

# 300

# Power Drive

## OPERATOR'S MANUAL

- Pour français voir page 21
- Para ver el castellano vea la página 43



## WARNING!

For your own safety, read this Operator's Manual carefully before assembling or operating this unit.

# RIDGID®

# Table of Contents

|                                                                                       |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Recording Form for Machine Model and Serial Number</b>                             | 1          |
| <b>General Safety Information</b>                                                     |            |
| Work Area Safety                                                                      | 2          |
| Electrical Safety                                                                     | 2          |
| Personal Safety                                                                       | 2          |
| Tool Use and Care                                                                     | 3          |
| Service                                                                               | 3          |
| <b>Specific Safety Information</b>                                                    |            |
| Foot Switch Safety                                                                    | 3          |
| Threading Machine Safety                                                              | 4          |
| Machine Maintenance                                                                   | 4          |
| <b>Description, Specifications, and Accessories</b>                                   |            |
| Description                                                                           | 5          |
| Specifications                                                                        | 5          |
| Accessories                                                                           | 5          |
| <b>Operation Using Hand Tools</b>                                                     |            |
| Installing Pipe in Power Drive                                                        | 6          |
| Cutting Pipe with Hand Cutter                                                         | 6          |
| Threading Pipe with Hand Threader                                                     | 7          |
| Reaming Pipe with Hand Reamer                                                         | 7          |
| <b>Operation Using Power Drive Mounted Tools</b>                                      |            |
| Installing No. 311A Carriage, Die Head, No. 341 Reamer, and No. 360 Cutter            | 8          |
| Cutting Pipe with No. 360 Cutter                                                      | 9          |
| Threading Pipe with Quick-Opening or Self-Opening Die Head                            | 9          |
| Reaming Pipe with No. 341 Reamer                                                      | 10         |
| Installing Dies in Self-Opening Die Head (R.H. only)                                  | 10         |
| Installing Dies in Quick-Opening Die Head (R.H. & L.H.)                               | 11         |
| <b>Operation Using Geared Threaders</b>                                               |            |
| Installing Nos. 141 and 161 Geared Threaders (Close-Coupled Method)                   | 11         |
| Threading Using Nos. 141, and 161 Geared Threaders (Close-Coupled Method)             | 13         |
| Installing Nos. 141, and 161 Geared Threaders Using No. 840A Universal Drive Shaft    | 14         |
| Threading Using Nos. 141 and 161 Geared Threaders With No. 840A Universal Drive Shaft | 14         |
| <b>Adjusting Nos. 141 and 161 Geared Threaders</b>                                    |            |
| Cam Plate (Pipe Size) Adjustment Procedure                                            | 15         |
| Thread Size Adjustment Procedure                                                      | 16         |
| Changing Posts for Straight or Tapered Threads                                        | 16         |
| Changing Die Set                                                                      | 16         |
| <b>No. 819 Nipple Chuck</b>                                                           |            |
| Short or Close Nipple Threading Procedure                                             | 17         |
| Checking Thread Length                                                                | 18         |
| <b>Maintenance Instructions</b>                                                       |            |
| Jaw Insert Replacement                                                                | 18         |
| Lubrication                                                                           | 18         |
| Motor Brush Replacement                                                               | 18         |
| Motor Replacement                                                                     | 18         |
| <b>Service &amp; Repair</b>                                                           | 19         |
| <b>Wiring Diagram</b>                                                                 | 19         |
| <b>Wiring Schematics</b>                                                              | 20         |
| <b>Lifetime Warranty</b>                                                              | Back Cover |



# 300 Power Drive



## 300 Power Drive

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.

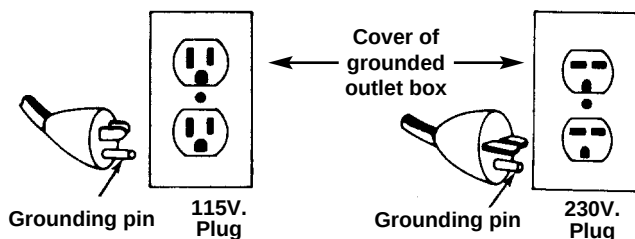
### SAVE THESE INSTRUCTIONS!

### Work Area Safety

1. **Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
2. **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.
3. **Keep by-standers, children, and visitors away while operating a tool.** Distractions can cause you to lose control.
4. **Do not let visitors contact the tool or extension cord.** Such preventative measures reduce the risk of injury.

### Electrical Safety

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



2. **Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electrical shock if your body is grounded.
3. **Do not expose electrical tools to rain or wet conditions.** Water entering a tool will increase the risk of electrical shock.

4. **Do not abuse cord. Never use the cord to carry the tools or 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.
5. **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.
6. **Connect the tool to an AC power supply that matches the name plate specification.** Incorrect voltage supply can cause electrical shock or burns.
7. **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.
8. **Use proper extension cords. (See chart.)** Insufficient conductor size will cause excessive voltage drop, loss of power and overheating.
9. **Keep all extension cord connections dry and off the ground.** Do not touch plugs or tool with wet hands. Reduces the risk of electrical shock.

Minimum Wire Gauge for Cord Set

| 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 |

### Personal Safety

1. **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a 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.
2. **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.
3. **Avoid accidental starting. Be sure switch is OFF before plugging in.** Carrying tools with your finger on the switch or plugging in tools that have the switch ON invites accidents.
4. **Do not overreach. Keep proper footing and**

**balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.

5. **Use safety equipment. Always wear eye protection.** Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection must be used for appropriate conditions.
6. **Operate machine from side with REV/OFF/FOR switch.**

## Tool Use and Care

1. **Use clamp or other practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body is unstable and may lead to loss of control.
2. **Do not force tool. Use the correct tool for your application.** The correct tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.
3. **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.
4. **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.
5. **Store idle tools out of the reach of children and other untrained persons.** Tools are dangerous in the hands of untrained users.
6. **Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.
7. **Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tools operation. If damaged, have the tool serviced before using.** Many accidents are caused by poorly maintained tools.
8. **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.
9. **Inspect tool and extension cords periodically and replace if damaged.** Damaged cords increase the risk of electrical shock.
10. **Keep handles dry and clean; free from oil and grease.** Allows for better control of the tool.

11. **Store tools in dry place.** Such measures reduce the risk of electrical shock.

## Service

1. **Tool service must be performed only by qualified repair personnel.** Service or maintenance performed by unqualified repair personnel could result in injury.
2. **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.
3. **Follow instructions for lubricating and changing accessories.** Accidents are caused by poorly maintained tools.

## Specific Safety Information

The Operator's Manual contains specific safety information and instructions for your protection against serious injuries including:

- Loss of fingers, hands, arms or other body parts if clothing or gloves get caught in moving parts;
- Electric shock or burns from contact with wires, motor or other power drive parts;
- Impact injuries, including broken bones if machine tips over or workpiece falls;
- Eye injuries, including being blinded by the workpiece or workpiece chips.

---

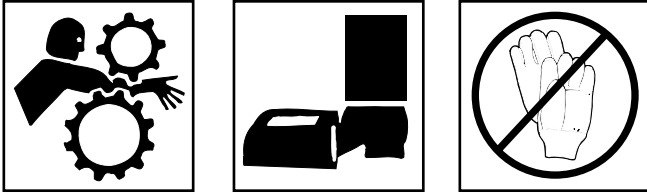
Read and follow safety labels on machine!  
Know the location and functions  
of all controls before using this tool.

---

## Foot Switch Safety

**The foot switch is for your safety. It lets 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.**

## ⚠ WARNING



Clothing/gloves can be caught in moving parts. Fingers, hands, arms or other body parts can be crushed or broken.

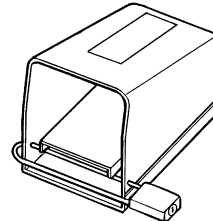
- Make sure switch is in the **OFF** position before plugging in power cord.
- Use foot switch.
- Do not wear gloves.
- Keep sleeves and jacket buttoned.
- Do not reach across machine because clothing can be drawn into moving parts.
- Operate machine from switch side only.
- Do not block or disconnect foot switch.
- Keep foot switch in working order.
- Make sure you can quickly remove your foot from the foot switch.
- Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop machine when screwing fittings on pipe or wiping thread.
- Do not use this machine to make or break fittings.

**READ ABOVE WARNING CAREFULLY!**

### Threading Machine Safety

1. **Machine is made to thread and cut pipe or bolt. Follow instructions in operator's manual on machine uses.** Other uses may increase the risk of injury.
2. **Secure machine to bench or stand.** This prevents tipping.
3. **Support long heavy pipe with pipe supports.** This prevents tipping.
4. **Do not wear gloves or loose clothing. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.** Clothing can be caught by the pipe resulting in entanglement and serious injury.

5. **Do not use machine if foot switch is broken.** Foot switch is a safety device to prevent serious injury.
6. **Tighten chuck handwheel and engage rear centering device on the pipe before turning on the machine.**
7. **Lock foot switch when not in use (Figure 1).** Avoids accidental starting.



**Figure 1 – Locked Foot Switch**

### Machine Maintenance

1. Use sharp cutting tools.
2. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
3. Inspect machine cord. Replace damaged, frayed, broken or worn machine cord.
4. Inspect extension cords. Repair or replace damaged, frayed, broken or worn cords.
5. Keep handles dry and clean. Keep free from oil and grease.
6. When not being used, store machine in a secured, locked area, out of reach of children and people unfamiliar with the threading machine.
7. Keep foot switch in working order.
8. Lock foot switch when not in use avoid accidental starting.

**SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

## Description, Specifications and Accessories

### Description

The RIDGID No. 300 Power Drive is an electric-motor-driven power drive which centers and chucks pipe, conduit and rod (bolt stock) and rotates it while cutting, threading, and reaming operations are performed. **FORWARD** (counterclockwise) or **REVERSE** (clockwise) rotation can be selected with **REV/OFF/FOR** switch.

## Specifications

Threading Capacity .....Pipe 1/8" through 2"  
Bolt 1/4" through 2"

Chuck: .....speed grip chuck with  
replaceable jaw inserts

## Rear Centering

Device: .....cam action rotates with chuck

Support Bar (2):.....heavy-duty

Switch

(REV/OFF/FOR).....heavy-duty, bump-proof and reversible

Motor: .....Universal Type

Horsepower ..... 1/2 hp.

Volts .....120v single phase AC,  
(25-60 Hz), (230v on request).

Foot Switch (**ON/OFF**): ...oil and water tight

Weight: .....77 lbs.

## Accessories

No. 311A Carriage

with Lever .....holds die head, cutter and reamer

No. 360 Cutter .....full-floating, wheel-type wide roll

No. 341 Reamer .....positive locking, 5 flute cone,  
right hand,  $\frac{1}{8}$ " through 2"

No. 32 Transporter .....provides effortless power  
drive portability

No. 819 Nipple Chuck (R.H. only)

Pipe Adapters ..... $\frac{1}{8}$ " through  $1\frac{1}{2}$ "

Stud Adapters .....<sup>1</sup>/<sub>4</sub>" through 2" UNC

$1/4"$  through  $1\frac{1}{2}"$  UNF

**NOTE! No. 819 Nipple Chuck is used for threading close nipples.**

No. 318 .....Oiler – stops oil waste, keeps  
dies flooded

No. 1206 .....Stand – folding with tray  
(wt. 29 lbs.)

No. 1452 .....Clip-on tool tray – handy for tools

## Accessories for Threading by Close Coupled Method

|                                                                                                          | 141 | 161 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|
| No. 46 Pipe Support                                                                                      | X   | X   |
| No. 758 Loop                                                                                             | X   |     |
| No. 844 Drive Bar                                                                                        | X   | X   |
| No. 346 Support Arm (2)                                                                                  |     | X   |
| <b>NOTE! If gear case does not have loop hole, use No. 3675 adapter bracket instead of No. 758 loop.</b> |     |     |

## Threading with Drive Shaft

**No. 840A Universal**

**Drive Shaft** .....41" closed  
50" extended

## No. 450 Tristand

**Chain Vise** .....folding with tray

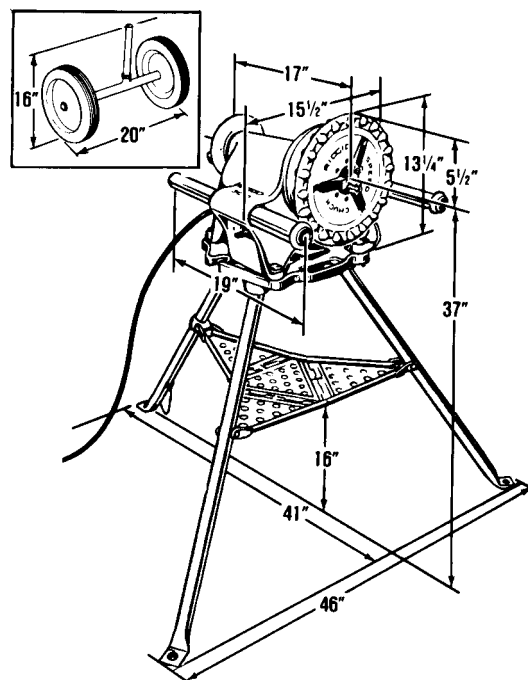
## No. 92 Adjustable

**Pipe Support.....**large rollers allow free pipe movement

### Die Head Racks:

**4U** .....holds 4 heads

**6U** .....holds 6 heads



**Figure 2 – No. 300 Power Drive, No. 1206 Stand and No. 32 Transporter Dimensions**

## Die Heads

| Die Head Model No. | Capacity                      |                      | Sets of Dies |                     | Capacity |      | Special Notes                                                |
|--------------------|-------------------------------|----------------------|--------------|---------------------|----------|------|--------------------------------------------------------------|
|                    | Pipe                          | Bolt                 | Pipe         | Bolt                | R.H.     | L.H. |                                                              |
| <b>815A</b>        | $\frac{1}{8}" - 2"$           | $\frac{1}{4}" - 2"$  | 4            | $\frac{1}{4}" - 2"$ | X        |      | Self-opening die head                                        |
| <b>811A</b>        | $\frac{1}{8}" - 2"$           | $\frac{1}{4}" - 2"$  | 4            | $\frac{1}{4}" - 2"$ | X        |      | Quick-opening die head                                       |
| <b>842</b>         | $\frac{1}{4}" - 2"$           |                      | 3            |                     |          | X    | Quick-opening die head                                       |
| <b>555</b>         | $\frac{1}{8}" - \frac{3}{4}"$ |                      | 3            |                     | X        |      | Quick-opening die head                                       |
| <b>Mono R.H.</b>   | $\frac{1}{8}" - 2"$           |                      | 9            |                     | X        |      | Quick-opening die head                                       |
| <b>531</b>         |                               | $\frac{1}{4}" - 1"$  |              | 10 UNC<br>10 UNF    | X        | X    | Alloy or high speed dies, UNC or UNF, Quick-opening die head |
| <b>532</b>         |                               | $1\frac{1}{8}" - 2"$ |              | 6 UNC<br>4 UNF      | X        | X    | Alloy or high speed dies, UNC or UNF, Quick-opening die head |

American National Series (High Speed) dies (8 T.P.I.  $1\frac{1}{8}" - 2\frac{1}{2}"$ ) (12 T.P.I.  $\frac{1}{2}" - 2\frac{1}{2}"$ ), and (16 T.P.I.  $\frac{13}{16}" - 2\frac{1}{2}"$ )

General purpose Acme and Metric dies for 531 and 532 bolt die heads available on request.

## Operation Using Hand Tools

### WARNING

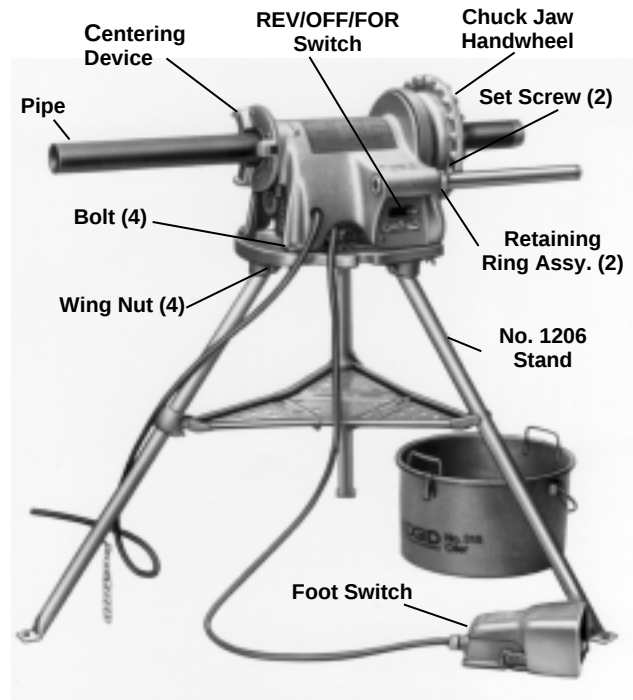
Operator should be thoroughly familiar with preceding Safety Precautions before attempting to operate this equipment.

### Installing Pipe in Power Drive

1. Measure and mark length of pipe being worked.
2. If pipe is long enough to be retained by centering device, insert pipe through front or rear of machine. If pipe is short, insert into front of machine.
3. Make certain that pipe is centered in centering device, if used, and tighten centering device.
4. Tighten **chuck jaws** with a repetitive counterclockwise snap spin of **handwheel**. This hammering action tightens jaws on pipe. A clockwise rotation snap spin releases jaws.

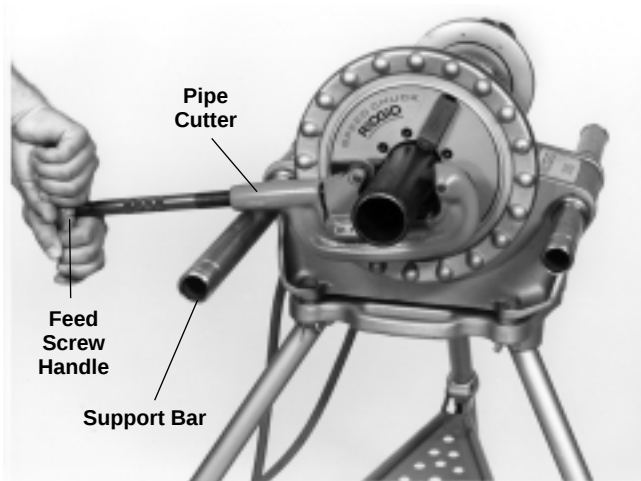
### Cutting Pipe with Hand Cutter

1. Install pipe.
2. Engage pipe cutter with pipe and align cutter wheel with mark on pipe.
3. Rest **pipe cutter** frame on **support bar** (Figure 4) located on switch side of machine. Tighten **feed screw handle**.



