

1233

操作手册

套丝机



重要提示

为了您自身的安全，请在组装和使用此类产品之前，必须首先阅读完本手册，明确此设备的独特操作、应用及可能出现的问题。



www.RIDGID.com.cn

RIDGID®

此中文译本仅供参考。如有疑问以原版英文为准。

安全须知

警告！

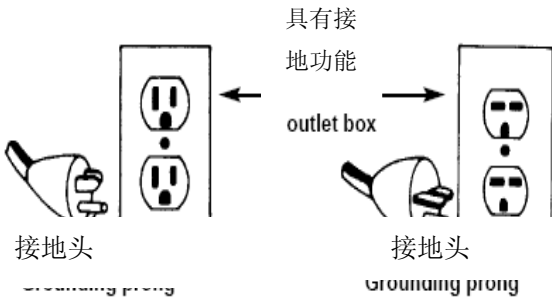
请仔细阅读所有的安全注意事项和安全指导。如果不遵从这些安全指导可能会导致电击、火灾或者严重人身伤害。
请妥善保存本安全注意事项和安全指导。

工作场所安全注意事项

1. 保持工作场所干净整洁和照明充分。混乱和昏暗的环境容易引起安全事故的发生。
2. 不要在易燃易爆等的危险环境下操作电动工具，例如易燃易爆的液体、气体或粉尘环境下。电动工具可能会产生火花，会引燃这些粉尘或气体。
3. 在操作机器时，使无关人员（包括小孩、旁观者、非工作人员等）远离工作现场。不相关的干扰会影响你对工具的正确使用。

用电安全

1. 电动工具插头应该和插座相匹配。任何时候都不要改变插头。不要连接插有接地的电动工具的插头的适配器一起使用。不改变插头和与插座相匹配将会减少电击事故的发生。



2. 避免身体与接地物体的表面接触，如金属管道、散热器、金属柜体和制冷设备。如果身体和接地物体接触，会增加电击危险的机率。
3. 不要把电动工具防置于雨中或潮湿的环境下。水进入电动工具将增加电击危险的发生。
4. 不要损坏电源线。不要把电源线用来拖、拽电动工具。使电源线远离热、油、尖锐边缘或移动物体。电源线损坏或卷入其它物体中都会增加电击危险。
5. 当在室外使用电动工具时，请使用适合在室外工作的接线板，例如标记有“W-A”或“W”符号的接线板。

6. 仅限于使用有三股线的三头插头和三孔插座。如果使用其他类型的，那么有可能没有接地而增加了电击的危险。
7. 请参照下表选择电线，如果尺寸不对，那么会引起较大的压降和电力损失。

最小线规要求的电线尺寸			
铭牌标定的安培数	电线总长（英尺）		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18AWG	16AWG	16AWG
6-10	18AWG	16AWG	14AWG
10-12	16AWG	16AWG	14AWG
12-16	14AWG	12AWG	无推荐

个人安全注意事项

1. 使用电动工具时，保持头脑清醒，关注自己手头的工作。不要在疲惫或受到药物、酒精或毒品影响的情况下使用电动工具。如果在使用当中一不留神，就会导致比较严重的伤害事故的发生。
2. 正确使用个人防护用品，永远佩戴安全眼镜。个人防护用品包括防尘面罩、防滑安全保护鞋、硬质的垫子或热防护装置，适当使用这些防护用品，将减少人身伤害事故的发生。
3. 不要无意识的开机，在插入插座前确保开关置于关闭状态。当你携带电动工具，手指不小心触动开关置于开机状态时，会导致安全事故的发生。
4. 开机前拿走所有的调节工具，如扳手、钳子等。如果这些工具处在旋转部件上，将会导致人身伤害的发生。
5. 保持身体平衡，不要在操作机器时使身体失去平衡。这样会使你在意想不到的情况下更好的控制工具。
6. 正确着装。不要穿宽松的衣服或佩戴首饰。使你的衣服、头发和手套远离运动部件。宽松的衣服、首饰、和长发易于卷入运动部件中。

工具的使用与保养

1. 不要过度使用电动工具，请在不同场合选择合适的电动工具。合适的工具将会使你更快、更安全的完成工作。
2. 如果开关不能工作，请不要使用电动工具。任何电动工具如果不能控制开关，都是非常危险的并且必须立即进行修理。
3. 在对工具进行调整、更换附件、存放前必须先断开电源。这些措施可以预防不小心开动

