

300 Compact

1233

300

535

RIDGID[®]

GB p. 1

DE p. 2

FR p. 4

NL p. 5

IT p. 7

ES p. 8

PT p. 10

SV p. 11

DA p. 13

NO p. 14

FI p. 16

HR p. 17

PL p. 19

RO p. 20

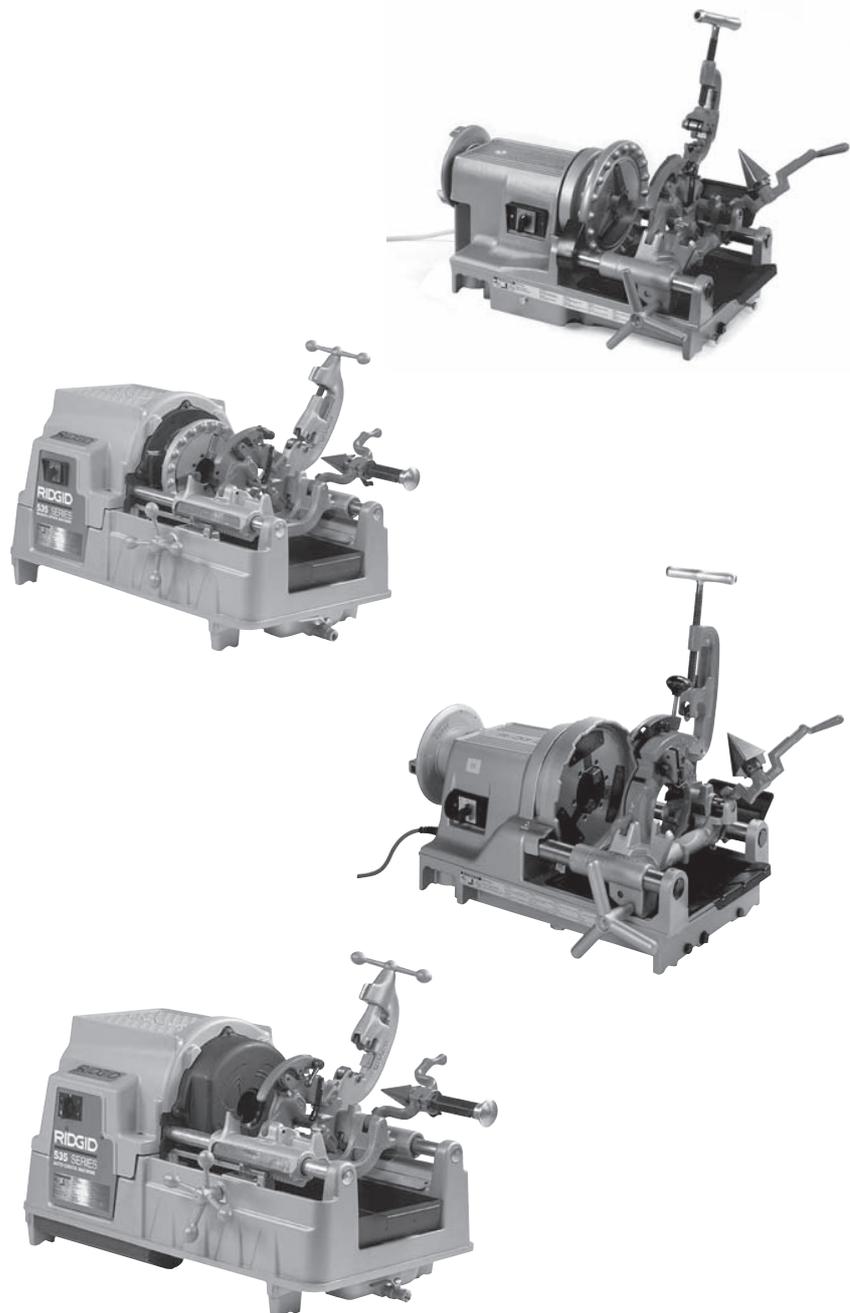
CZ p. 22

HU p. 23

GR p. 25

RU p. 26

Figures p. 29



RIDGE TOOL COMPANY

GB

300 Compact, 1233, 300, 535 Operating Instructions



WARNING! Read these instructions and the accompanying safety booklet carefully before using this equipment. If you are uncertain about any aspect of using this tool, contact your **RIDGID** distributor for more information.