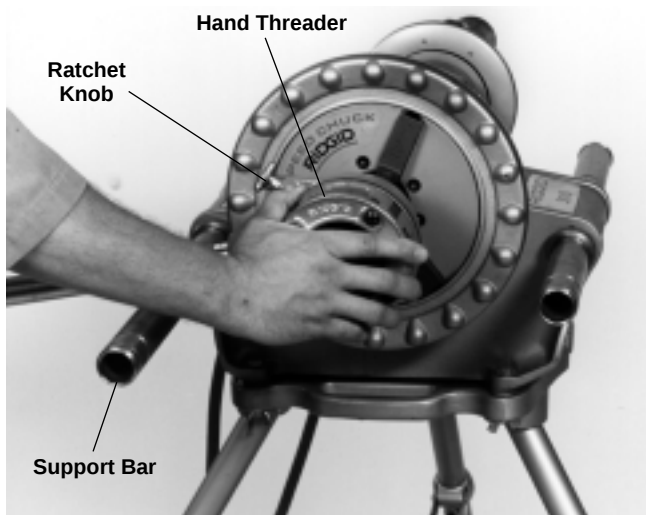
**Figure 3 – Power Drive with Pipe Installed, Stand, and No. 318 Oiler.**

4. With power cord plugged in, turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** (forward) position.
5. Place foot on **foot switch** (Figure 3) to operate machine.



**Figure 4 – Cutting Pipe with Hand Cutter**

6. Continuously tighten feed screw handle (Figure 4) with both hands until pipe cutoff is completed.
7. Release foot switch and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.



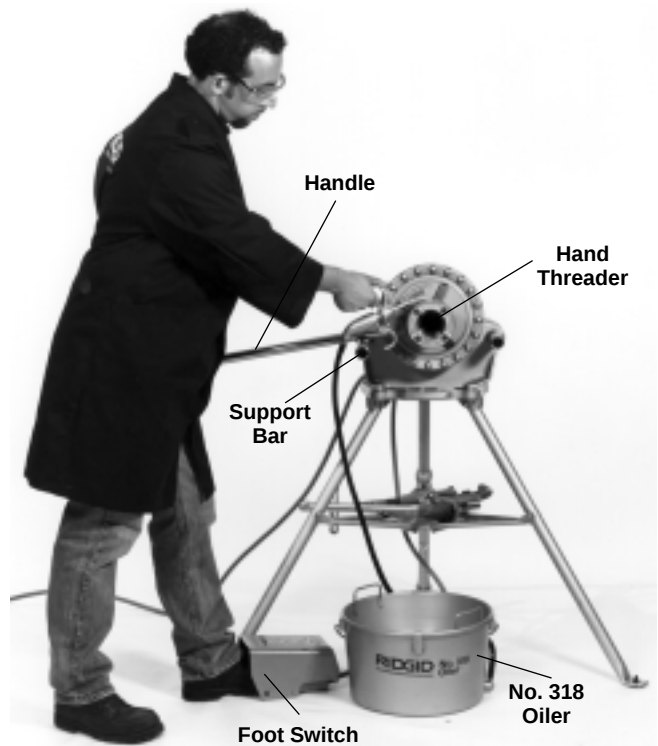
**Figure 5 – Pushing Hand Threader onto Pipe to Engage Dies**

### Threading Pipe with Hand Threader

1. Place threader on end of pipe with handle resting on support bar (Figure 5) located on switch side.
2. Place No. 318 Oiler (Figure 6) under threader and apply RIDGID Thread Cutting Oil on pipe end.
3. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** (forward) position.
4. Step on foot switch and push threader (Figure 5) with right hand to engage dies.

**NOTE! Threader is automatic once dies are engaged. Apply plenty of oil (Figure 6) until threads are completed.**

5. Release foot switch once threads are completed.
6. Push back support bar (Figure 4) on switch side.
7. Reverse threader ratchet knob (Figure 5).
8. Lower threader handle and pull support bar out. Threader handle is now against lower side of support bar.
9. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **REV** (reverse) position and back off threader by stepping on foot switch.
10. Release foot switch and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.



**Figure 6 – Oiling Hand Threader Dies**

### Reaming Pipe with Hand Reamer

1. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** (forward) position.
2. Insert reamer into end of pipe and hold firmly onto handle and handgrip (Figure 7).
3. Step on foot switch and push on reamer handgrip (Figure 7) with right hand to ream pipe.
4. Release foot switch, remove reamer and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.

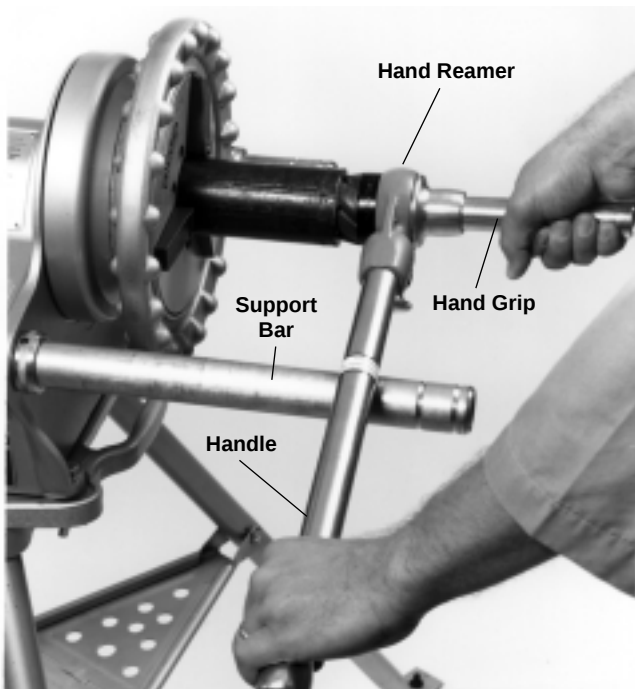


Figure 7 – Reaming Pipe with Hand Reamer

## Operation Using Power Drive Mounted Tools

### WARNING

Operator should be thoroughly familiar with preceding Safety Precautions before attempting to operate this equipment.

Correct operating position for cutting, threading and reaming is to stand on the switch side of the power drive straddling the nearest tripod leg with left foot operating foot switch.

Installing No. 311A Carriage, Die Head, No. 341 Reamer, and No. 360 Cutter

1. Pull two (2) **support bars** on power drive forward.
2. Slide two (2) **retaining ring assemblies** against power drive body and secure with 2 set screws.
3. Secure eyebolt assembly to No. 311A Carriage.

