavijas similar al que se muestra en la sección Seguridad eléctrica.
- estar clasificado como "W" ó "W-A", si será usado a la intemperie.
- tener el grosor suficiente (14 AWG si mide 25 pies de largo o menos, 12 AWG si mide entre 25 y 50 pies). Si el grosor del cable es insuficiente, el cordón puede sobrecalentarse y derretirse su material aislante, o prender fuego a objetos cercanos.

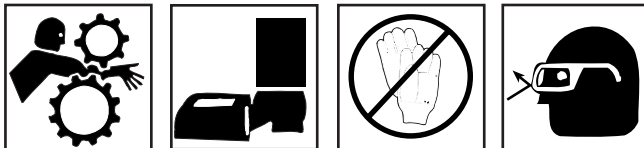
▲ ADVERTENCIA Para reducir el riesgo de ocasionar choques eléctricos, mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque el enchufe con las manos mojadas.

9. Revise la Roscadora para asegurar que funciona correctamente.
 - Mueva el conmutador a la posición de FOR (adelante). Oprima y suelte el interruptor de pie. Verifique que la Roscadora gira en el sentido contrario al de las manecillas del reloj (hacia la izquierda) cuando usted se encuentra frente al mandril delantero. Haga componer la Roscadora si gira en el sentido inverso o si el interruptor de pie no controla su detención o puesta en marcha.

- Oprima y mantenga el pie sobre el pedal del interruptor de pie. Revise las partes móviles por si están desalineadas o atascadas o por si emiten ruidos extraños, y asegure que no existan otras condiciones inusuales que afecten el normal y seguro funcionamiento de la máquina. Si detecta alguna anomalía, lleve el motor a componer.
- Mueva el conmutador direccional a la posición de REV (reversa). Oprima y suelte el interruptor de pie. Verifique que la Roscadora esté girando hacia la derecha cuando usted se encuentra de frente al mandril.
- Suelte el interruptor de pie y mueva el conmutador a la posición de OFF (apagado).

Empleo de herramientas montadas a la máquina

⚠ ADVERTENCIA



No use guantes o ropa suelta cuando haga funcionar la Roscadora. Mantenga las mangas y chaquetas abotonadas. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni el tubo.

No use esta Roscadora si le falta su interruptor de pie o si éste está dañado. Siempre lleve protección para los ojos para que no les entren mugre u objetos extraños.

Mantenga sus manos apartadas de un tubo o acoplamiento que gira. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento. Espere que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o los portaherramientas de la máquina.

No emplee esta máquina para fabricar o desprender un acoplamiento (fitting). La Roscadora no está hecha para estos usos.

Instalación del tubo en la Máquina Roscadora

1. Asegure que el cortatubos, escariador y cabezal de terrajas estén elevados en la posición UP.
2. Haga una marca en el tubo, allí donde lo desea cortar.
3. Introduzca el tubo en la Roscadora de tal manera que el extremo que se labrará o la marca hecha en el lugar del corte quede unas 12 pulgadas más adelante que las mordazas del mandril.

4. Introduzca las piezas de trabajo de menos de dos pies de largo por la parte delantera de la máquina. Meta los tubos de mayor longitud por cualquiera de los dos extremos de la máquina para que el trozo más largo del tubo sobresalga de la parte trasera de la Roscadora.

⚠ ADVERTENCIA Para evitar que el equipo se vuelque, coloque los soportes para tubos debajo de la pieza de trabajo.

5. Apriete el dispositivo de centrado trasero alrededor del tubo girando el volante trasero de la Roscadora hacia la izquierda. Así se impide que el tubo se mueva, lo que resulta en roscas deficientes.
6. Sujete bien el tubo girando el volante del mandril delantero de la Máquina Roscadora hacia la izquierda con varios golpes secos. Así se cierran las mordazas firmemente alrededor del tubo.

Corte de tubos con el cortatubos No. 360

1. Mueva el escariador y el cabezal de terrajas a su posición de UP (arriba).
2. BAJE el cortatubos hacia el tubo y alinee la rueda de corte con la marca hecha en el tubo girando el volante del carro.
3. Apriete la manivela del tornillo de alimentación del cortatubos sobre el tubo manteniendo la rueda alineada con el tubo.
4. Adopte la postura correcta para trabajar (*Figura 7*).

⚠ ADVERTENCIA Así mantendrá su equilibrio y ejercerá control sobre la máquina y las herramientas.

- Asegure que puede retirar su pie con rapidez del interruptor de pie.
- Párese vuelto hacia el conmutador.
- Asegure que puede alcanzar con facilidad el conmutador, herramientas y mandriles.
- No extienda su cuerpo sobre la máquina o la pieza de trabajo.

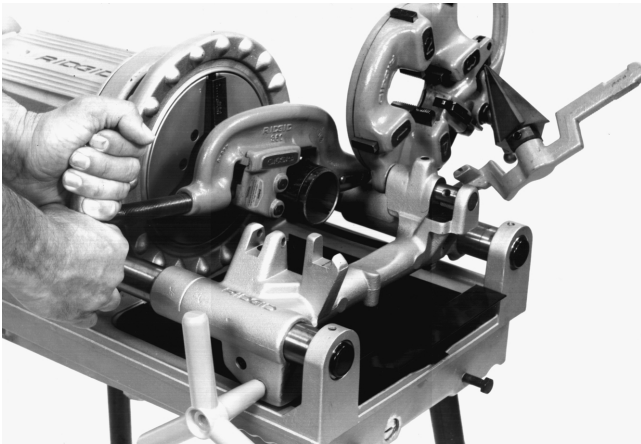


Figura 7 – Corte de un tubo con la máquina Roscadora Compacta No. 300

5. Mueva el conmutador direccional a la posición FOR (adelante).
6. Agarre la manivela del tornillo de alimentación del cortatubos con ambas manos (*Figura 7*).
7. Con el pie izquierdo baje y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie.
8. Lenta y continuamente apriete la manivela del tornillo de alimentación hasta que se haya cortado el tubo. No fuerce el cortatubos contra la pieza de trabajo.
9. Suelte el interruptor de pie y retire su pie del alojamiento.
10. Vuelva el cortatubos a su posición UP (arriba).

Escariado de tubos con el Escariador No. 344

1. Mueva el brazo del escariador a la posición de DOWN (abajo).
2. Revise el conmutador direccional para asegurar que se encuentra en la posición de FOR (adelante). Pise y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.
3. Meta el escariador dentro del tubo y complete el escariado girando el volante (*Figura 8*).

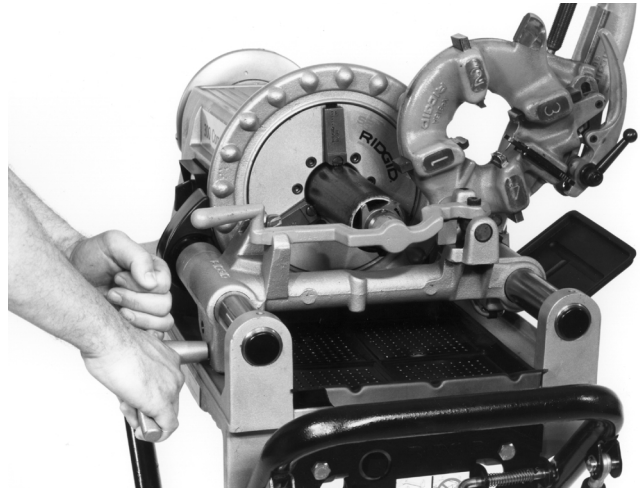


Figura 8 – Escariado de tubos con el escariador No. 344

4. Retraiga la barra del escariador y vuelva el escariador a su posición de UP (arriba).
5. Suelte el pedal del interruptor de pie y retire su pie del alojamiento.

Roscado de tubos o vástagos con Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida, de Auto-apertura o Semiautomáticos

1. Instale el juego de terrajas. Consulte las instrucciones referentes a la instalación de terrajas.
2. Levante el cortatubos y el escariador a la posición UP (arriba).
3. Baje el cabezal de terrajas a la posición de DOWN (abajo) manteniendo la palanca de desenganche puesta en la posición CLOSE (cerrada).
4. Revise el conmutador direccional para asegurar que se encuentra en la posición de FOR (adelante). Pise y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.

¡NOTA! Las máquinas No. 300 cuentan con un sistema de aceitado automático que suministra aceite a la pieza de trabajo a través del cabezal de terrajas. El flujo de aceite puede regularse con la válvula de control del flujo de aceite ubicada en la parte trasera del carro (*Figura 9*).



Figura 9 – Regulación del flujo de aceite

5. Gire el volante del carro para colocar las terrajas contra el extremo del tubo. Una leve presión sobre el volante pondrá a las terrajas en marcha (Figura 10).