RIDGID 1233 型套丝机

- 工具的风险。
- 4. 存放电动工具时注意不要让无关人员能够拿到，尤其是小孩。因为电动工具对于位经过培训的人员来说是非常危险的。
 - 5. 仔细保养工具，保持切割工具锋利、干净，这样工作时更加轻松、顺利，易于控制。
 - 6. 定期检查工具，看是否运动部件的位置不正确、零件有损坏或其他可能影响工具正常使用的损坏状况，如果有，请在使用前务必修理好。许多事故的发生都是由于工具的维护不当造成的。
 - 7. 请仅使用推荐的附件。适合于一种工具的附件对于另一种工具来说，可能是危险的。
 - 8. 保持操作手柄干燥、整洁，避免油脂的污染。这样在使用工具时会易于控制。

服务

- 机器维修服务必须由生产厂家考核通过的人员提供，否则会导致伤害事故的发生。
- 请严格遵守操作手册的指导来使用机器，按照厂家指明的配件来进行更换。否则会导致电击或伤害事故的发生。

重要

为了安全起见，大家在组装 / 操作本设备之前，一定要仔细阅读彻底地阅读本操作说明书。一定要了解本设备所特有的操作规程、应用范围以及潜在的危險。

技术指标：

套丝能力

	1215	300	1233	300 / 300A	535
	紧凑型				535-2B*
管子	1/4" -1-1/2"	1/8" -2"	1/8" -3"	1/8" -2"	
螺栓	5/16" -1"	3/8" -2"	3/8" -2"	1/4" -2"	
			(M52)	(M52)	

切割能力

管子	1/4" -1-1/2"	1/8" -2"	1/8" -3"	1/8" -2"
螺栓	5/16" -1"	3/8" -1"	3/8" -1"	1/4" -1"
铰孔	1/4" -1-1/2"	1/4" -2"	1/4" -3"	1/4" -2"
噪声	80dBA	79.5dBA	80 dBA	80 dBA
重量	41kg	52 kg	56 kg	48/90kg
				110kg

电机	1.1kW	1.7kW	1.7 kW	1.5kW	1.5 kW
----	-------	-------	--------	-------	--------

可用型号：230V 或 110V—50/60Hz (535:400)
保险丝：10A (230V)，20A (115V)

*注：仅适用于 535—2B
重量：170kg
电机：400V，3 相，50Hz, 1.35/1.7kW, 35/70min⁻¹

标准设备

	1215	300	1233	300 / 300A	535
	紧凑型				
811A 板牙头	—	—	—	×	×*
812A 板牙头	×	—	—	—	—
815A 板牙头	—	×	×	—	×*
1/2" -3/4" , 1" -2" BSPT					
欧式板牙头	×	×	×	×	×
928 大小板牙头	—	—	×	—	—
2-1/2" -3" BSPT HS 板牙					
无机套丝切割油	2L	5L	5L	5L	5L
*注：任选型					

附件

300 紧凑型，1223
100 有脚支架带盘
200 有轮带箱支架
250 折叠式支架
419 管接头卡盘 2-1/2" 或 3"
(管接头最小/最大长度 8.2/19cm)
819 管接头卡盘 1/2" -2"

1215: 1203 三脚支架
300, 300A, 535: 见 RIDGID 产品目录

运输和搬运

机器可以按说明书所述安装在工作台上或支架上（见第 2 页）。另外，可以用四个等长度的管子插入提供的插座中（仅适用于 300 紧凑型、535、1233）。

机器安装

在操作机器之前，先阅读有关的安全说明。如果在使用本机器方面还有什么不明白的地方，请同 RIDGID 分销商及时联系。按设计，本机器专门用来对管子或螺栓套丝（届时使用各种附件），以及对管子套丝或开槽（215 不行）。我们极力建议，不得将本机改制作其它用途，如加接或拆分管件、

RIDGID 1233 型套丝机

使用麻筋刀或用来驱动其它设备。不要将机器安装在门口或通道中，确保在操作位置能看到整个工作区域。设置路障，不让行人走近旋转管子。勿在潮湿环境中使用机器。检查机器工作电压是否与电源电压相符。确保脚动开关能正确地工作，在加电前，它必须处在“0”位。脚动开关能够控制全部的操作，机器只有在踏板踩下去后，才能工作。为安全起见，应确保脚动开关能够自由操作，其放置的位置应该能够确保操作员很容易地进行各种控制。如果管子长度超过 1 米，应该在卡盘后用支架来支撑管子。长度更长时，还须增加支撑（见图 1）。