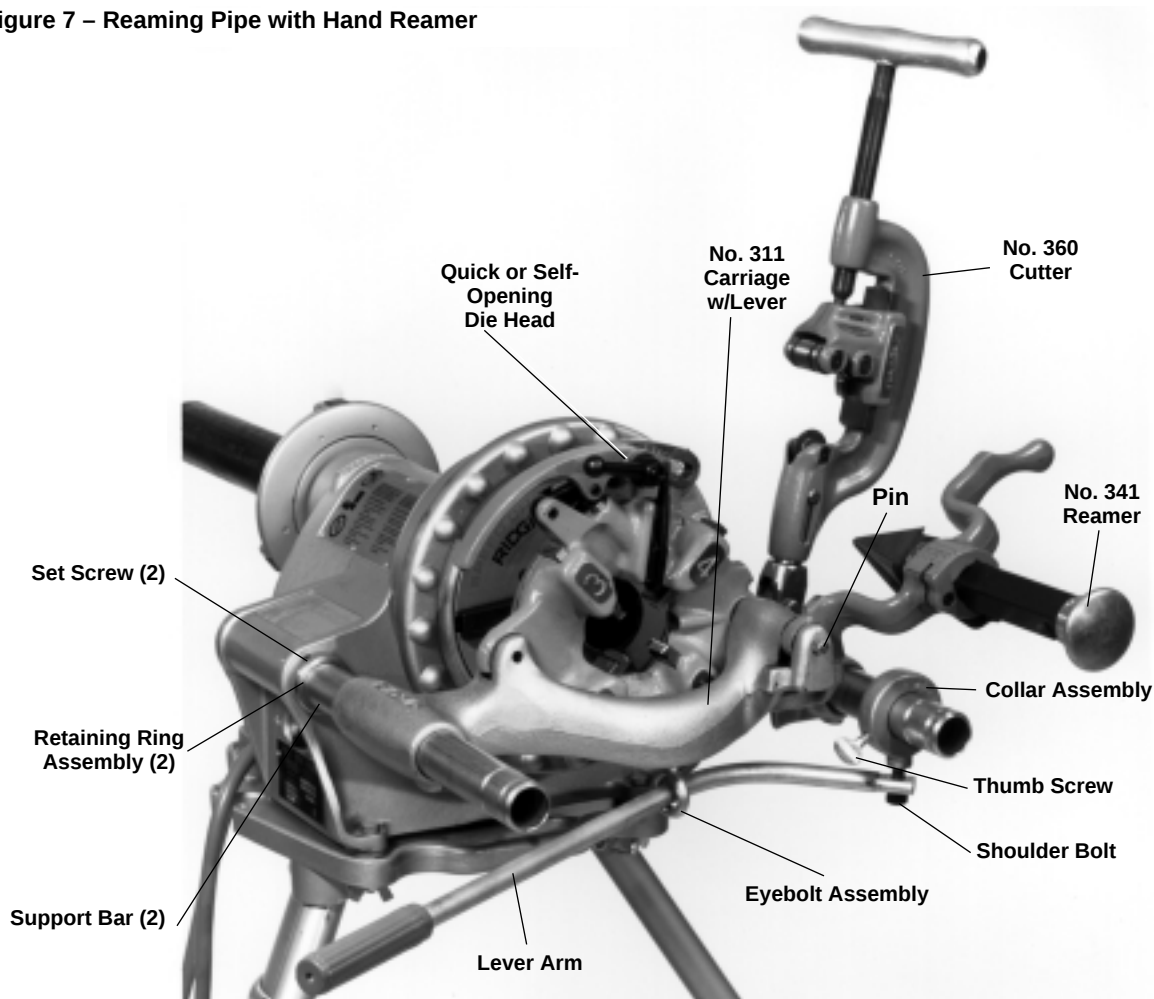


Figure 8 – No. 300 Power Drive with Accessories

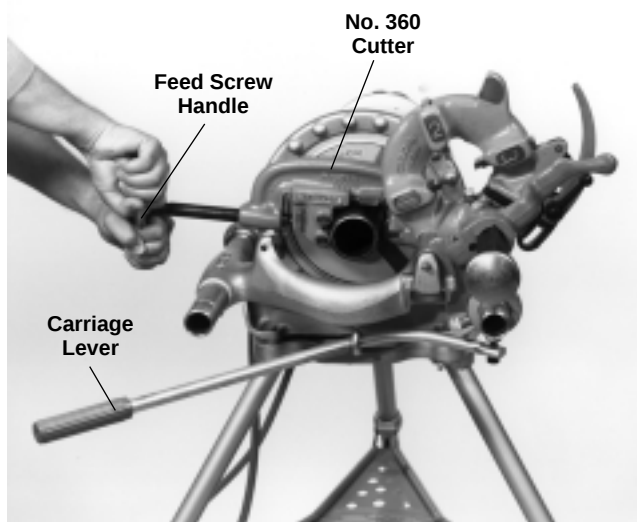
4. Slide lever arm through eyebolt assembly and secure to collar assembly with shoulder bolt.
5. Slide No. 311A Carriage and collar assembly onto support bars.
6. Tighten **collar assembly thumb screw** into groove on support bar.
7. Insert die head post into mating hole in carriage.

**NOTE! When fully inserted, spring-loaded ball will hold Die Head in place.**

8. Install No. 360 Cutter and No. 341 Reamer and secure with pins.
9. Install pipe.
10. Position No. 318 Oiler under pipe.

### Cutting Pipe with No. 360 Cutter

1. Swing reamer and threader back to out-of-way position.
2. Move pipe cutter down onto pipe and move carriage with carriage lever to line up cutter wheel with mark on pipe (*Figure 9*).
3. Tighten cutter feed screw handle on pipe.
4. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** (forward) position and step on foot switch.
5. Continuously turn cutter feed screw handle with both hands until pipe is cut off.
6. Release foot switch and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.
7. Return pipe cutter to out-of-way position.



**Figure 9 – Cutting Pipe with No. 360 Cutter**

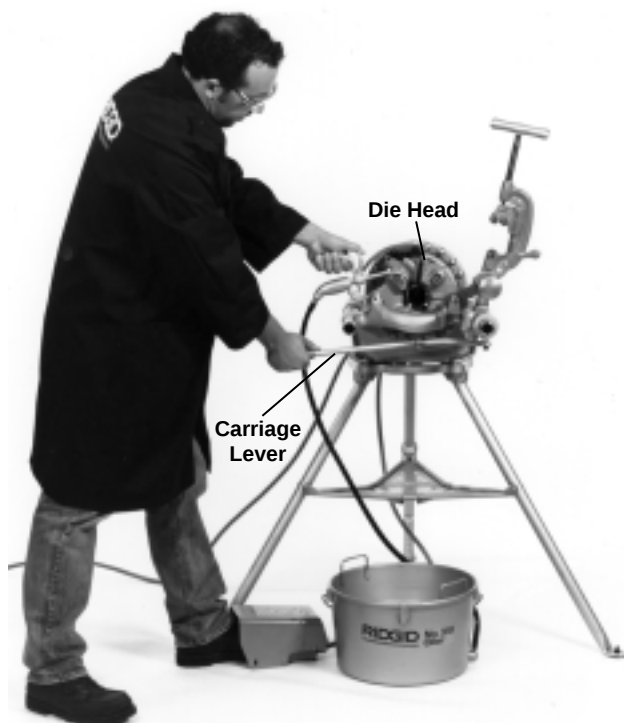
### Threading Pipe with Quick-Opening or Self-Opening Die Head

1. Install die set. Refer to die installation procedure.
2. Swing cutter and reamer to out-of-way position.
3. Lower die head into threading position.
4. Apply RIDGID Thread Cutting Oil to pipe end.
5. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** position and step on foot switch.
6. Engage dies with pipe using carriage lever and oil dies with plenty of RIDGID Thread Cutting Oil until thread is completed.
7. **Self-Opening Die Head** (*Figure 12*) – When **die head trigger** contacts end of pipe, **throwout lever** is automatically opened.

**Quick-Opening Die Head** (*Figure 13*) – When thread is completed, raise throwout lever to **open head position**, retracting dies.

**NOTE! Quick-opening and self-opening die heads eliminate slow backoff.**

8. Release foot switch and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.
9. Move carriage lever away from pipe end and return die head to up and out-of-way position.

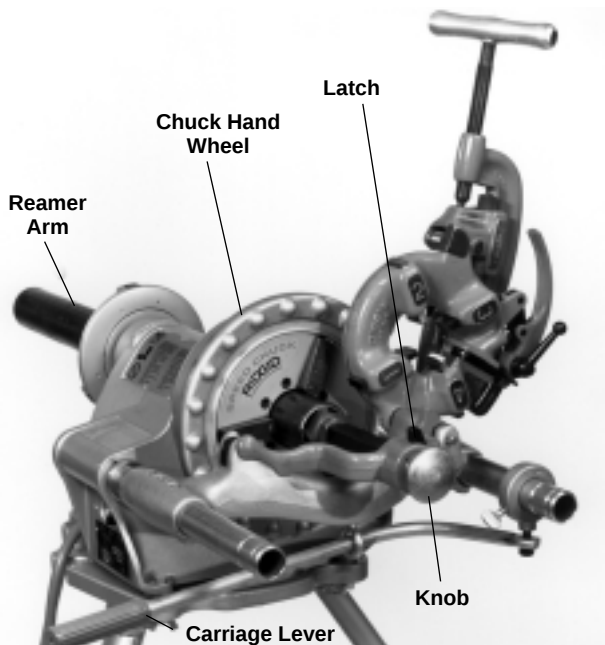


**Figure 10 – Threading Pipe with Quick or Self-Opening Die Head**

## Reaming Pipe with No. 341 Reamer

(Figure 11)

1. Move **reamer arm** down into reaming position.
2. Extend reamer by pressing **latch** and sliding **knob** toward pipe until latch engages bar.
3. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** position and step on foot switch.
4. Position reamer into pipe and complete reaming by pushing carriage lever with right hand.
5. Retract reamer bar and return reamer to out-of-way position.



**Figure 11 – Reaming Pipe with No. 341 Reamer**

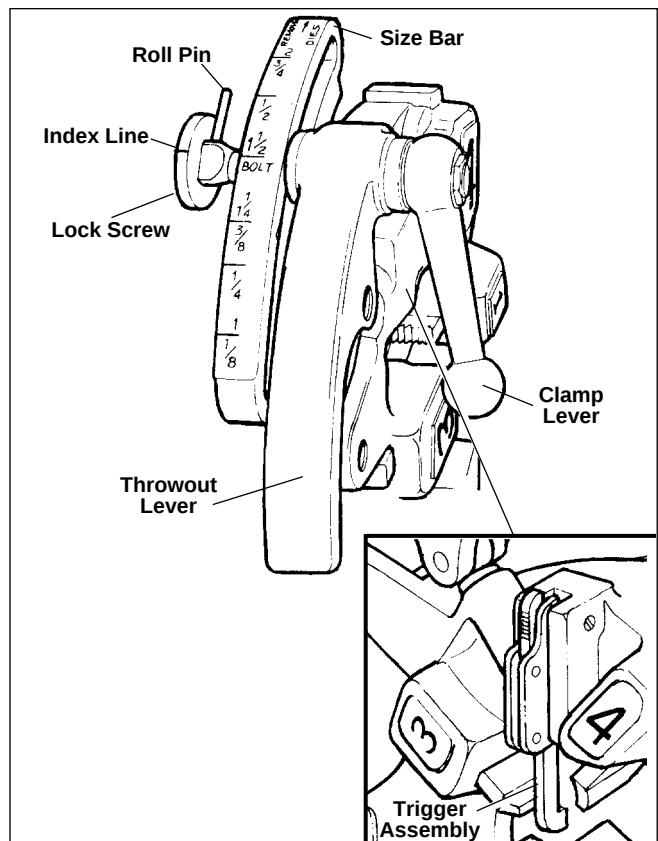
6. Release foot switch and turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.
7. Release **speed chuck handwheel** and **centering head** from pipe.
8. Remove pipe.

## Installing Dies in Self-Opening Die Head (R.H. only)

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

1. Place self-opening die head on bench in vertical position.

2. Make sure **trigger assembly** is released.
3. Loosen **clamp lever** approximately six turns.
4. 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 all the way to the end of **REMOVE DIES** position.
5. Lay head down with numbers up.
6. Remove dies from die head.
7. Die numbers 1 through 4 must agree with those on die head.
8. Insert dies to mark on sides of dies.
9. Move lever back to lock in dies.
10. 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**.
11. Adjust die head size bar until **index line** on lock screw or link is aligned with proper size mark on size bar.