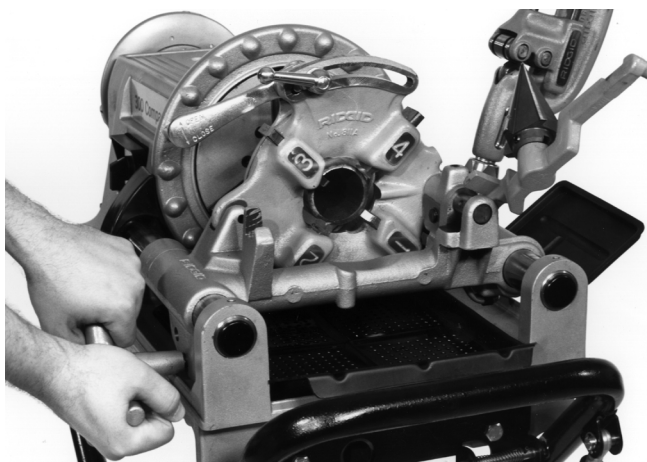


Figura 10 – Roscado de un tubo con el Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida No. 811-A

6. Cabezal de terrajas de Apertura Rápida No. 811A (Figura 11) – Cuando se haya completado la rosca, gire la palanca de desenganche a la posición de OPEN (abierto) para retraer las terrajas.

Cabezal de terrajas de Auto-apertura No. 815A (Figura 12) – Cuando el gatillo del cabezal de terrajas entra en contacto con el extremo del tubo, la palanca de desenganche se abre automáticamente.

Cabezal de terrajas Semiautomático (Figura 13) – Cuando el extremo del tubo que se rosca se encuentra al ras con el borde de la terraja número 1, golpee la manivela del cabezal de terrajas para que las terrajas suelten el tubo.

7. Gire el volante del carro para retraer y apartar el cabezal de terrajas del tubo.

8. Vuelva el cabezal de terrajas a la posición UP (arriba).

Cómo sacar el tubo de la Roscadora

1. Con varios giros secos y enérgicos, hacia la derecha, del volante del mandril delantero de la máquina Roscadora, libere la pieza de trabajo de las mordazas del mandril.
2. Si es necesario, afloje el dispositivo de centrado trasero con giros a la derecha del volante trasero de la Roscadora.

3. Retire la pieza de trabajo fuera de la Roscadora, sujetando la pieza firmemente mientras la saca.

⚠ ADVERTENCIA Cuando trabaje con trozos largos de tubos, asegure que el extremo que se encuentra más lejos de la Roscadora esté sujeto antes de retirarlo. De lo contrario, pueden ocurrir lesiones al volcarse la máquina o al caer la pieza de trabajo.

4. Limpie los derrames y salpicaduras de aceite que hayan caído al suelo alrededor de la Roscadora.

Instalación de terrajas en Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida (a mano derecha y a mano izquierda)

El Cabezal de terrajas Universal No. 811A (Figura 11) para roscas a mano derecha necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde 1/8 hasta 2 pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños: (1/8 pulg), (1/4 y 3/8 pulg), (1/2 y 3/4 pulg) y (1 a 2 pulgs). Para roscar pernos se necesita un juego distinto de terrajas para cada tamaño de perno. No se encuentran disponibles terrajas para cabezales universales a mano izquierda.

1. Ponga el cabezal de terrajas sobre un banco con los números apuntando hacia arriba.
2. Mueva la palanca de desenganche a la posición OPEN (abierto).
3. Afloje la palanca de agarre mediante unas tres vueltas.
4. Levante y saque la lengüeta de la arandela de agarre fuera de la ranura ubicada debajo de la barra dimensional. Deslice la palanca de desenganche hasta el final de la ranura, en la dirección de (CHANGE DIE) cambio de terrajas indicada en la placa de levas.
5. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.
6. Introduzca nuevas terrajas hasta las marcas laterales en las terrajas. Los números (1 al 4) señala-

dos en las terrajas deben coincidir con los indicados en el cabezal.

7. Mueva la palanca de desenganche hacia afuera para que la lengüeta de la arandela en la palanca de agarre caiga en la ranura ubicada debajo de la barra dimensional.
8. Regule la barra dimensional del cabezal de terrajas hasta que la línea marcada en el enlace quede alineada con la marca de la dimensión deseada en la barra dimensional. Para el roscado de pernos, alinee la línea marcada con la línea para pernos (BOLT) en la barra dimensional.

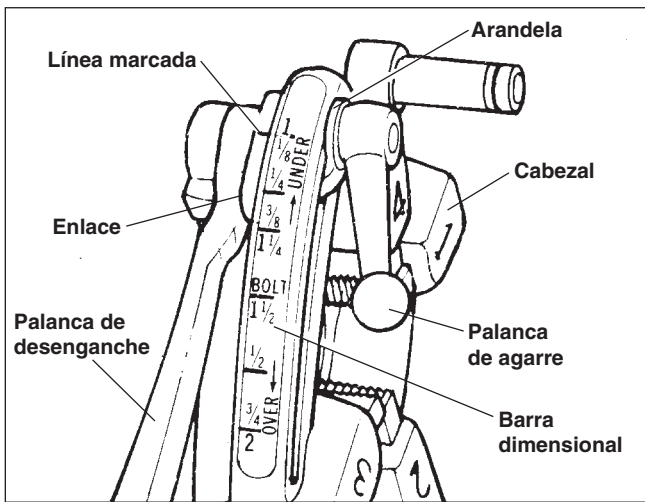


Figura 11 – Cabezal de Terrajas Universal de Apertura Rápida

9. Apriete la palanca de agarre.
10. Para labrar roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea marcada en dirección a las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional.

Instalación de terrajas en Cabezales de terrajas de Autoapertura (solamente a mano derecha)

El Cabezal de Terrajas de Auto-apertura No. 815A (Figura 12) para roscas a mano derecha necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde 1/8 hasta 2 pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños: (1/8 pulg), (1/4 y 3/8 pulg), (1/2 y 3/4 pulg) y (1 a 2 pulg). Para roscar pernos se necesita un juego distinto de terrajas para cada tamaño de perno.

1. Coloque el cabezal de terrajas de auto-apertura en posición vertical sobre un banco.

2. Asegure que el gatillo esté desenganchado.
3. Afloje la palanca de agarre unas seis vueltas completas.
4. Tire del tornillo de enclavamiento para que salga de la ranura ubicada debajo de la barra dimensional, de tal manera que el pasador en el tornillo de enclavamiento pase más allá de la ranura. Coloque la barra dimensional de modo que la línea marcada en el tornillo de enclavamiento quede alineada con el final de la posición REMOVE DIES (sacar terrajas).
5. Tumbe el cabezal con los números apuntando hacia arriba.
6. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.
7. Introduzca nuevas terrajas hasta las marcas laterales de las terrajas. Los números (1 al 4) señalados en las terrajas deben coincidir con los indicados en el cabezal.
8. Lleve la palanca de desenganche hacia atrás para enganchar las terrajas.
9. Con el cabezal en posición vertical, gire la placa de levas hasta que el pasador en el tornillo de enclavamiento pueda entrar en la ranura debajo de la barra dimensional. En esta posición las terrajas se enclavarán en el cabezal. Asegure que el pasador apunte hacia el final de la barra dimensional donde se encuentra la marca REMOVE DIES (sacar terrajas).
10. Ajuste la barra dimensional del cabezal de terrajas hasta que la línea marcada en el tornillo de enclavamiento, o el enlace, quede alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional.

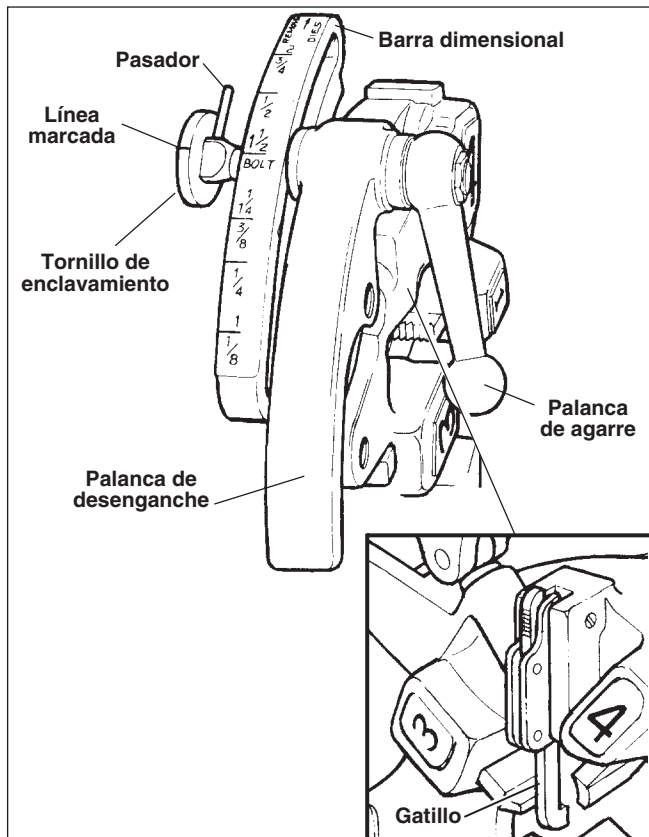


Figura 12 – Cabezal de Terrajas Universal de Auto-apertura

11. Apriete la palanca de agarre.
12. Para labrar roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea marcada en dirección a las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional.