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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SPECIFICATIONS

Threading Capacity

| | 300 Compact | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|------|----------------|---------|---------------|-----------------|
| Pipe | 1/8"-2" | 1/8"-3" | 1/8"-2" | 1/8"-2" |
| Bolt | 3/8"-2" | 3/8"-2" | 1/4"-2" (M52) | 1/4"-2" (M52) |

Cut-off Capacity

| | 300 Compact | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|-------------|----------------|---------|----------|-----------------|
| Pipe | 1/8"-2" | 1/8"-3" | 1/8"-2" | 1/8"-2" |
| Bolt | 3/8"-1" | 3/8"-1" | 1/4"-1" | 1/4"-1" |
| Reaming | 1/4"-2" | 1/4"-3" | 1/4"-2" | 1/4"-2" |
| Noise level | 79.5 dBA | 80 dBA | 80 dBA | 80 dBA |
| Weight | 52 kg | 56 kg | 48/90 kg | 110 kg |
| Motor | 1.7 kW | 1.7 kW | 1.5 kW | 1.5 kW |

Available in either 230 V or 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)

Required fuses 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* 535 400V only

Weight: 170 kg

Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1.35/1.7 kW, 35/70 min⁻¹

Standard Equipment

| | 300 Compact | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|----------------------------|----------------|------|----------|-----------------|
| 811A diehead | - | - | x | x* |
| 812A diehead | - | - | - | - |
| 815A diehead | x | x | - | x* |
| 1/2"-3/4", 1"-2" BSPT dies | x | x | x | x |
| 928 receding diehead | - | x | - | - |
| 2 1/2"-3" BSPT HS dies | - | x | - | - |
| Mineral thread cutting oil | 5L. | 5L. | 5L. | 5L. |

*Optional

Accessories

300 Compact, 1233:

- 100 leg stand with tray
- 200 wheel and cabinet stand
- 250 folding stand
- 419 nipple chuck 2 1/2" or 3" (8.2/19 cm min/max. nipple length)
- 819 nipple chuck 1/2"-2"

300, 300A, 535: See RIDGID Catalogue

Transport and Handling

Note: Two people are required to lift machines. Lift the machine using the hand holds provided. The machine may be bench mounted or attached to one of the RIDGID stands as illustrated (see page 2). Alternatively, four equal lengths of pipe can be fitted into the sockets provided (300 Compact, 1233 only).

Machine Set-Up

Read safety information leaflet before using the machine. If you are uncertain about any aspect of using this equipment contact your RIDGID Distributor. This machine is designed for threading pipe and bolt and, with optional RIDGID accessories, threading and grooving of pipe. We strongly recommend that it NOT be modified and/or used for any application other than for which it was intended including making-up or breaking apart of fittings, applying hemp or powering other equipment. Place machine away from doors or passageways and ensure that the total work area can be viewed from the operating position. Use barriers to keep people away from the rotating pipe. Do not use machine in wet or humid conditions. Check that machine voltage is the same as the power supply. Ensure footswitch operates correctly and switch is in "O" position before connecting to power supply. Use the correct plug with an earth connection and ensure that the socket is in an accessible position located between 0.6 and 1.9 m from the ground. The footswitch allows full control of the machine which will only operate when the pedal is depressed. For your safety ensure that the footswitch operates freely and position it so that all controls can be easily reached. Use a pipe support if the pipe extends more than 1 m from the rear chuck. Add pipe supports for longer lengths (see Fig. 1).

Operation

RIDGID threading machines have been designed for ease of use (see Fig. 2). For explanation of switch positions see Fig. 13.

IMPORTANT: Release foot from footswitch and allow machine chuck to come to rest before touching chuck handwheel, pipe or dies. Ensure switch is in "O" position before making any adjustments.