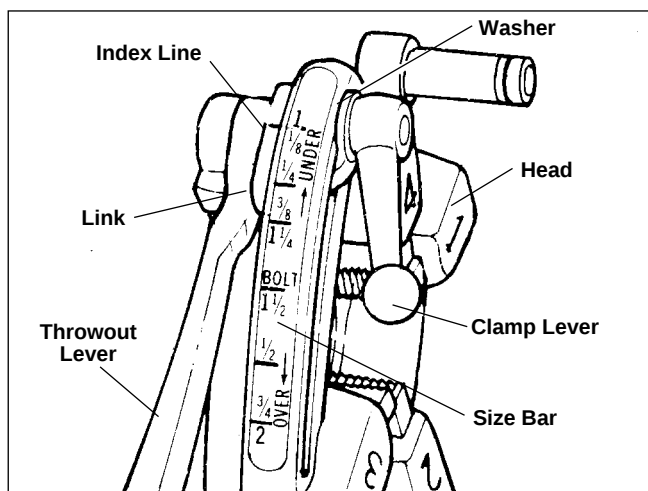
**Figure 12 – Self-Opening Die Head**

12. Tighten clamp lever. For bolt threads, align index line with **bolt line** on size bar.
13. 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 Quick-Opening Die Head (Right and Left Hand)

The universal die head (*Figure 13*) for right-hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from  $\frac{1}{8}$ " through 2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: ( $\frac{1}{8}$ " ), ( $\frac{1}{4}$ " and  $\frac{3}{8}$ " ), ( $\frac{1}{2}$ " and  $\frac{3}{4}$ " ), (1" through 2"). The  $\frac{1}{8}$ " pipe dies are not available for left-hand die head. Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size. No bolt dies are available for left-hand universal die heads.

1. Lay die head on bench with numbers face up.
2. Flip throwout lever to **OPEN** position.
3. Loosen clamp lever approximately three turns.
4. Lift tongue of clamp lever washer up out of slot under size bar. Slide throwout lever all the way to end of slot in the **OVER** direction indicated on size bar.
5. Remove dies from die head.
6. Die numbers 1 through 4 must agree with those on die head.
7. Insert dies to mark on side of dies.
8. Slide throwout lever back so that tongue of clamp lever washer will drop in slot under size bar.
9. Adjust die head size bar until index line on lock screw or link is aligned with proper size mark on size bar.



**Figure 13 – Universal Quick-Opening Die Head**

10. Tighten clamp lever. For bolt threads, align index line with **bolt line** on size bar.
11. If oversize or undersize threads are required, set the index line in direction of **OVER** or **UNDER** size mark on size bar.

## Operation Using Geared Threaders

### WARNING

Operator should be thoroughly familiar with preceding Safety Precautions before attempting to operate this equipment.

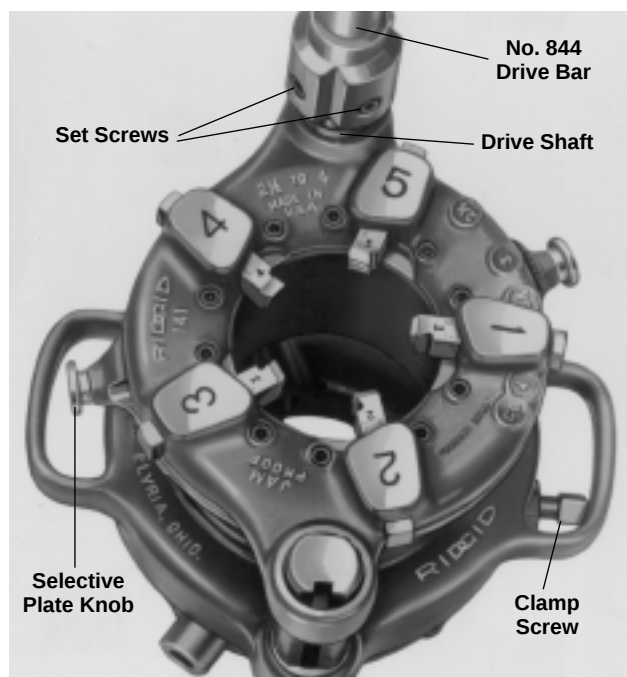
Correct operating position for cutting, threading and reaming is to stand on switch side of power drive between tripod legs with right foot operating foot switch.