Instalación de terrajas en Cabezales de Terrajas Modelos 816/817

El Cabezal de Terrajas Semiautomático para roscas a mano derecha (Figura 13) necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde 1/8 hasta 2 pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada una de las siguientes gamas de tamaño: (1/8 pulg), (1/4 y 3/8 pulg), (1/2 y 3/4 pulg) y (1 a 2 pulg). Para roscar pernos se necesita un juego distinto de terrajas para cada tamaño de perno.

1. Baje la manivela para que la placa de levas descanse (Figura 13 - Cabezal de terrajas Modelos 816 y 817) contra la parada, (como se muestra).
2. Tumbe el cabezal en una mesa o banco con los números apuntando hacia arriba.

3. Tire de la perilla del émbolo y empuje la manivela por completo hacia la izquierda.
4. Seleccione las terrajas correctas para el tamaño que desea. (Los tamaños van marcados en la cara posterior de las terrajas).
5. Los números en las terrajas deben corresponder con aquellos en las ranuras del cabezal. Introduzca las terrajas hasta la línea marcada en ellas; el borde numerado hacia arriba.
6. Traiga de vuelta la manivela hacia la derecha para que la perilla del émbolo caiga y encaje al ras contra el cabezal de terrajas.
7. Para regular la profundidad de las roscas, afloje el tornillo del tamaño deseado, y mueva el bloque hacia la derecha para lograr roscas subdimensionadas y hacia la izquierda, para sobredimensionadas. Cuando ajuste los bloques porque ha cambiado los peines, comience por la posición central y proceda desde allí.

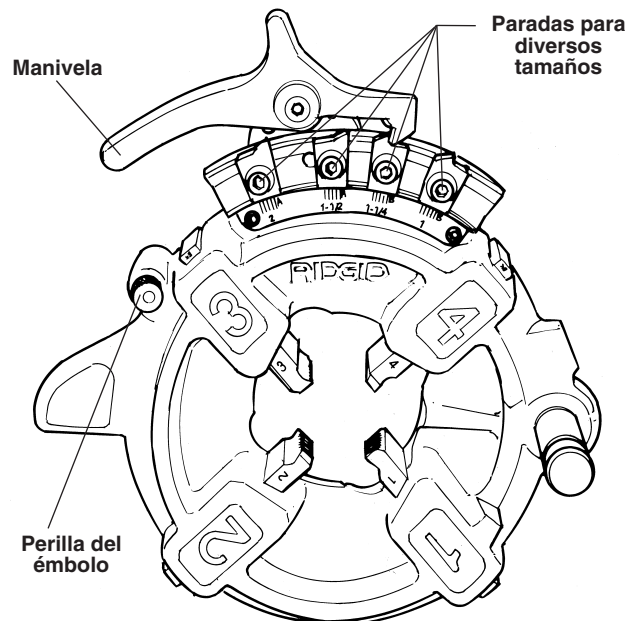


Figura 13 – Cabezal de Terrajas Semiautomático

Verificación de la longitud de la rosca

1. La rosca tiene la longitud correcta cuando el extremo del tubo queda al ras con el borde de las terrajas (Figura 14).
2. El cabezal de terrajas puede regularse para obtener el diámetro de rosca necesario. Si es posible, chequéela con un calibrador o medidor anular de roscas (Figura 14). La rosca está bien cortada si el extremo del tubo se encuentra a más/menos una

vuelta de estar al ras con la cara del calibrador anular.

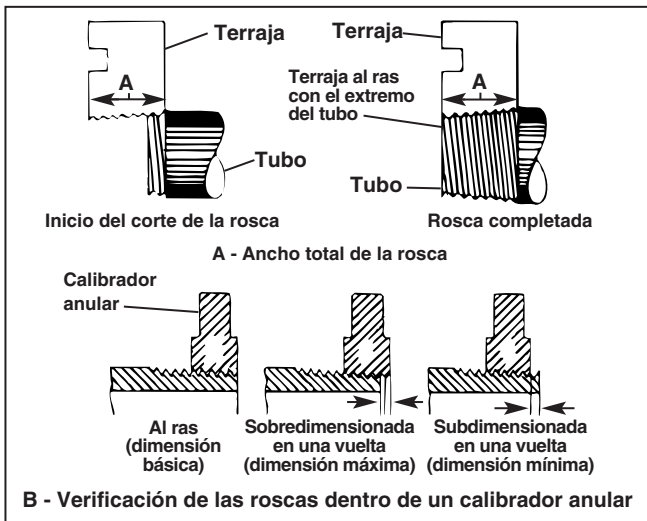


Figura 14 – Verificación de la longitud de la rosca

¡NOTA! Si no dispone de un calibrador anular, puede emplearse un acoplamiento o fitting. Este fitting debe ser representativo de los que están siendo utilizados en la obra. La rosca del tubo debe cortarse para lograr 2 ó 3 vueltas manuales de enroscamiento con el fitting. Si la rosca del tubo no resulta del diámetro apropiado, la línea marcada debe moverse hacia las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional. (Vea “Instalación de terrajas en Cabezales de Terrajas”).

Mandril Niplero No. 819

El mandril Niplero RIDGID No. 819 es una herramienta rápida y fácil de usar para sujetar nipples cortos o vástagos mientras se los rosca.

Capacidad: Tubería estándar (NPT) de 1/8 a 2 pulgs.
Pernos o vástagos UNC ó UNF de 1/4 a 2 pulgs.

Adaptadores para tubería	Adaptadores para pernos y vástagos
1/8, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 1/2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs. UNC 1/4 a 1 1/2 pulgs. UNF

Procedimiento para roscar nipples cortos

▲ ADVERTENCIA

El conmutador REV/OFF/FOR debe permanecer en la posición OFF (apagado) hasta que el mandril niplero se haya instalado y esté listo para roscar.

1. Agarre el tubo en el mandril de la máquina. Rosque y escarie uno de sus extremos y corte el nipple del largo que desea.
2. Coloque el cuerpo del Mandril Niplero (Figura 15) en el mandril de la máquina Roscadora, sujetando las estrías de la mordaza. Apriete el mandril con giros secos del volante.
3. Para tubitos de 1/8 a 3/4 pulg., coloque la pieza de inserción (Figura 16) con su extremo pequeño dirigido hacia el cuerpo del mandril niplero; para tubos de 1 pulgada, con su extremo más grande colocado hacia el cuerpo del mandril niplero. No se necesita pieza de inserción cuando se trabaja con tubos de 1 1/4 pulg. o mayores.

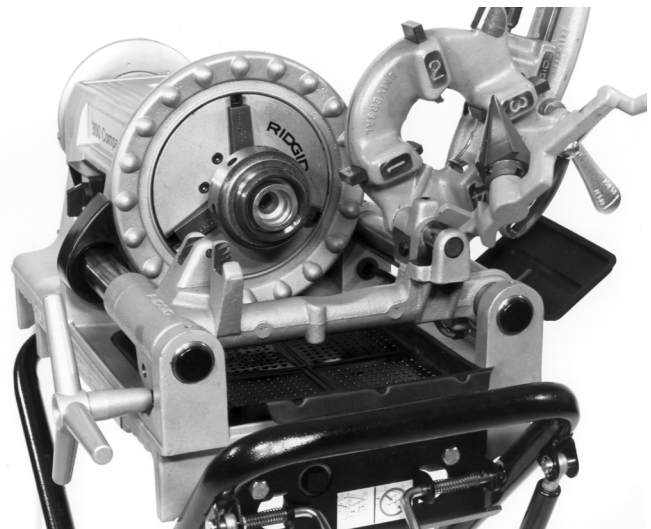


Figura 15 – Colocación del cuerpo del Mandril Niplero en el mandril impulsor de la Roscadora

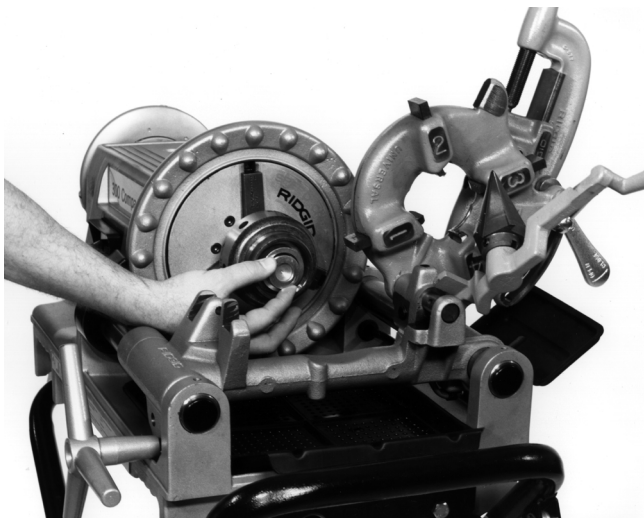


Figura 16 – Coloque la inserción dentro del Mandril Niplero

4. Escoja un adaptador niplero del tamaño apropiado y enrósquelo a mano en el mandril niplero (Figura 17). Apriételo con la llave incluida con el mandril niplero.