- **Chuck (A):** Close chuck by turning handwheel in a counter clockwise direction. Check pipe is centered and tighten jaws with a repeated spin of the handwheel. The RIDGID model 535A is equipped with an automatic chuck. Place the pipe in the chuck, switch to Forward direction and press on the footswitch. The pipe will be gripped and centered. If the pipe is not centered switch to reverse to release the pipe and again switch to Forward.
- **Keep hands away from chuck jaws when machine is connected to a power supply. Closing jaws can crush fingers.**
- **Cutter (B):** Set the cutter wheel at the point to be cut and feed the wheel into the pipe by rotating the handle clockwise (Fig. 3) whilst rotating the pipe.
- **Reamer (C):** Ream the pipe by applying pressure to handwheel (Fig. 4).
- **Diehead (D):** Install correct dies. Set diehead (see Fig. 5). With pipe rotating, feed carriage to bring dies into contact with the pipe. Continue to apply pressure to the handwheel until the dies are engaged. The diehead will open automatically at the end of the thread.

Installing dies in diehead.

Fully open diehead (see Fig. 6).

Note: Ensure trigger has been disengaged (815A).

Insert dies with same number as shown on diehead into slots to "insert to line" mark A (811A, 815A) or until detent (B) engages die (928). Rotate cam to align size required with the mark.

Adjusting thread depth and length

See Fig. 5, 7a and 7b.

Oiling System

High quality thread cutting fluid is essential for the best threads and will help to give the maximum die life. We recommend that only RIDGID thread cutting fluid be used to protect the working of the machine. Keep oil filter screen in reservoir clean.

Change oil when it is dirty or contaminated. RIDGID mineral and synthetic oil is water washable. Follow local regulations concerning flushing of water installations as soon as possible after completion. Check oil reservoir and add oil to cover filter screen (see Fig. 8). Oil flow can be adjusted by the control valve on the carriage (see Fig. 9), (No adjustment on 300).

Note: 400 Volt models of 535 have an oil flow control to direct oil to the diehead when operating in reverse (See Fig. 14).

Maintenance

Oil bearings every 6 months (see Fig. 10). Clean jaw insert teeth with a wire brush.

Replace complete set of inserts when they become worn (see Fig. 11). Check brushes every 6 months for wear (see Fig. 12A) and replace when worn to less than 12 mm. For all other service and maintenance take machine to a RIDGID authorised service center.

IMPORTANT: This machine is supplied with RIDGID water-washable mineral thread cutting oil designed to give optimal threads and prolong die life. Before use, check your local regulations, which may prohibit the use of mineral oil products on certain installations.

*→ 1996

DE

300 Kompakt, 1233, 300, 535

Bedienungsanleitung



WARNUNG! Lesen Sie diese Anweisungen und die begleitende Sicherheitsbroschüre sorgfältig, bevor Sie dieses Gerät benutzen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre RIDGID Vertriebsstelle, die Sie näher informiert.

Unkenntnis und Nichtbefolgung der Anweisungen können zu elektrischen Schlägen, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF!

TECHNISCHE DATEN

Gewindeschneidbereich

| | 300 Kompakt | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|--------|------------------------|-------------|-----------------|-------------------------|
| Rohr | 1/8"-2" | 1/8"-3" | 1/8"-2" | 1/8"-2" |
| Bolzen | 3/8"-2" | 3/8"-2" | 1/4"-2" (M52) | 1/4"-2" (M52) |

Abschneidleistung

| | 300 Kompakt | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|---------------|------------------------|-------------|-----------------|-------------------------|
| Rohr | 1/8"-2" | 1/8"-3" | 1/8"-2" | 1/8"-2" |
| Bolzen | 3/8"-2" | 3/8"-2" | 1/4"-2" | 1/4"-2" |
| Fräsen | 1/4"-2" | 1/4"-3" | 1/4"-2" | 1/4"-2" |
| Geräuschpegel | 79,5 dBA | 80 dBA | 80 dBA | 80 dBA |
| Gewicht | 52 kg | 56 kg | 48/90 kg | 110 kg |
| Motor | 1,7 kW | 1,7 kW | 1,5 kW | 1,5 kW |

Erhältlich in 230 V oder 110 V - 50/60 Hz (535: 400 V)
Erforderliche Sicherungen 10 A (230 V), 20 A (115 V)