操作：

RIDGID 套丝机的设计宗旨是要简化操作（见图 2）。

卡盘（A）：反时针方向旋转手轮，就可以关住卡盘。反复摇动手轮，检查管子已定位在中心，夹爪已经上紧。

割刀（B）：将割刀轮设定在要切割的点上，一边旋转管子，一边顺时针方向旋转手柄（图 3），进动割刀轮使之进入管子。

铰刀（C）：对手轮（图 4）施加压力，就可以对管子进行铰孔。

板牙头（D）：应该安装正确的板牙。安装好板牙头（见图 5）。转动管子，进动滑架，带动板牙使之与管子接触。对手轮不断地施加压力，直到板牙啮合为止。当套丝结束时，板牙头会自动地张开。

将板牙安装在板牙头中

充分打开板牙头（见图 6），将板牙（其号码必须与板牙头的号码一致）插入槽口中，达到标记 A 处（812A，815A）或直到凹口（B）与板牙啮合时为止（928）。转动凸轮，对准标记所需的尺寸。

调整螺纹深和长度

见图 5、7a 和 7b。

油系统

使用 RIDGID 套丝切割油是产生高质量的螺纹以及延长板牙的寿命的关键。为了保护机器，我们建议，只能使用 RIDGID 的套丝切割油。保持油槽中

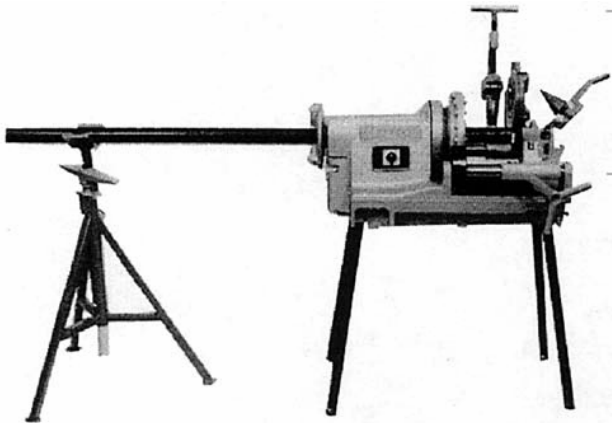
的油过滤网处于清洁状态。替换脏污的油。RIDGID 合成无机油是水溶性的、可以冲洗。应该在设备安装好后，尽快执行当地政府的有关水冲洗设备的规定。检查油槽油位，并要加油到复盖住滤网的水平（见图 8）。滑架上的控制阀可以调节油的流量大小（见图 9），或通过 535*上的喷嘴来调节油的流量（300 无此调节能力）。

维护保养

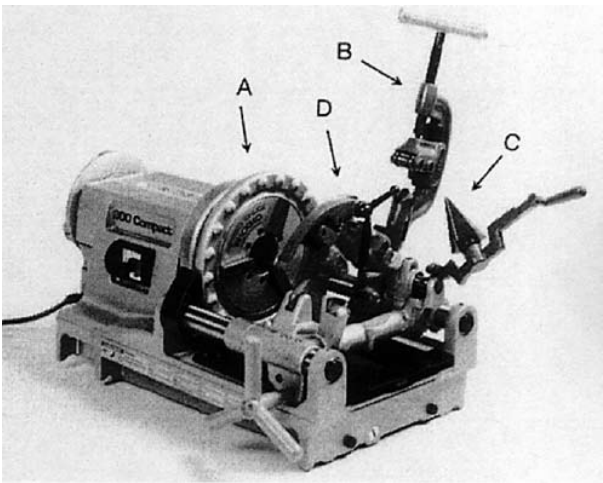
每隔半年就要对轴承润滑（见图 10）。用钢刷清洁夹爪爪心的齿牙。爪心磨损后，应该整套全部替换（见图 11）。每隔半年检查一次电枢电刷，看看是否磨损（见图 12A），当其磨到小于 12mm 时，就应该替换。对于其它的维修保养项目，请将机器送到 RIDGID 授权服务中心。