### Installing Nos. 141 and 161 Geared Threaders (Close-Coupled Method)

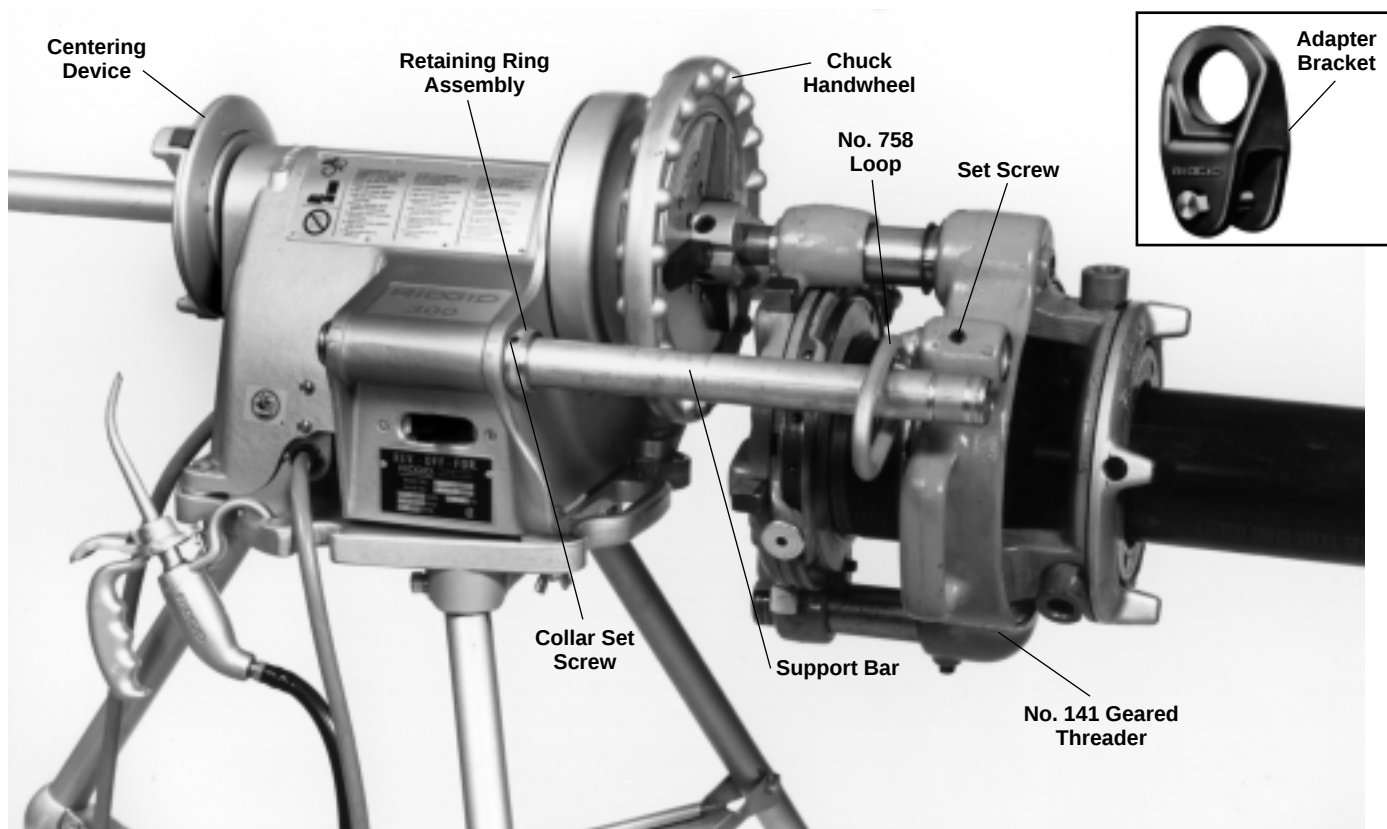
### WARNING

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

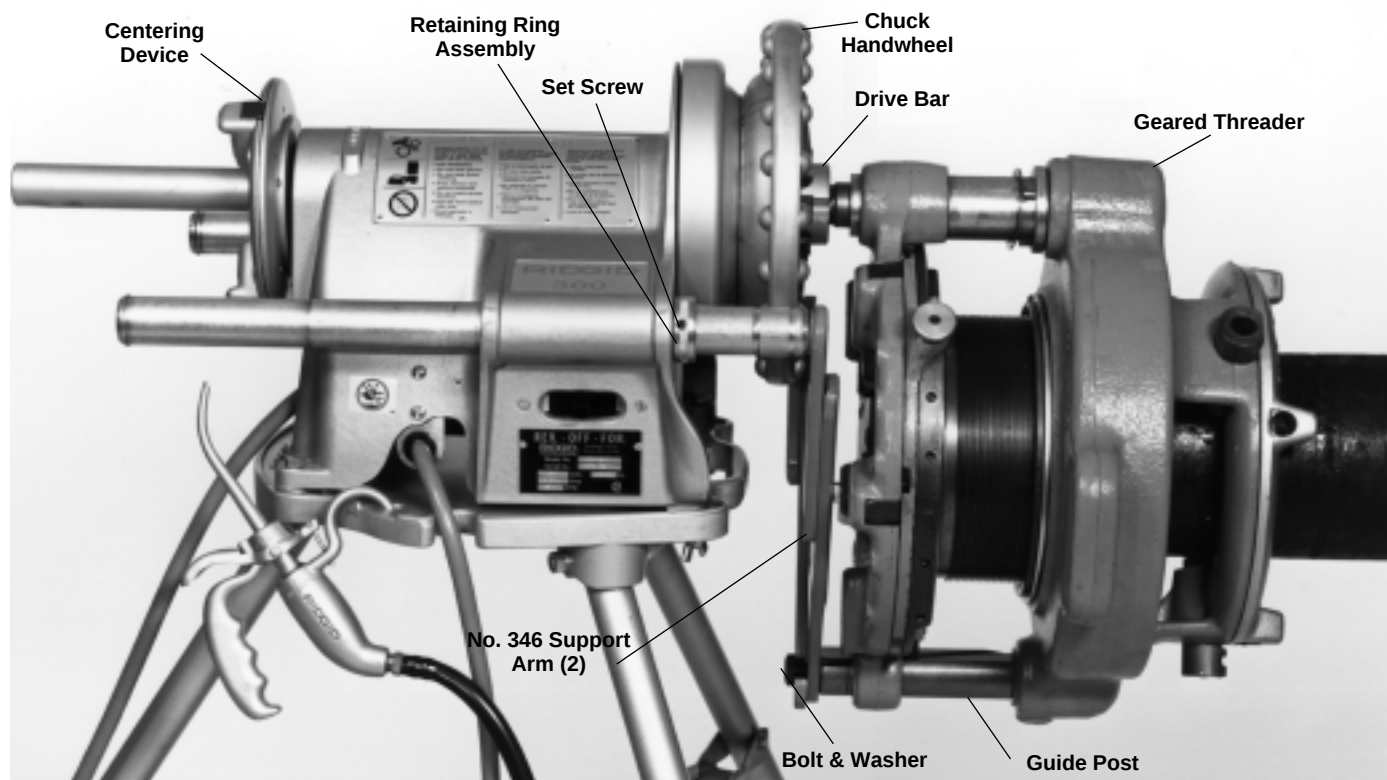
1. Adjust threader being used.
2. Place threader on floor or workbench with drive shaft up. Install No. 844 Drive Bar on threader drive shaft and tighten (two) 2 set screws (*Figure 14*).



**Figure 14 – No. 141 Threader with No. 844 Drive Bar Installed (No. 161 Threader Similar)**



**Figure 15 – No. 141 Geared Threader Close-Coupled to Power Drive**



**Figure 16 – No. 161 Geared Threader Close-Coupled to Power Drive**

3. **Two men pick up threader** and insert drive bar into chuck of power drive (*Figures 15 or 16*). Tighten power drive chuck jaws into three "V" shaped grooves in head of drive bar.

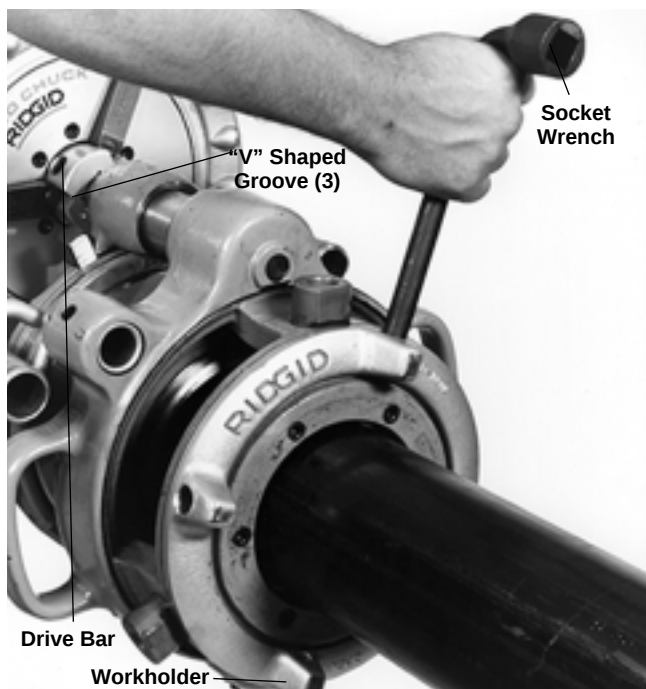
**IMPORTANT:** Allow approximately  $\frac{3}{4}$ " of grooves exposed in front of chuck jaws (*Figure 17*) to allow space for oiling.

4. Close centering device on shaft of drive bar.
5. **141 Threaders** (*Figure 15*) – Pull out support bar on switch side and secure collar against power drive body with set screws.
- 161 Threaders** (*Figure 16*) – Insert No. 346 support arms into support bars and secure collars against power drive body with set screws.
6. **141 Threaders** (*Figure 15*) – Slip No. 758 Loop over support bar and secure to gear case loop with set screw.

**NOTE!** Use No. E-3675 Adapter Bracket (*Figure 15*), in place of No. 758 Loop, on all 4P threaders without loop hold on gear case.

**161 Threader** (*Figure 16*) – Remove set screw (plug) from threader guide post and secure support arms with bolt and washer.

7. Insert pipe in threader and center end of pipe in throat of dies. Tighten workholder with socket wrench (*Figure 17*).
8. Tighten clamp screw securely.



**Figure 17 – Tightening Workholder on No. 141 Geared Threader (No. 161 Threader Similar)**

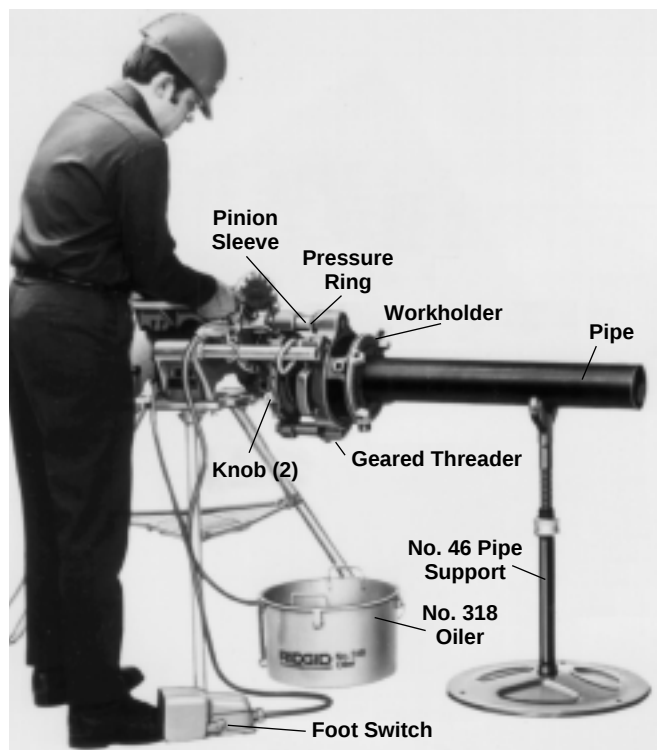
9. Position No. 318 Oiler directly under threader (*Figure 18*).
10. Support long piece of pipe with pipe support (*Figure 18*). Position approximately  $2\frac{1}{2}$  feet from threader.

### Threading Using Nos. 141 and 161 Geared Threaders (Close-Coupled Method)

1. Install geared threader and pipe.
2. Plug in power cord.
3. Turn power drive **REV/OFF/FOR** switch to **FOR** (forward) position.
4. Step on foot switch.
5. Flood dies (*Figure 18*) with RIDGID Thread cutting oil during threading operation to assure long Die life.
6. 141 and 161 – Release foot switch when red STOP line appears on pinion sleeve (*Figure 21*).

**NOTE!** RIDGID geared threaders have a jam proof design so 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.



**Figure 18 – Threading Pipe with No. 141 Geared Threader (Close-Coupled Method) (No. 161 Threader Similar)**

**IMPORTANT:** Do not loosen workholder until dies have been disengaged from pipe.

8. **141 and 161** – Loosen jaw clamp screw (*Figure 17*), 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.

9. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.

**IMPORTANT:** If, by accident, a RIDGID geared threader is backed off too far and threaded barrel becomes disengaged from workholder, the threader must be put on a bench and the threads reengaged carefully by hand. Do not attempt this by power.

### Installing Nos. 141 and 161 Geared Threaders Using No. 840A Universal Drive Shaft

#### **WARNING**

1. Do NOT plug power cord in until geared threader is installed and ready to thread.
2. When threading pipe larger than 2 inches, the power drive must be bolted to floor. Chain vise must be securely anchored with jacks screw assembly and post to ceiling or bolted to floor.
3. When threading pipe up to 5" nominal the 450 Tristand Vise can be used. However, when threading 6" nominal pipe a BC-610 or BC-810 top screw bench chain vise must be used.

Failure to follow these instructions could result in the vise or power drive tipping and causing serious injury.

1. Adjust threader being used. Refer to page 15 for Nos. 141 and 161 threaders.
2. Slide long hexagon end of the universal drive shaft into front chuck of power drive. Tighten chuck and centering device head.
3. Locate chain vise in line, on same level, and approximately length of universal drive shaft away from power drive front chuck.
4. Tightly secure pipe in No. 450 Tristand Chain Vise.
5. Support long pieces of pipe with pipe support.
6. Position workholder so that a jaw is on top center and slide threader onto pipe. Carefully center end of pipe in throat of dies.