* nur 535 400V
Gewicht: 170 kg
Motor: 400 V, 3Ø, 50 Hz, 1,35/1,7 kW, 35/70 min⁻¹

Standardausstattung

| | 300 Kompakt | 1233 | 300/300A | 535 535 400V |
|--------------------------|------------------------|-------------|-----------------|-------------------------|
| 811A Schneidkopf | - | - | x | x* |
| 812A Schneidkopf | - | - | - | - |
| 815A Schneidkopf | x | x | - | x* |
| 1/2"-3/4", 1"-2" BSPT | | | | |
| Backen | x | x | x | x |
| 928 Schneidkopf | - | x | - | - |
| 2 1/2"-3" BSPT HS | | | | |
| Schneidbacken | - | x | - | - |
| Mineral-Gewindeschneidöl | 5L. | 5L. | 5L. | 5L. |

*Optional

Zubehör**300 Kompakt, 1233:**

- 100 Gestell mit Ablage
- 200 Radgestell mit Werkzeugkasten
- 250 Klappgestell
- 419 Nippelspannfutter 2 1/2" oder 3" (8,2/19 cm min/max. Nippellänge)
- 819 Nippelspannfutter 1/2"-2"

300, 300A, 535: Siehe RIDGID Katalog

Transport und Handhabung

Hinweis: Zum Heben der Maschine werden zwei Personen benötigt. Die Maschine wird mit den Haltegriffen angehoben. Die Maschine kann auf eine Werkbank montiert oder auf einem der abgebildeten RIDGID Ständer angebracht werden (siehe Seite 2). Alternativ können vier gleich lange Rohrstücke in die dafür vorgesehenen Aufnahmen eingesetzt werden (nur 300 Kompakt, 1233).

Vorbereiten der Maschine

Lesen Sie vor dem Betreiben der Maschine die Sicherheitsinformationen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre RIDGID Vertriebsstelle. Diese Maschine dient zum Schneiden von Gewinden in Rohre und Bolzen, und, mit dem optionalen RIDGID Zubehör, zum Schneiden von Gewinden und Nuten in Rohre. Wir empfehlen dringend, die Maschine NICHT zu modifizieren und/oder für andere Zwecke zu verwenden als vorgesehen, etwa zum Herstellen oder Trennen von Anschlüssen, zum Anbringen von Hanf oder zum Antreiben anderer Geräte. Die Maschine nicht in Türen oder Durchgänge stellen. Sie muss vom Einsatzort eingesehen werden können. Halten Sie Personen durch Absperrungen vom rotierenden Rohr fern. Diese Maschine nicht in nasser oder feuchter Umgebung benutzen. Kontrollieren Sie, ob die Maschinenspannung der vorhandenen Netzspannung entspricht. Vergewissern Sie sich, dass der Fußschalter korrekt funktioniert und der Motorschalter sich in der Stellung "0" befindet, bevor die Maschine ans Netz angeschlossen wird. Benutzen Sie einen vorschriftsmäßigen Schutzkontaktstecker und vergewissern Sie sich, dass die Steckdose sich an einer gut zugänglichen Stelle 0,6 bis 1,9 m über dem Boden befindet. Der Fußschalter erlaubt die komplette Steuerung der Maschine, die nur arbeitet, wenn der Fußschalter betätigt wird. Vergewissern Sie sich zu Ihrer eigenen Sicherheit, dass der Fußschalter nicht behindert ist und platzieren Sie ihn so, dass alle Bedienelemente leicht erreichbar sind. Benutzen Sie einen Rohrständer, wenn das Rohr mehr als 1 Meter aus dem hinteren Spannfutter herausragt. Fügen Sie bei größerer Länge Rohrständer hinzu (siehe Abb. 1).

Betrieb

RIDGID Gewindeschneidmaschinen wurden für problemlose Bedienung ausgelegt (siehe Abb. 2). Erläuterung der Schalterstellungen siehe Abb. 13.

WICHTIG: Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter und lassen Sie das Spannfutter zum Stillstand kommen, bevor Sie Spannfutterhandrad, Rohr oder Schneidbacken berühren. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter in der Stellung "0" befindet, bevor Sie Einstellungen vornehmen.

- **Spannfutter (A):** Schließen Sie das Spannfutter, indem Sie das Handrad im Uhrzeigersinn drehen. Überprüfen Sie ob das Rohr zentriert ist und spannen Sie die Backen mit einer weiteren Drehung des Handrads. Das RIDGID Modell 535A ist mit einem automatischen Spannfutter ausgerüstet. Legen Sie das Rohr ins Spannfutter ein, schalten Sie den Schalter auf Vorwärts (Forward) und betätigen Sie den Fußschalter. Das Rohr wird erfasst und zentriert. Sollte das Rohr nicht zentriert sein, schalten Sie auf Rückwärtsbetrieb, um das Rohr zu lösen und schalten Sie anschließend wieder auf Vorwärtsbetrieb.