⚠ ADVERTENCIA Para evitar lesiones, antes de echar a andar la máquina, extraiga la llave.

5. Con la mano enrósque el niple ya roscado en un extremo, al adaptador. Mueva el conmutador direccional a ON (adelante) y oprima el interruptor de pie. Escarie y rosque el otro extremo.
6. Inserte la clavija situada en el extremo de la llave (Figura 18) en uno de los agujeros del collarín de desconexión y gírela para aflojarlo. Extraiga el niple ya roscado con la mano.

⚠ ADVERTENCIA Para evitar lesiones, antes de echar a andar la máquina, extraiga la llave.

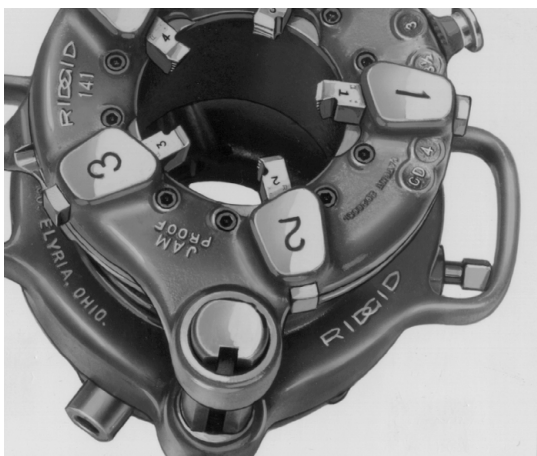


Figura 17 – Instalación del cuerpo del mandril niplero y el adaptador

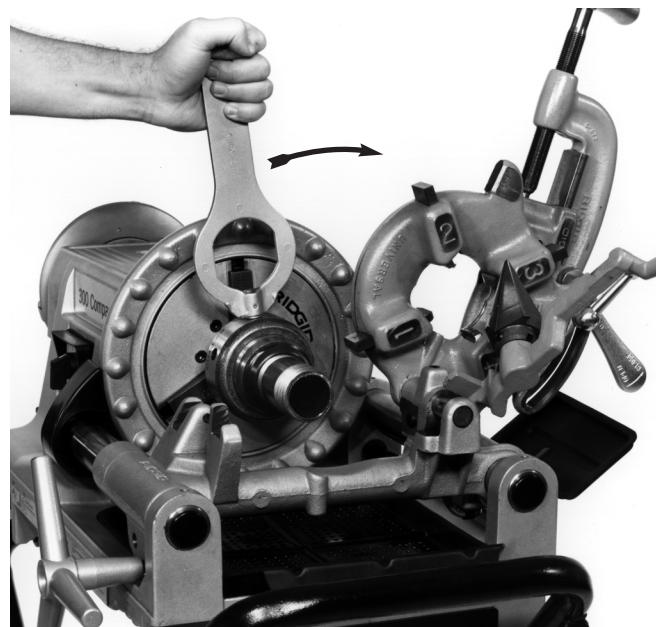


Figura 18 – Instalación del niple no terminado y el desenganche del niple terminado por medio de la llave

Brazo adaptador para montar el Ranurador No. 916 a la Compacta 300

¡NOTA! Se debe usar un brazo adaptador para montar el Ranurador a Rodillos No. 916 a la Máquina Roscadora Compacta 300.

¡NOTA! El Soporte No. 250 debe estar en la posición vertical y trabada antes de montarle el brazo adaptador No. 916.

1. Coloque el cortatubos, cabezal de terrajas y escañador en sus posiciones UP (arriba).
2. Sitúe el carro lo más cerca posible del volante del mandril.
3. El Brazo del Ranurador No. 916 debe quedar colocado de tal forma que los rieles de extensión queden extendidos más allá de la parte delantera de la máquina. Fíjese que el pasador de retención o enclavamiento esté acoplado al brazo del Ranurador No. 916 en el lado donde se sitúa el operario.
4. Acople el brazo adaptador a la Compacta No. 300 colocando la sección del brazo en forma de “C” en el riel trasero (al otro lado del operario) y bajando el lado del brazo que se encuentra cercano al operario hasta el riel del lado del operario. La sección del medio del brazo cubrirá los soportes de los rieles delanteros de la Compacta No. 300 (Figura 19).

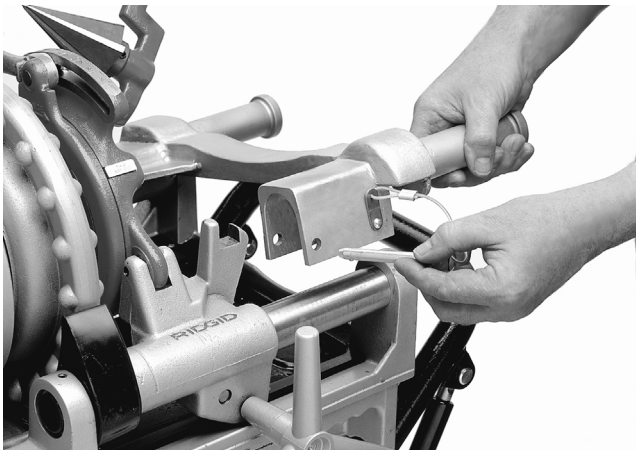


Figura 19 – Pasador de retención en el Adaptador del Ranurador a Rodillos No. 916

5. Introduzca el pasador de retención a través de los agujeros asegurando que el pasador haya atravesado ambos agujeros. El pasador debe estar debidamente inserto para trabar el brazo en su lugar.
6. Acople la Ranuradora No. 916 a los rieles de extensión del Brazo Adaptador del Ranurador No. 916 como se describe anteriormente en el paso 4 (Figura 20).
7. Introduzca la barra de accionamiento en el mandril. No cierre el mandril sobre la barra de accionamiento todavía.
8. Acople el extremo libre de la barra de accionamiento al poste de accionamiento ubicado en la parte trasera del Ranurador No. 916. Asegure que los tornillos de presión en la barra de accionamiento estén apretados contra las superficies planas del poste de accionamiento de la No. 916.
9. Centre la barra de accionamiento en el mandril y enclave las mordazas hasta cerrarlas.
10. Gire la perilla de mando de la máquina a la posición deseada y haga funcionar el Ranurador No. 916.

⚠ ADVERTENCIA

Antes de ranurar, lea y comprenda las instrucciones del Manual del Operario del Ranurador a Rodillos No. 916.

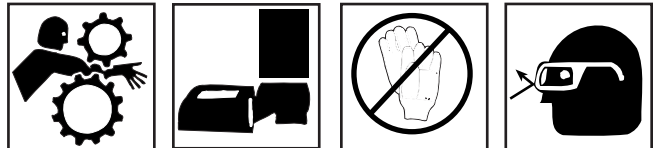
¡NOTA! Antes de transportar la Compacta No. 300 empleando el Soporte No. 250, DEBEN desmontarse el Ranurador a Rodillos No. 916 y su brazo adaptador. Si no se desmontan, estos equipos impedirán plegar y cerrar el Soporte No. 250.



Figura 20 – Ranurador a Rodillos No. 916 y Brazo Adaptador montados en la Compacta No. 300

Instrucciones de funcionamiento utilizando la Roscadora a Engranajes No. 141 (método de acoplamiento directo)

⚠ ADVERTENCIA



No use guantes o ropa suelta cuando haga funcionar la Roscadora. Mantenga las mangas y chaquetas abotonadas. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni la roscadora a engranajes.

No use esta Roscadora si le falta su interruptor de pie o si éste está dañado. Siempre lleve protección para los ojos para que no les entren mugre u objetos extraños.

Es necesario instalar la Máquina Roscadora y la Roscadora a Engranajes correctamente para impedir que se vuelquen. Siga las instrucciones cuidadosamente.

Sólo emplee el método de acoplamiento directo de la Roscadora a Engranajes No. 141 cuando trabaje con esta Roscadora No. 300 Compacta.

Las Roscadoras a Engranajes pesan entre 95 y 160 libras. Se requieren dos (2) personas para levantar estas roscadoras.

Regulación de la Roscadora a Engranajes No. 141

Ajuste de la placa de levas (tamaño de la rosca)

1. Ponga la Roscadora a Engranajes No. 141 en el

suelo con el eje de accionamiento apuntando hacia arriba.