重要提示

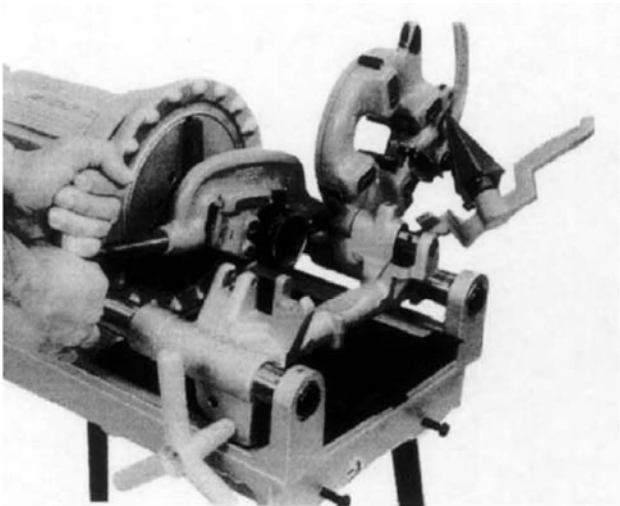
本机器配用 RIDGID 水溶性无机套丝切割油，它可以保证最佳的套丝性能以及延长板牙的寿命。在操作前，应该核对当地的法规，因为有的地方可能会禁止使用无机油产品。