7. Tighten workholder clamp screw (*Figure 20*) securely.

8. Slip square socket of No. 840A universal drive shaft over square end of threader drive shaft and tighten 2 set screws.

**IMPORTANT:** When properly positioned, sliding shank of universal shaft should be approximately centered to allow movement in either direction.

9. Position No. 318 Oiler directly under threader.

### Threading using Nos. 141 and 161 Geared Threaders with No. 840A Universal Drive Shaft

1. Follow steps 1 through 8 of Geared Threader Operating Instructions (Close-Coupled Method).
2. Turn **REV/OFF/FOR** switch to **OFF** position.
3. Loosen 2 set screws (*Figure 19*) and remove universal drive shaft from threader.
4. **141 and 161** – Loosen jaw clamp screw (*Figure 20*) and turn workholder to **OPEN** position.
5. Loosen chain vise and remove pipe.

**IMPORTANT:** If by accident, a RIDGID geared threader is backed off too far and threaded barrel becomes disengaged from workholder, the threader must be put on a bench and the threads reengaged carefully by hand. Do not attempt this by power.

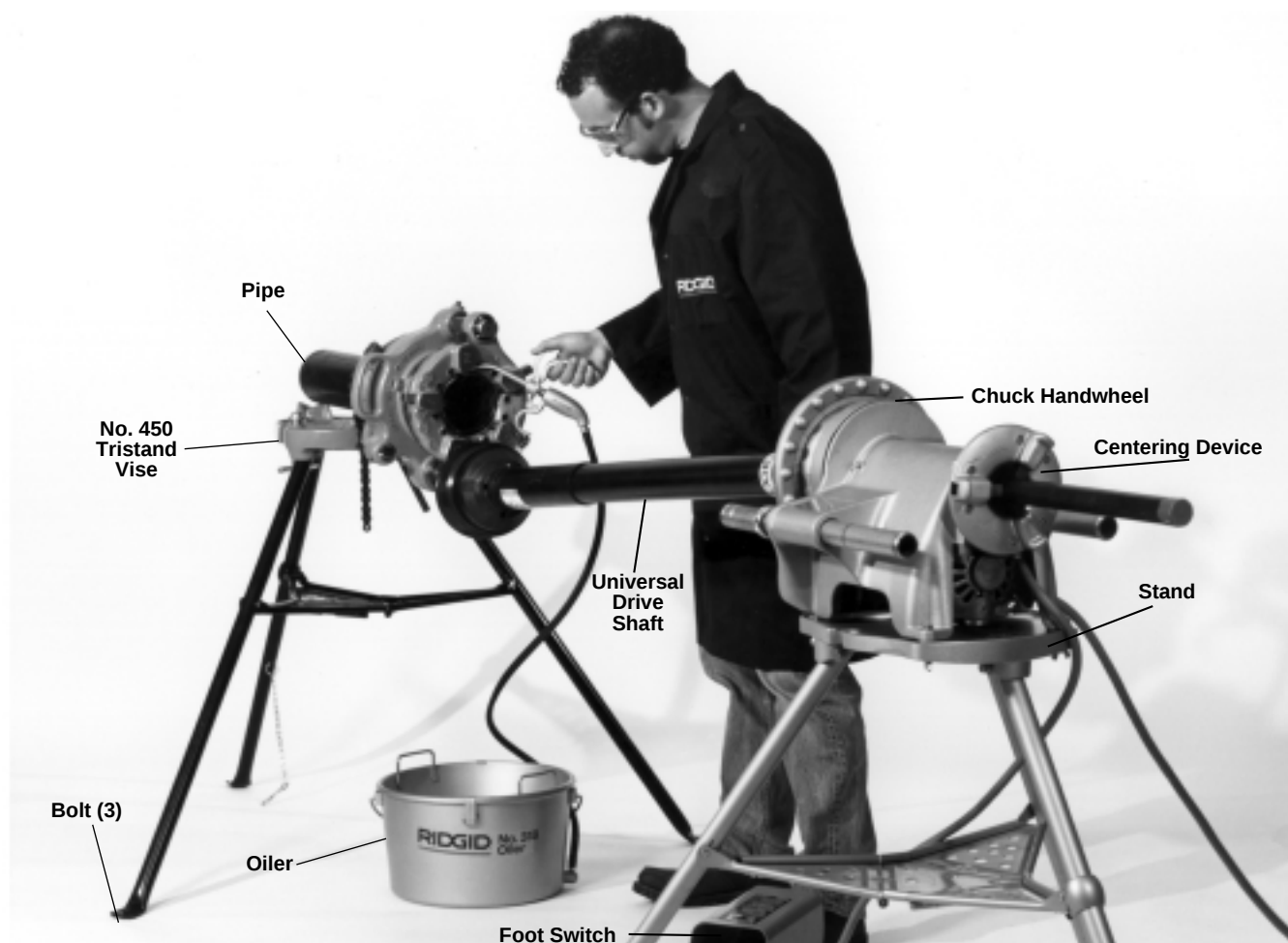


Figure 19 – Threading with Nos. 141 and 161 Geared Threaders using No. 840A Universal Drive Shaft

## Adjusting Nos. 141 and 161 Geared Threaders

### CAM Plate (Pipe Size) Adjustment Procedure

1. Place threader on floor or workbench with drive shaft up
2. Pull knobs (*Figure 20*) of cam plate and rotate cam plate to desired pipe size marking on top of die head. Release knobs when locating pins drop into holes in selector plate.

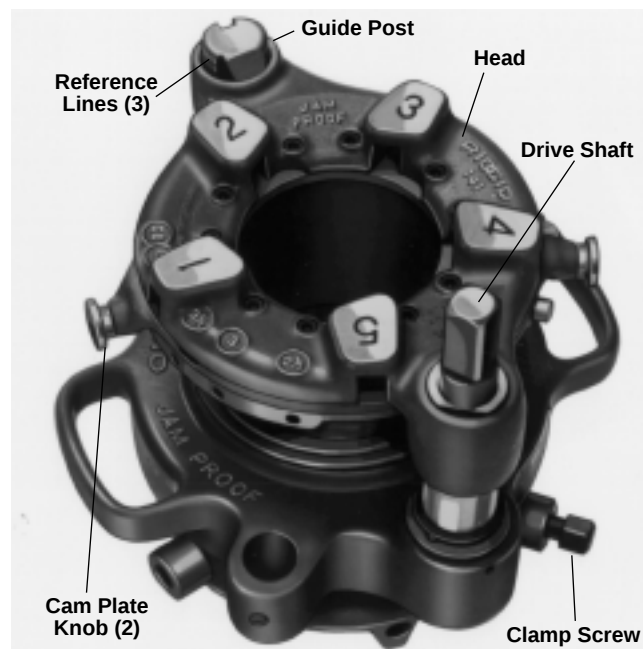


Figure 20 – No. 141 Geared Threader with Drive Shaft Up (No. 161 Threader Similar)

### 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 21*).

**Standard Size Thread** – Either one of 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 center 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 throat) set head at top line on guide post. This line is marked **(2T UNDER)**.

### Changing Posts for Straight or Tapered Threads

(*Figure 21*)

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

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, or tapered slot inward for tapered thread.
5. Engage guide block in slot and push guide post down into position.
6. Replace guide post screw.

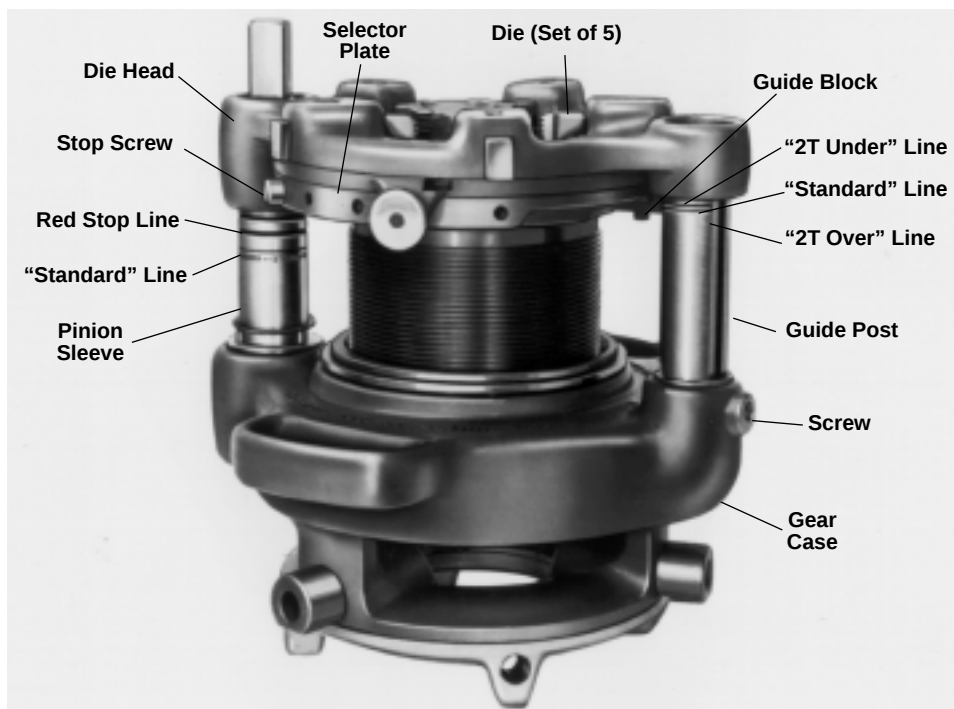
**NOTE!** Unit is now set to cut straight threads (NPSM or BSPP) or taper threads (NPT or BSPT).