2. Tire hacia atrás las perillas de la placa de levas (*Figura 21*) y gire la placa de levas hasta la marca del tamaño de tubo deseado impresa en la parte superior del cabezal de terrajas. Suelte las perillas cuando los pasadores de ubicación hayan caído en los agujeros en la placa de selección.

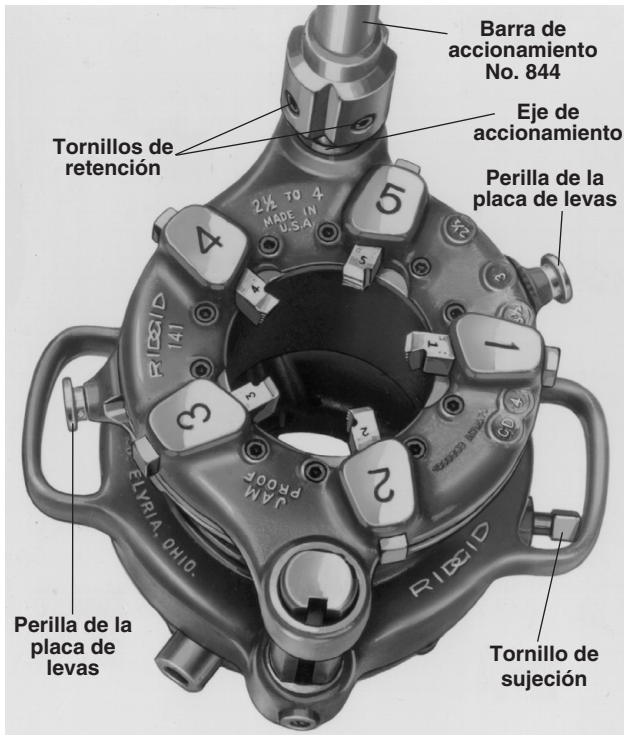


Figura 21 – Roscadora a Engranajes No. 141 con la barra de accionamiento No. 844 instalada

Procedimiento para la regulación del tamaño de rosca

Sujete el portapieza y gire con su mano el extremo cuadrado del eje de accionamiento, o la caja de engranajes, hasta la línea de referencia respectiva marcada en el poste guía (*Figura 22*).

Rosca tamaño estándar: se pueden usar cualquiera de estas dos (2) líneas de referencia:

Línea de referencia 1: Coloque la parte inferior del cabezal de terrajas en la línea STANDARD roja en la manga del piñón.

Línea de referencia 2: Coloque la parte superior del cabezal de terrajas –que lleva el poste guía– al ras con la línea STANDARD en el extremo superior del poste guía.

Rosca sobredimensionada: Para obtener una rosca sobredimensionada (poco profunda) coloque el cabezal

en la línea de más abajo en el poste guía. Esta línea se denomina (2T OVER) (dos veces sobre).

Rosca subdimensionada: Para obtener una rosca subdimensionada (profunda) coloque el cabezal en la línea de más arriba en el poste guía. Esta línea se denomina (2T UNDER) (dos veces bajo).

Cambio de postes para roscas rectas o achaflanadas (cónicas)

1. Regule el roscador para que labre roscas de tamaño estándar empleando la línea de referencia STANDARD.
2. Extraiga el tornillo de la caja de engranajes ubicado en la base del poste guía.



Figura 22 – Roscador a engranajes No. 141 mostrando la manga del piñón y las líneas de referencia en el poste guía

3. Tire del poste guía hacia arriba hasta que el bloc guía acoplado a la placa de selección se desenganche de la ranura diagonal en el poste guía.
4. Para labrar una rosca recta, gire el poste guía hasta que la ranura recta mire hacia adentro. Para labrar una rosca achaflanada, coloque la ranura achaflanada mirando hacia adentro. La *Figura 22* muestra el poste guía colocado en la posición correcta para cortar roscas achaflanadas.
5. Meta el bloc guía en la ranura y empuje el poste guía hacia abajo hasta encajar.
6. Reponga el tornillo en el poste guía.

La máquina está ahora lista para labrar roscas rectas (NPSM ó BSPP) o roscas achaflanadas (NPT ó BSPT).

Cambio del juego de terrajas

1. Extraiga el tornillo de retención (de stop) (Figura 23) de la placa de selección.
2. Tire de las perillas (Figura 21) y gire la placa de levas hasta la marca CD ubicada en la parte superior del cabezal de terrajas.
3. Extraiga el juego de terrajas desgastadas y meta un nuevo juego de terrajas.

¡IMPORTANTE! El juego de terrajas debe reemplazarse por completo. Los números en las terrajas deben corresponder a los números en las ranuras.

4. Gire la placa de levas hasta la posición inicial y vuelva a colocar el tornillo de retención.

¡NOTA! Si se hace necesario extraer o cambiar el bloc guía, el número estampado E-1997 en el bloc guía debe quedar colocado CONTRA la placa de selección. Si el número permanece visible, usted cortará una rosca SUBDIMENSIONADA.

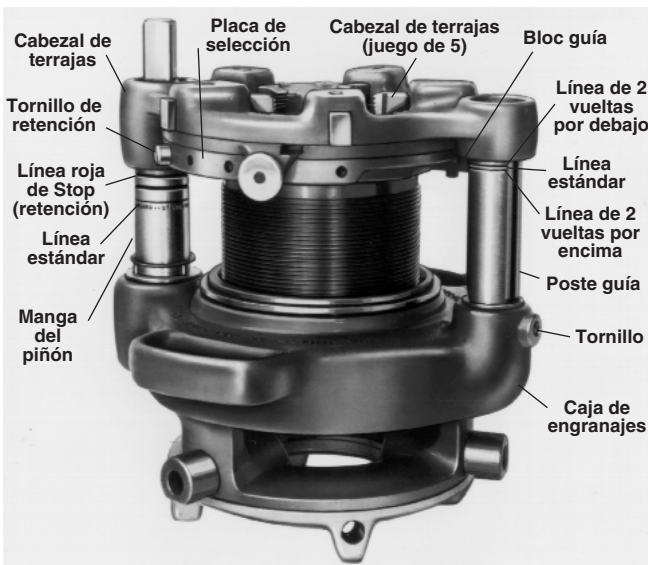


Figura 23 – Roscadora a engranajes No. 141

Montaje de la Roscadora a Engranajes No. 141 (acoplada directamente)

⚠ ADVERTENCIA A esta Roscadora No. 300 Compacta sólo debe montársele una roscadora a engranajes No. 141 con el método de acoplado directo.

NO enchufe el cordón de suministro hasta que la roscadora a engranajes esté instalada en la No. 300 Compacta y lista para funcionar.

1. Extraiga el cabezal de terrajas fuera del carro. Levante el cortatubos y el escariador. Retire el carro lo más lejos posible del mandril.
2. Abra las mordazas delanteras y las de centrado trasero.
3. Instale la barra del accionamiento No. 844 en el eje de accionamiento de la roscadora a engranajes No. 141 y apriete los dos (2) tornillos de sujeción (Figura 24).
4. Introduzca el poste grande del enlace del accionamiento en el agujero de la Roscadora a engranajes No. 141 y apriete el tornillo de sujeción sólo lo suficiente como para sujetar al enlace del accionamiento. El enlace del accionamiento debe poder oscilar libremente (Figura 24).
5. Con la ayuda de dos personas, levante la Roscadora a engranajes No. 141 y móntenla al carro, cuidando de alinear el poste en el enlace del accionamiento con el agujero para el poste en el cabezal de terrajas. Introduzca el enlace de accionamiento No. 768 en el agujero para el poste en el cabezal de terrajas.
6. Mueva el carro hacia atrás y encaje la barra del accionamiento No. 844 en el mandril delantero. Asegure de alinear las ranuras en la barra de accionamiento con las mordazas del mandril de la No. 300 Compacta.
7. Apriete por completo el tornillo de sujeción ubicado en el poste del enlace del accionamiento.
8. Instale el pico flexible del aceite en la parte trasera del enlace del accionamiento. Coloque el pico cerca de la parte superior de la No. 141.