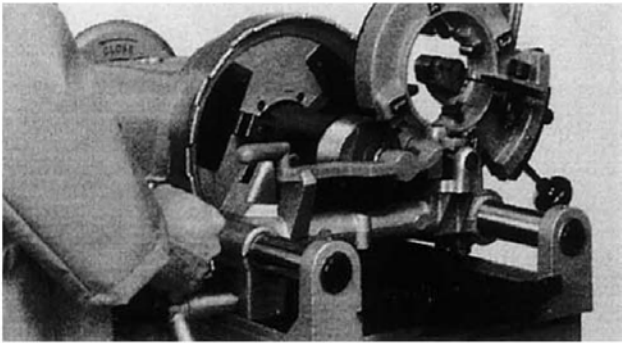
图一



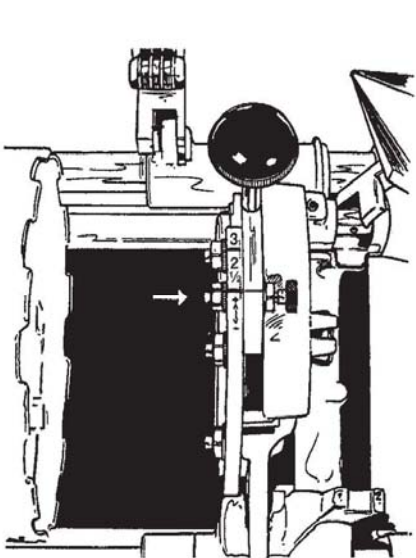
图二



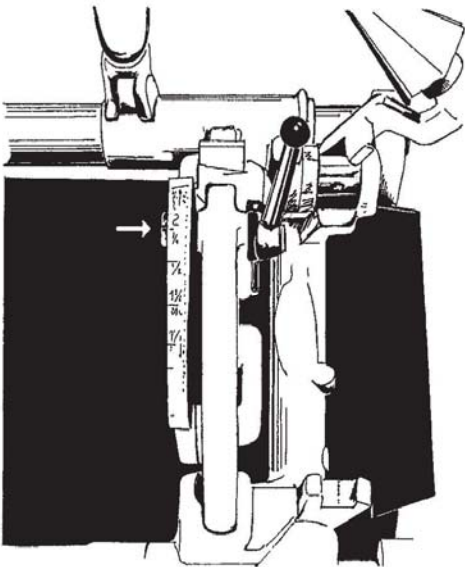
图三

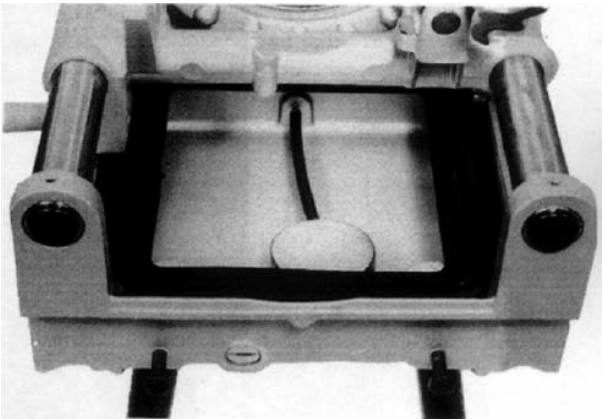
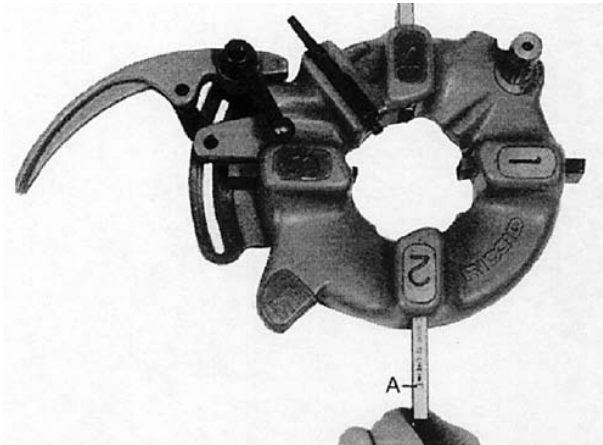