Halten Sie die Hände von den Spannbacken fern, solange die Maschine am Stromnetz angeschlossen ist. Die sich schließenden Backen können Finger quetschen.

- **Rohrabschneider (B):** Setzen Sie das Schneidrad an dem Punkt an, an dem Sie schneiden wollen und drehen Sie das Schneidrad in das Rohr, indem Sie den Hebel im Uhrzeigersinn drehen (Abb. 3.) während das Rohr rotiert.
- **Fräser (C):** Fräsen Sie das Rohr indem Sie Druck auf das Handrad ausüben (Abb. 4).
- **Schneidkopf (D):** Vorgeschriebene Schneidbacken einbauen. Stellen Sie den Schneidkopf ein (siehe Abb. 5). Schieben Sie bei rotierendem Rohr den Schlitten vorwärts, bis die Schneidbacken das Rohr berühren. Üben Sie weiter Druck auf das Handrad aus, bis die Schneidbacken greifen. Der Schneidkopf öffnet sich automatisch am Ende des Gewindes.

Einsetzen der Schneidbacken in den Schneidkopf.

Öffnen Sie den Schneidkopf ganz (Abb. 6).

Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass der Auslöser gelöst wurde (815A).

Setzen Sie Schneidbacken mit der gleichen Nummer, wie die auf dem Schneidkopf angegeben, in die Schlitze bis an die Markierung "Einsetzen bis zur Linie" A (811A, 815A) oder bis der Sperrhaken die Backen berührt (928), ein. Drehen Sie die Nocke, um die erforderliche Größe an der Markierung auszurichten.

Einstellen der Gewindetiefe und -länge

Siehe Abb. 5, 7a und 7b.

Ölsystem

Hochwertige Schneidflüssigkeit ist wichtig für gute Gewinde und trägt zu einer maximalen Lebensdauer der Schneidbacken bei. Wir empfehlen, nur RIDGID Gewindeschneidflüssigkeit zu verwenden, um die Funktion der Maschine zu gewährleisten. Halten Sie das Ölfiltersieb im Behälter sauber.

Wechseln Sie das ÖL, wenn es schmutzig oder verunreinigt ist. RIDGID-Mineral- und Synthetik-Öl lässt sich mit Wasser auswaschen. Befolgen Sie die örtlichen Verordnungen hinsichtlich des Spülens von Wasserinstallationen so schnell wie möglich nach Beendigung der Arbeiten. Überprüfen Sie den Ölbehälter und füllen Sie Öl nach, bis das Filtersieb bedeckt ist (siehe Abb. 8). Der Ölfluss kann mittels des Einstellventils am Schlitten reguliert werden (siehe Abb. 9), (Keine Einstellung bei 300).

Hinweis: Die 400 Volt Ausführungen der 535 verfügen über eine Ölflussregelung, die bei Rückwärtsbetrieb Öl zum Schneidkopf leitet (siehe Abb. 14).

Wartung

Ölen Sie die Lager alle 6 Monate (Abb. 10). Säubern Sie die Spannbackeneinsätze mit einer Drahtbürste.

Ersetzen Sie den kompletten Satz Einsätze, wenn diese verschlissen sind (Abb. 11). Überprüfen Sie die Kohlebürsten alle 6 Monate auf Verschleiß (siehe Abb. 12A) und wechseln Sie sie, wenn sie auf weniger als 12 mm verschlissen sind. Lassen Sie alle anderen Service- und Wartungsarbeiten von einer RIDGID Vertragsservicewerkstatt durchführen.

WICHTIG: Diese Maschine wird mit wasserlöslichem RIDGID Mineral-Gewindeschneidöl ausgeliefert, das für optimale Gewinde sorgt und die Lebensdauer der Schneidbacken erhöht. Überprüfen Sie vor Benutzung die örtlichen Vorschriften, die unter Umständen die Verwendung von Mineralölprodukten in bestimmten Installationen verbieten.

* → 1996