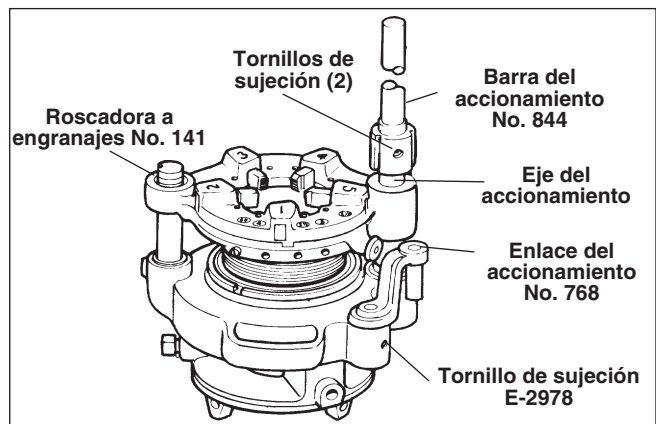


Figura 24 – Roscadora a engranajes No. 141 con la Barra del accionamiento No. 844 instalada

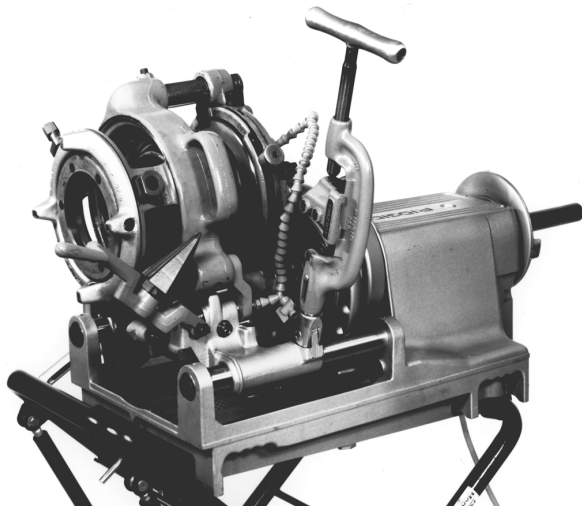


Figura 25 – Roscadora a engranajes No. 141 montada a la No. 300 Compacta

Roscado utilizando una Roscadora a Engranajes No. 141 (acoplada directamente)

1. Coloque el tubo en la Roscadora y céntrelo en la garganta de las terrajas. Apriete el portapiezas con una llave de cubo. Emplee un soportatubos VJ-99 para sujetar los tubos que sobresalgan de la Roscadora a engranajes No. 141.

⚠ ADVERTENCIA Si no se sujetan los tubos largos con soportatubos, la máquina roscadora puede volcarse.

2. Enchufe el cordón de suministro a un tomacorriente.
3. Mueva el conmutador direccional REV/OFF/FOR a la posición FOR (adelante).
4. Pise el interruptor de pie.
5. Bañe las terrajas con Aceite para Roscar RIDGID mientras rosca, para asegurarles una larga vida útil.
6. Suelte el interruptor de pie cuando la línea roja STOP (pare) aparezca en la manga del piñón.

¡NOTA! Los Roscadores a Engranajes RIDGID han sido fabricados a prueba de agarrotamientos, de manera que el eje del piñón se desengancha automáticamente si, involuntariamente, el roscador se pasa, en el tubo, más allá de una longitud completa de rosca.

7. Mueva el conmutador REV/OFF/FOR a la posición REV (reversa).
8. Pise el interruptor de pie y haga retroceder la Roscadora con una o dos revoluciones. Mueva el conmutador direccional REV/OFF/FOR a la posición OFF (apagada).

9. Tire de las perillas de la placa de levas y haga girar la placa de levas hacia la marca CD en el cabezal hasta donde sea posible, para desenganchar las terrajas.
10. Con una llave de cubo, afloje el tornillo de sujeción en las mordazas, gire el portapiezas a la posición OPEN (abierto) y extraiga el tubo.

¡NOTA! Antes de roscar el tubo siguiente, haga avanzar el cabezal del roscador más allá de la línea STANDARD en la manga del piñón y luego devuélvala a la línea STANDARD. Este desplazamiento permitirá recuperar el juego del piñón para que éste responda inmediatamente cuando se vaya a labrar la rosca siguiente.

Accesorios

⚠ ADVERTENCIA

Los siguientes productos RIDGID son los únicos aptos para funcionar con la Máquina Roscadora Compacta No. 300. Los accesorios de otras máquinas pueden resultar peligrosos si se usan en esta máquina Roscadora. Para evitar lesiones de gravedad, sólo use los accesorios que se listan a continuación.

Accesorios para la máquina Roscadora

Cabezales de terrajas:

Modelo	Tubos	Pernos	Terrajas	Apertura	Funcionamiento
811A NPT	1/8 a 2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs.	Universal	rápida	der.
815A NPT	1/8 a 2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs.	Universal	auto	der.
842 NPT	1/4 a 2 pulgs.	–	Universal	rápida	izq.
816 NPT	1/8 a 3/4 pulgs.	–	Universal	con golpecito	der.
817 NPT	1 a 2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs.	Universal	con golpecito	der.
811A BSPT	1/8 a 2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs.	Universal	rápida	der.
815A BSPT	1/8 a 2 pulgs.	1/4 a 2 pulgs.	Universal	auto	der.
531 pernos	–	1/4 a 1 pulgs.	500B	rápida	Der./izq.
532 pernos	–	1 1/8 a 2 pulgs.	500B	rápida	Der./izq.

Soportes:

- Soporte abatible No. 250
- Soporte con ruedas y armario No. 200
- Soporte con ruedas y bandeja No. 150
- Soporte con patas y bandeja No. 100

Soportes para tubos

- VJ99; VJ98; RJ99

Brazo adaptador para la Ranuradora No. 916 (No. en el cat. 67662)

- Mandril Niplero No. 819 (a mano derecha solamente)
- Adaptadores para tubos 1/8 hasta 1 1/2 pulg.
- Adaptadores para pernos 1/4 hasta 2 pulg UNC
1/4 hasta 1 1/2 pulg UNF

Inserciones para la mordaza para proteger tubos revestidos

Accesorios para el roscado mediante el método de acoplamiento directo

Conjunto del Enlace del accionamiento No.768 y Barra de accionamiento No. 844

Roscadora a engranajes No.141 para roscar tubos y vástagos de 2 1/2 a 4 pulgs.

Soportatubos VJ-99 y RJ-99

¡NOTA! Consulte el Catálogo de Ridge Tool para una lista completa de soportes para tubos, aceites para roscar y terrajas.

Instrucciones para el mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de que la máquina se encuentra desenchufada de la fuente de suministro antes de hacerle cualquier servicio o regulación.

Lubricación

Una adecuada lubricación es indispensable para lograr un rendimiento sin problemas y una larga vida útil de la máquina Roscadora.

Se proveen dos fittings para el engrase en la parte superior del alojamiento de la máquina, los que permiten aceitar los cojinetes delanteros y traseros (Figura 26). Los cojinetes deben ser engrasados periódicamente dependiendo del uso que se le dé a la máquina.

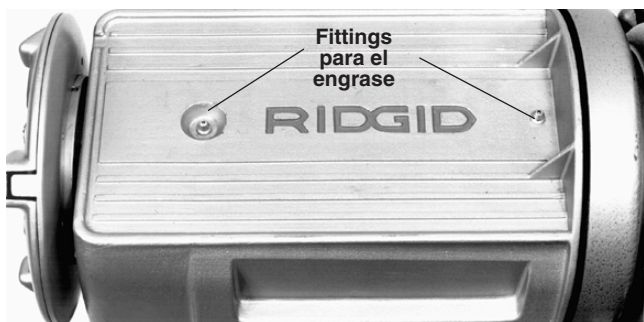


Figura 26 – Lubricación de los cojinetes

Mantenimiento del sistema de lubricación

Para asegurar el debido funcionamiento de la máquina roscadora, mantenga el sistema de lubricación limpio:

1. Recambie el aceite para cortar roscas cuando se ensucie o se contamine. Para vaciar el aceite, coloque un recipiente debajo del tapón de vaciado y saque el tapón.
2. Mantenga limpia la rejilla del filtro de aceite para asegurar el flujo adecuado de aceite limpio a la pieza de trabajo. La rejilla del filtro de aceite se encuentra en el fondo del depósito de aceite. Para limpiar la rejilla, afloje el tornillo que sujeta el filtro a la base y retire el filtro fuera del conducto de lubricación. Lave la rejilla del filtro en disolvente y soplela con aire comprimido si es posible. No haga funcionar la máquina si la rejilla del filtro de aceite no está puesta en su sitio.

¡NOTA! El Aceite para Roscar RIDGID produce roscas de alta calidad y prolonga la vida útil de las terrajas. Consulte las etiquetas en los recipientes de los aceites para informarse sobre sus usos y manejo. La eliminación de los aceites usados debe realizarse de acuerdo a las normas gubernamentales vigentes.

Recambio de las piezas de inserción para la mordaza

¡NOTA! Cuando los dientes de la mordaza se desgasten y ya no sostengan al tubo o al vástago durante el funcionamiento, recambie todo el juego de piezas de inserción para la mordaza. Limpie los dientes de las inserciones a diario con un cepillo metálico.

1. Coloque un destornillador en la ranura de la inserción y gírelo en 90 grados en cualquier dirección.
2. Coloque la pieza de inserción de costado en el pasador de enclavamiento y presione hacia abajo tanto como sea posible.
3. Sostenga la pieza de inserción firmemente empujando el destornillador hacia abajo; gírela para que los dientes apunten hacia arriba.

