

RIDGID®

600 - 690

B279/23820-37

S/N:1142800



Gew.Handschneidklup.220V-2" Ridgid



Ridge Tool Subsidiary
Emerson Electric Co.

RIDGE TOOL COMPANY

ELEKTRISCHE SCHNEIDKLUPPE

BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

Beschreibung

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

TECHNISCHE DATEN UND STANDARD-AUSRÜSTUNG

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

SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN

Sicherheit

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

Anwendung

Gewindeschneiden und Gewindeschneidköpfe

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

Wartung


Ersetzen der Bürsten des Motors










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

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

FEHLERBESEITIGUNG

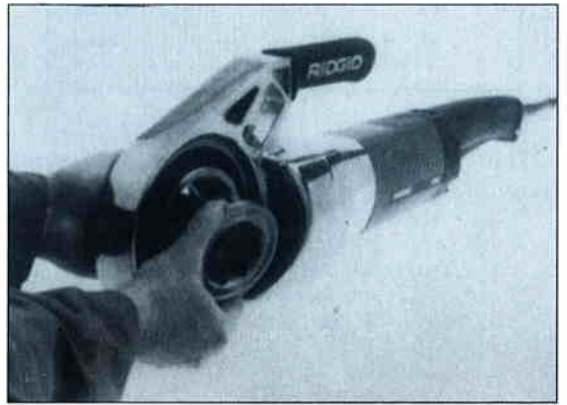
Achtung!

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

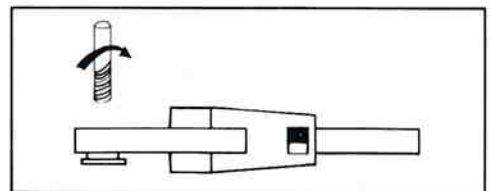
Fehlerbeseitigung	Mögliche Ursache	Abhilfe
- Motor starte nicht startet	- Stromunterbrechung - Durchgebrannte Sicherung	- Stromquelle prüfen  - Neue Sicherung einsetzen - Bürsten prüfen, abgenutzte Bürsten ersetzen 
- Motor kann nicht belastet werden	- Bürsten berühren nicht den Anker - Kurzschluß -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



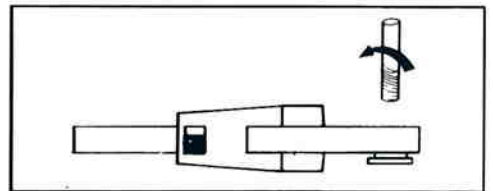
1a



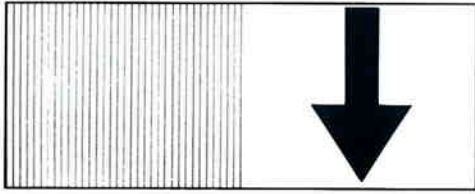
1b



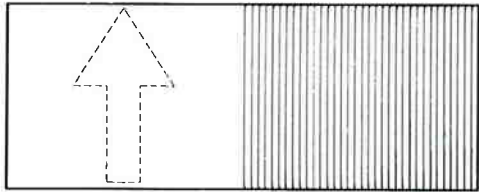
2a



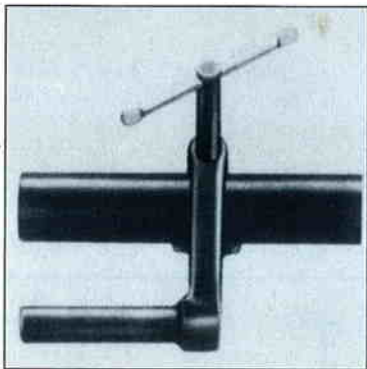
2b



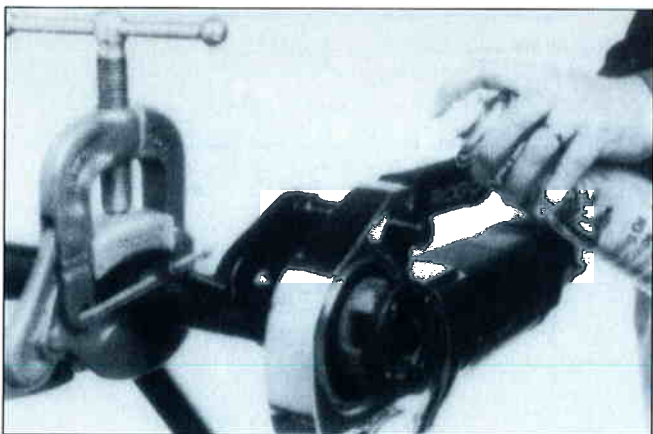
2c .



2d



3



4