图四

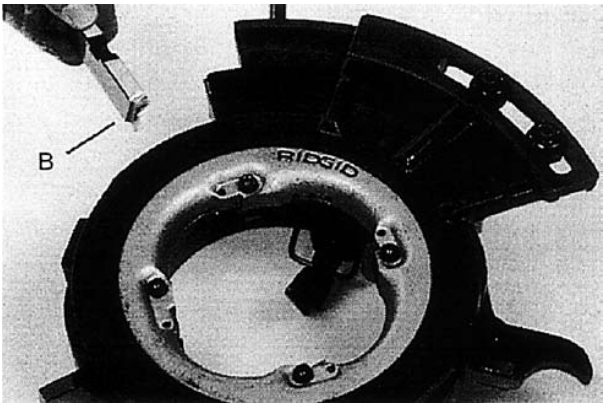


图五

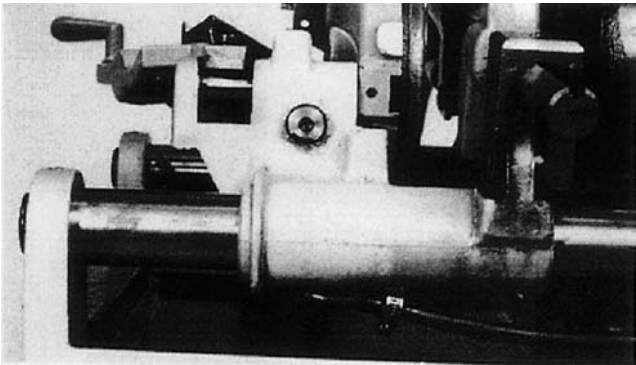




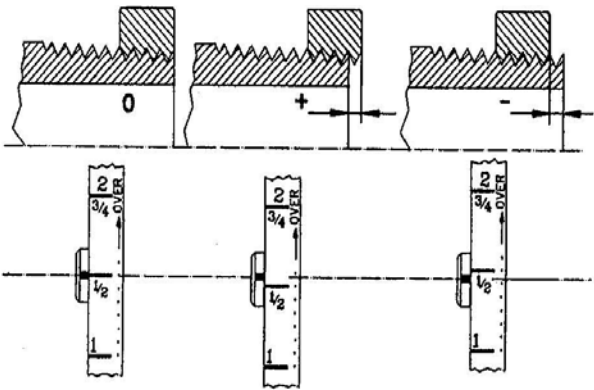
图八



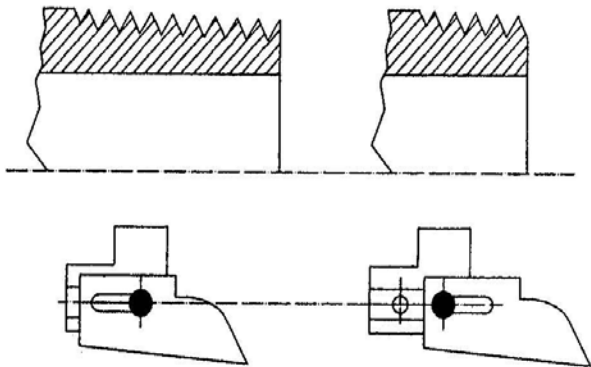
图六



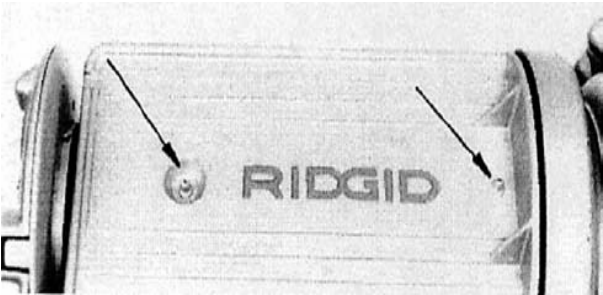
图九



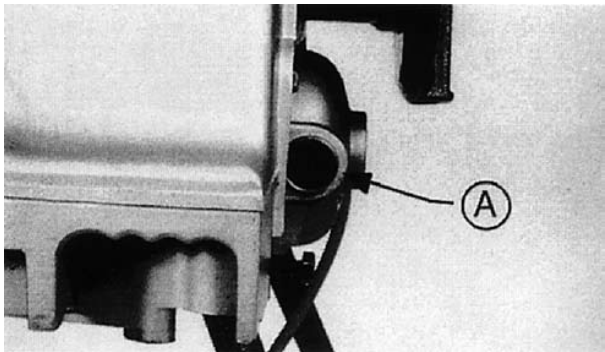
图七(A)



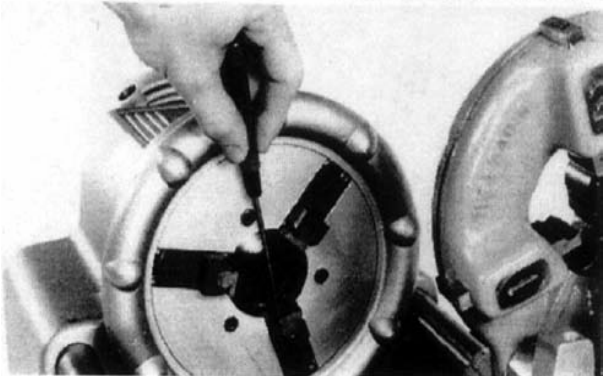
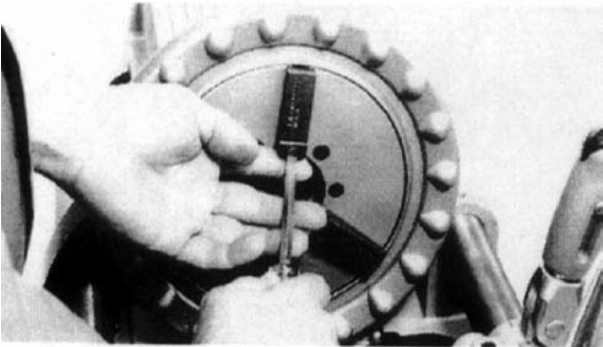
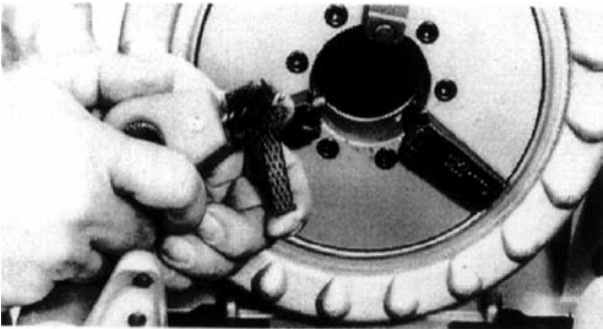
图七(B)



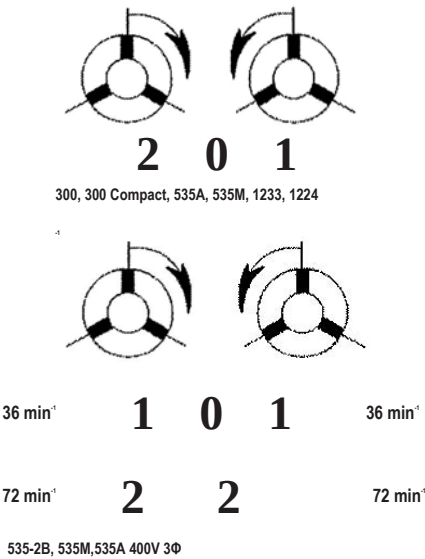
图十



图十二



图十一



图十三



图十四