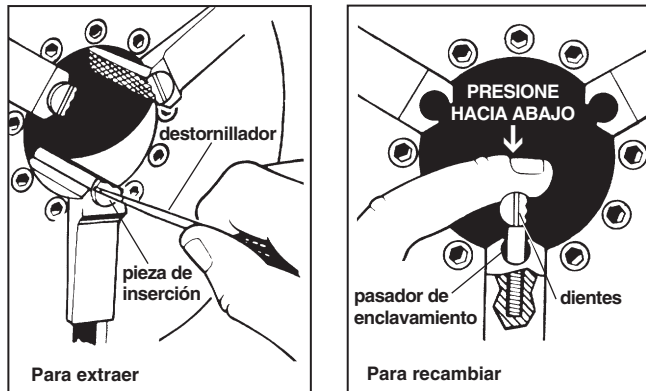


Figura 27 – Recambio de las piezas de inserción para la mordaza

Recambio de las escobillas del motor

¡NOTA! Cada seis (6) meses revise las escobillas del motor y recámbralas si están desgastadas a menos de 1/2 pulgada.

1. Desenchufe la máquina de la fuente de suministro de corriente.
2. Suelte por completo los cuatro pernos que sostienen la tapa del alojamiento del motor en su lugar y extraiga la tapa del alojamiento (Figura 28).

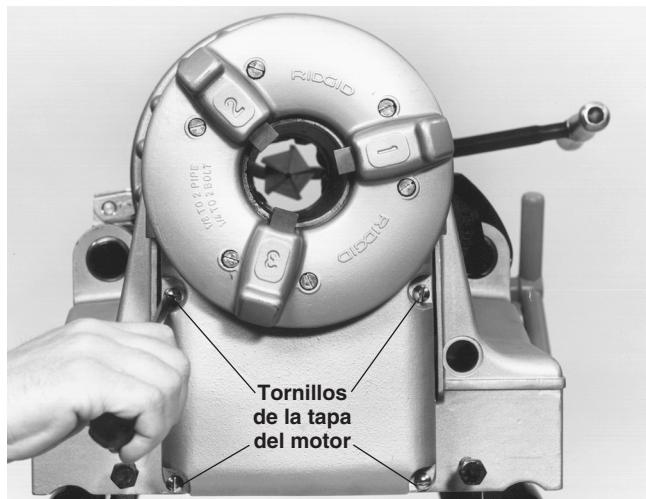


Figura 28 – Soltar y extraer los tornillos de la tapa del motor

3. Afloje los sujetadores de la escobillas de carbono y extráigalas.
4. Coloque las nuevas escobillas.
5. Vuelva a instalar los sujetadores y la tapa del alojamiento del motor.

⚠ ADVERTENCIA No haga funcionar la máquina roscadora sin su cubierta. Siempre vuelva a colocar la cubierta inmediatamente después de instalar las escobillas.

Almacenamiento de la máquina

⚠ ADVERTENCIA Los equipos a motor deben guardarse dentro, bajo techo, o bien cubiertos para guarecerlos de la lluvia. Almacene la máquina bajo llave, fuera del alcance de los niños y personas que no conocen el manejo de estas máquinas roscadoras. Esta máquina puede causar graves lesiones en manos de usuarios sin entrenamiento.

Servicio y reparaciones

⚠ ADVERTENCIA



El servicio y las reparaciones a esta Roscadora deben realizarlos técnicos en reparaciones calificados. La máquina debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID o devuelta a la fábrica. Todos los trabajos de reparación efectuados en servicentros Ridge están garantizados contra defectos en los materiales y de la mano de obra.

⚠ ADVERTENCIA Cuando se le haga mantenimiento a esta máquina, sólo deben usarse repuestos idénticos. Se crea el riesgo de que ocurran descargas eléctricas y lesiones graves si no se siguen estas instrucciones.

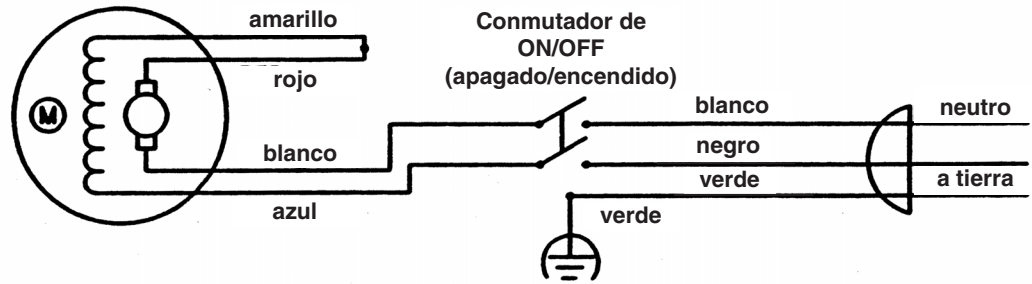
Si tiene cualquier pregunta relacionada con el mantenimiento o reparación de esta máquina, llame o escriba a:

Ridge Tool Company
 Technical Service Department
 400 Clark Street
 Elyria, Ohio 44035-6001
 Teléfono: (800) 519-3456
 E mail: TechServices@ridgid.com

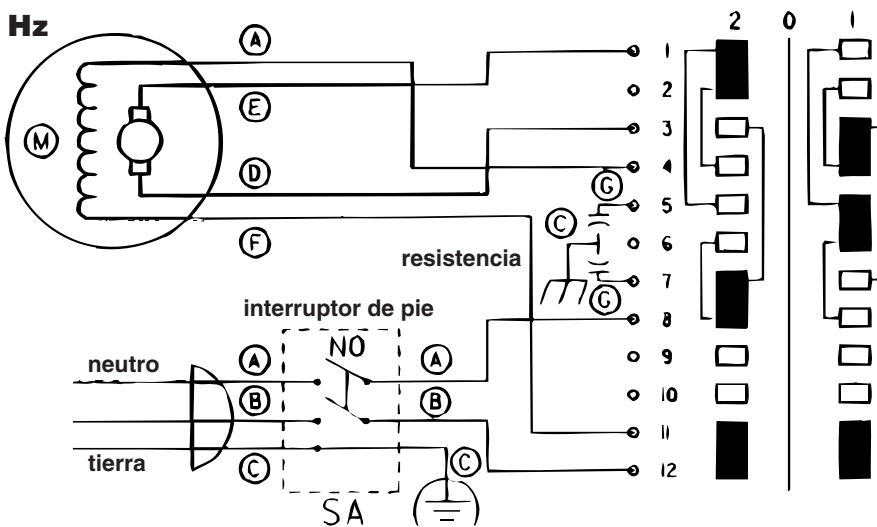
Para obtener el nombre y la dirección del Servicentro Autorizado más cercano, llame a Ridge Tool Company al (800) 519-3456 o visítenos en internet: <http://www.ridgid.com>

Diagramas de cableado

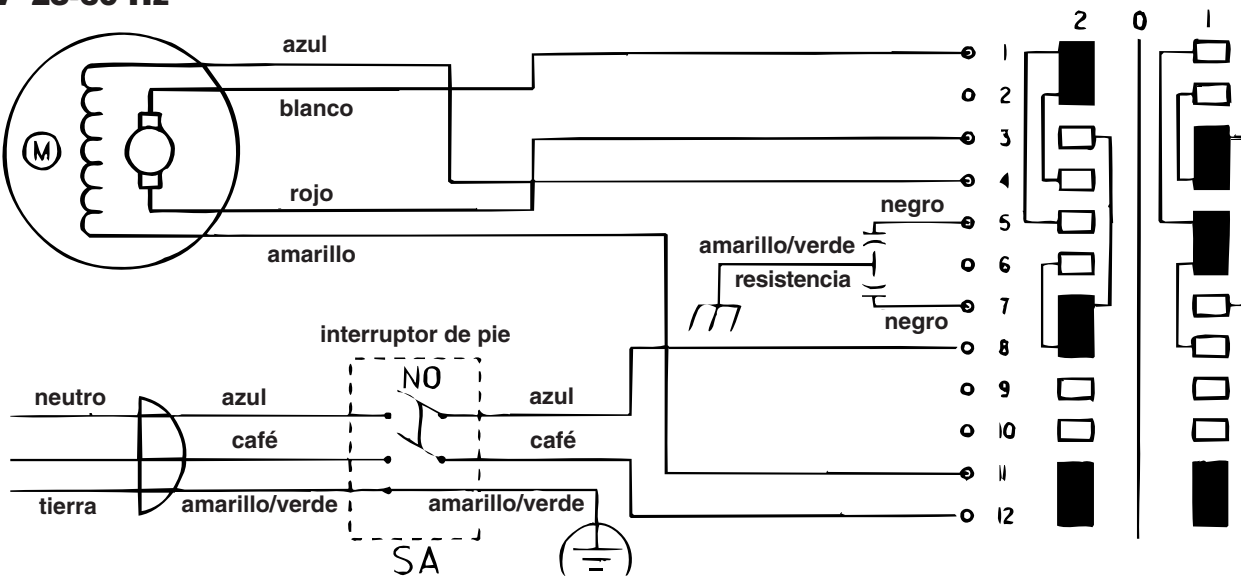
**115/230v
Lejano Oriente**



230v 25-60 Hz

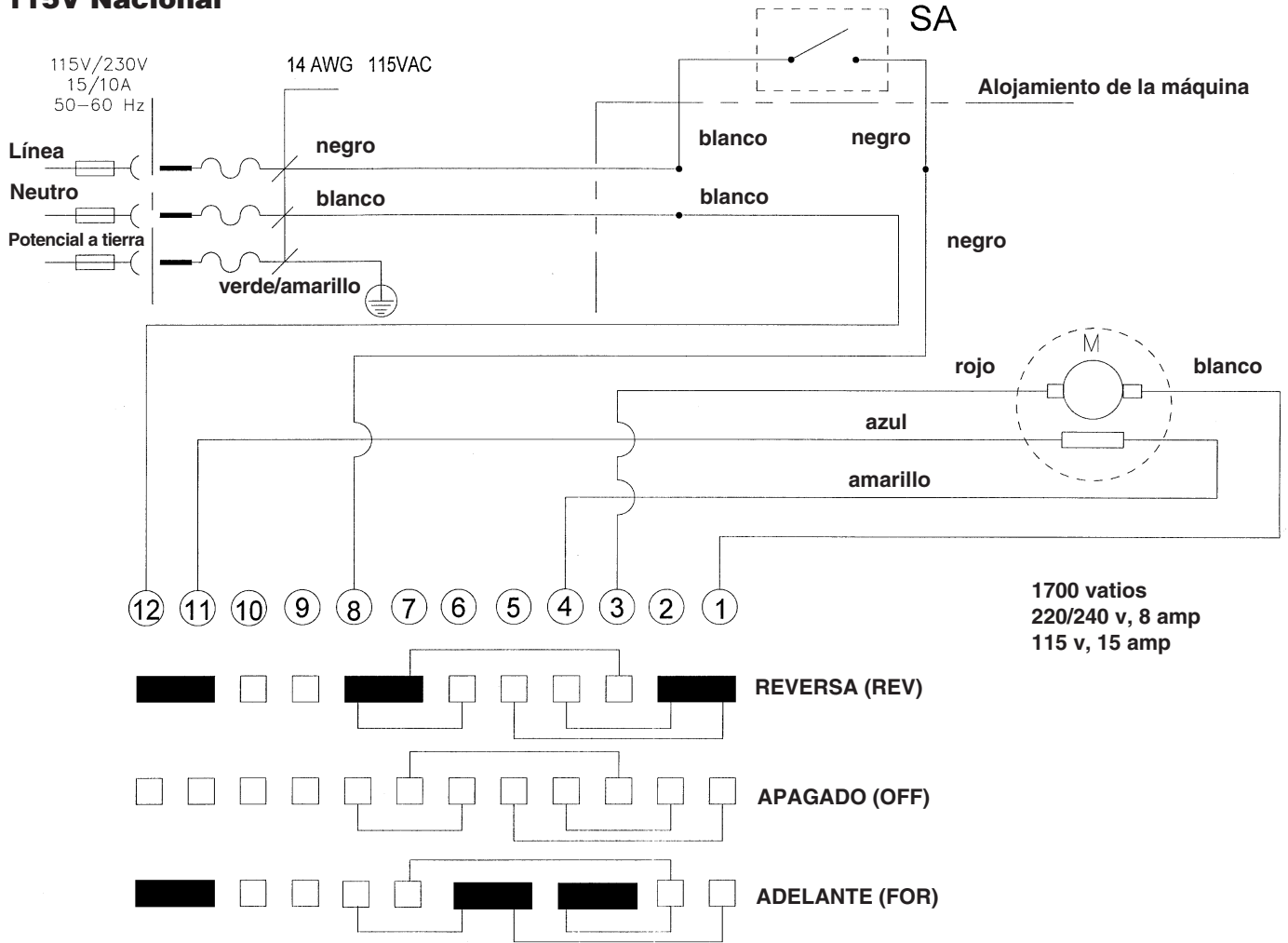


115v 25-60 Hz



Diagramas de cableado (cont)

115V Nacional



**What is covered**

RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship and material.

How long coverage lasts

This warranty lasts for the lifetime of the RIDGID® tool. Warranty coverage ends when the product becomes unusable for reasons other than defects in workmanship or material.

How you can get service

To obtain the benefit of this warranty, deliver via prepaid transportation the complete product to RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, or any authorized RIDGID® INDEPENDENT SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to the place of purchase.

What we will do to correct problems

Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, and returned at no charge; or, if after three attempts to repair or replace during the warranty period the product is still defective, you can elect to receive a full refund of your purchase price.

What is not covered

Failures due to misuse, abuse or normal wear and tear are not covered by this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for any incidental or consequential damages.

How local law relates to the warranty

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state, province to province, or country to country.

No other express warranty applies

This FULL LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this warranty or make any other warranty on behalf of the RIDGE TOOL COMPANY.

Ridge Tool Company
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001



EMERSON
Professional Tools

**Ce qui est couvert**

Les outils RIDGE® sont garantis contre tous vices de matériaux et de main d'oeuvre.

Durée de couverture

Cette garantie est applicable durant la vie entière de l'outil RIDGE®. La couverture cesse dès lors que le produit devient inutilisable pour raisons autres que des vices de matériaux ou de main d'oeuvre.

Pour invoquer la garantie

Pour toutes réparations au titre de la garantie, il convient d'expédier le produit complet en port payé à la RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, ou bien le remettre à un réparateur RIDGID® agréé. Les clés à pipe et autres outils à main doivent être ramenés au lieu d'achat.

Ce que nous ferons pour résoudre le problème

Les produits sous garantie seront à la discrétion de RIDGE TOOL, soit réparés ou remplacés, puis réexpédiés gratuitement ; ou si, après trois tentatives de réparation ou de remplacement durant la période de validité de la garantie le produit s'avère toujours défectueux, vous aurez l'option de demander le remboursement intégral de son prix d'achat.

Ce qui n'est pas couvert

Les défaillances dues au mauvais emploi, à l'abus ou à l'usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie. RIDGE TOOL ne sera tenue responsable d'aucuns dommages directs ou indirects.

L'influence de la législation locale sur la garantie

Puisque certaines législations locales interdisent l'exclusion des dommages directs ou indirects, il se peut que la limitation ou exclusion ci-dessus ne vous soit pas applicable. Cette garantie vous donne des droits spécifiques qui peuvent être éventuellement complétés par d'autres droits prévus par votre législation locale.

Il n'existe aucune autre garantie expresse

Cette GARANTIE PERPETUELLE INTEGRALE est la seule et unique garantie couvrant les produits RIDGID®. Aucun employé, agent, distributeur ou tiers n'est autorisé à modifier cette garantie ou à offrir une garantie supplémentaire au nom de la RIDGE TOOL COMPANY.

**Qué cubre**

Las herramientas RIDGID están garantizadas contra defectos de la mano de obra y de los materiales empleados en su fabricación.

Duración de la cobertura

Esta garantía cubre a la herramienta RIDGID durante toda su vida útil. La cobertura de la garantía caduca cuando el producto se torna inservible por razones distintas a las de defectos en la mano de obra o en los materiales.

Cómo obtener servicio

Para obtener los beneficios de esta garantía, envíe mediante porte pagado, la totalidad del producto a RIDGE TOOL COMPANY, en Elyria, Ohio, o a cualquier Servicentro Independiente RIDGID. Las llaves para tubos y demás herramientas de mano deben devolverse a la tienda donde se adquirieron.

Lo que hacemos para corregir el problema

El producto bajo garantía será reparado o reemplazado por otro, a discreción de RIDGE TOOL, y devuelto sin costo; o, si aún resulta defectuoso después de haber sido reparado o sustituido tres veces durante el período de su garantía, Ud. puede optar por recibir un reembolso por el valor total de su compra.

Lo que no está cubierto

Esta garantía no cubre fallas debido al mal uso, abuso o desgaste normal. RIDGE TOOL no se hace responsable de daño incidental o consiguiente alguno.

Relación entre la garantía y las leyes locales

Algunos estados de los EE.UU. no permiten la exclusión o restricción referente a daños incidentales o consiguientes. Por lo tanto, puede que la limitación o restricción mencionada anteriormente no rija para Ud. Esta garantía le otorga derechos específicos, y puede que, además, Ud tenga otros derechos, los cuales varían de estado a estado, provincia a provincia o país a país.

No rige ninguna otra garantía expresa

Esta GARANTIA VITALICIA es la única y exclusiva garantía para los productos RIDGID. Ningún empleado, agente, distribuidor u otra persona está autorizado para modificar esta garantía u ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.