### Changing Die Set

1. Remove stop screw (*Figure 21*) from selector plate.
2. Pull knobs (*Figure 20*) 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. Replace stop screw.



**Figure 21 – No. 141 Geared Threader showing Pinion Sleeve and Guide Post Reference Lines**

**IMPORTANT:** 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.

## No. 819 Nipple Chuck

The RIDGID No. 819 Nipple Chuck is a quick and easy tool for holding short and close nipples or studs for threading. No. 300 Power Drive should be equipped with 2 Support Bars, No. 311A Carriage and self-opening or quick-opening die head.

**CAPACITY:**  $\frac{1}{8}$ " to 2" Standard Pipe (NPT).  
 $\frac{1}{4}$ " to 2" Bolts or Studs UNC or UNF.

| Pipe Adapters                                                      | Stud Adapters                            |
|--------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ ", $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ " | $\frac{1}{4}$ " to 2" UNC                |
| $\frac{3}{4}$ ", 1", 1 $\frac{1}{4}$ ", 1 $\frac{1}{2}$ "          | $\frac{1}{4}$ " to 1 $\frac{1}{2}$ " UNF |

### Short or Close Nipple Threading Procedure

1. Grip pipe in machine chuck. Thread and ream one end and cut nipple to desired length.

**NOTE!** Correct operating position for cutting, threading and reaming is to stand on the switch side of the power drive straddling the nearest tripod leg with left foot operating foot switch.

2. Place nipple chuck body (Figure 22) in power drive chuck, gripping jaw grooves.
3. Position insert (Figure 22) small end toward adapter with  $\frac{1}{8}$ " to  $\frac{3}{4}$ " pipe; large end with 1" pipe; no insert  $1\frac{1}{4}$ " pipe and up.

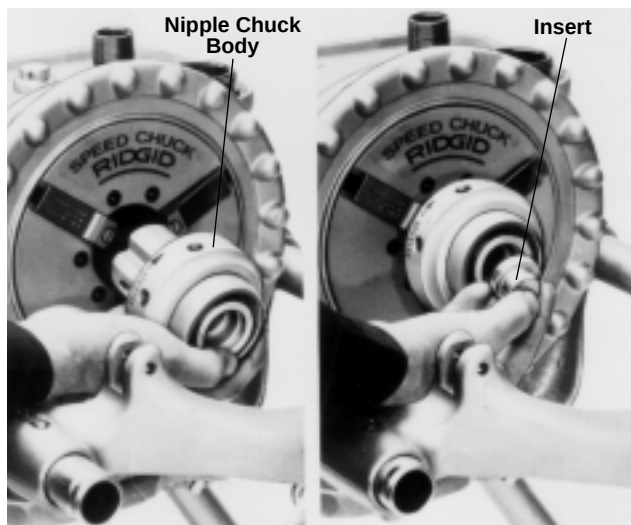


Figure 22 – Installing Nipple Chuck Body and Insert

4. Select proper size nipple chuck adapter and screw into nipple chuck (Figure 23) by hand. Tighten with wrench.
5. Screw nipple (Figure 23) threaded on one end into adapter by hand. Ream and thread other end.

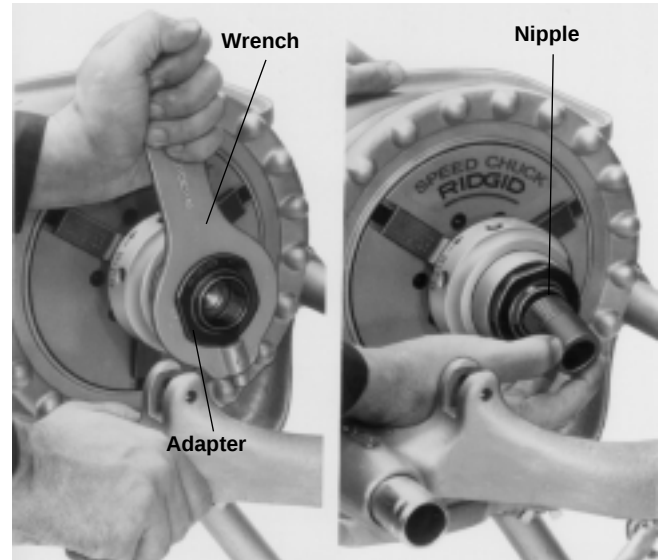


Figure 23 – Installing Nipple Chuck Adapter and Nipple

6. Insert pin on end of Wrench (Figure 24) into one of the holes in nipple chuck release collar and turn. Remove threaded nipple by hand.

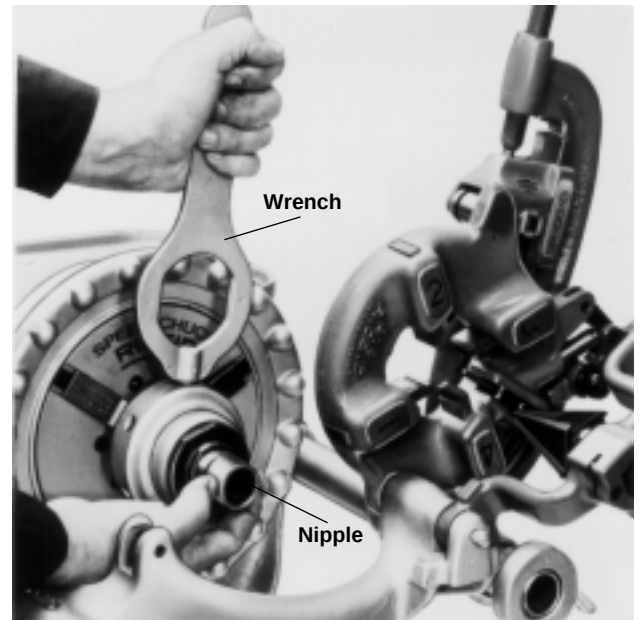
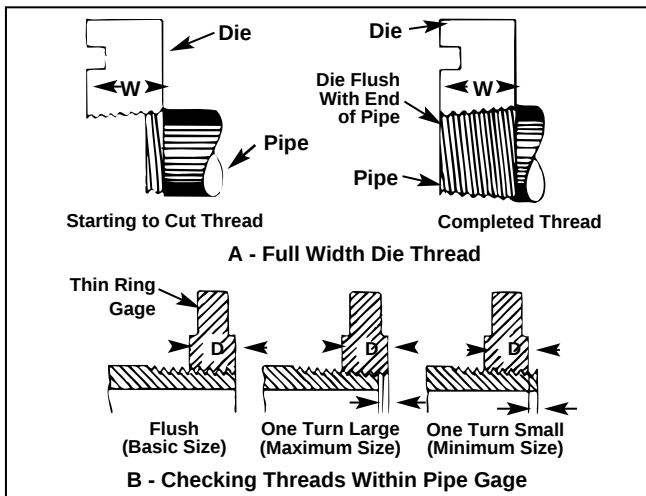


Figure 24 – Releasing Nipple from Nipple Chuck

## Checking Thread Length

(Figure 25)

1. Thread is cut to proper length when end of pipe is flush with edge of dies (Figure 25, A).
2. Die Head is adjustable to obtain proper thread diameter. If possible, threads should be checked with a thread Ring Gage (Figure 25, B). A proper thread is cut when end of pipe is plus or minus one turn of being flush with face of ring gage.



**Figure 25 – Checking Thread Length**

**NOTE!** If a ring gage 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 OVER or UNDER size mark on size bar. (Refer to installing dies in die heads).

## Maintenance Instructions

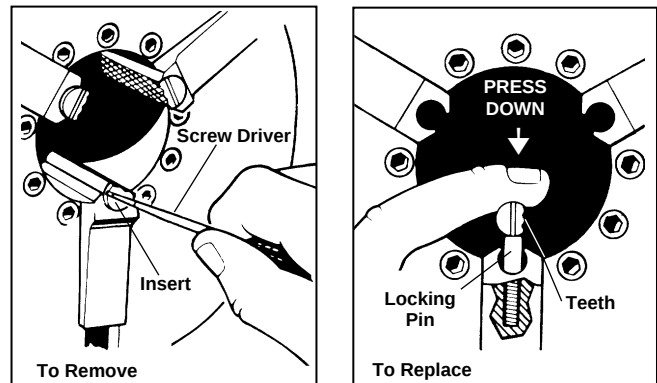
### WARNING

Always unplug Power Cord before servicing Power Drive.

### Jaw Insert Replacement

(Figure 26)

**IMPORTANT:** 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.



**Figure 26 – Replacing Jaw Inserts**

1. Place screw driver 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 until teeth face up.

### Lubrication

Proper lubrication is essential to trouble-free operation and long life of power drive.

Grease main shaft bearings every 2 to 6 months depending upon amount of power drive use. Grease fittings are provided on side base, one at each end of shaft. Use a good grade of cup grease.

### Motor Brush Replacement

Check motor brushes every 6 months and replace when worn to less than 1/2 inch. If commutator is worn, turn outer dimension of commutator and undercut mica before replacing brushes.

### Motor Replacement

### WARNING

Always unplug power cord before servicing power drive.

1. Unplug motor receptacle from switch box.
2. Remove 2 screws E-891 holding motor.
3. Loosen lock screw E-4548 in body at neck of motor and lift motor out.

## Service & Repair

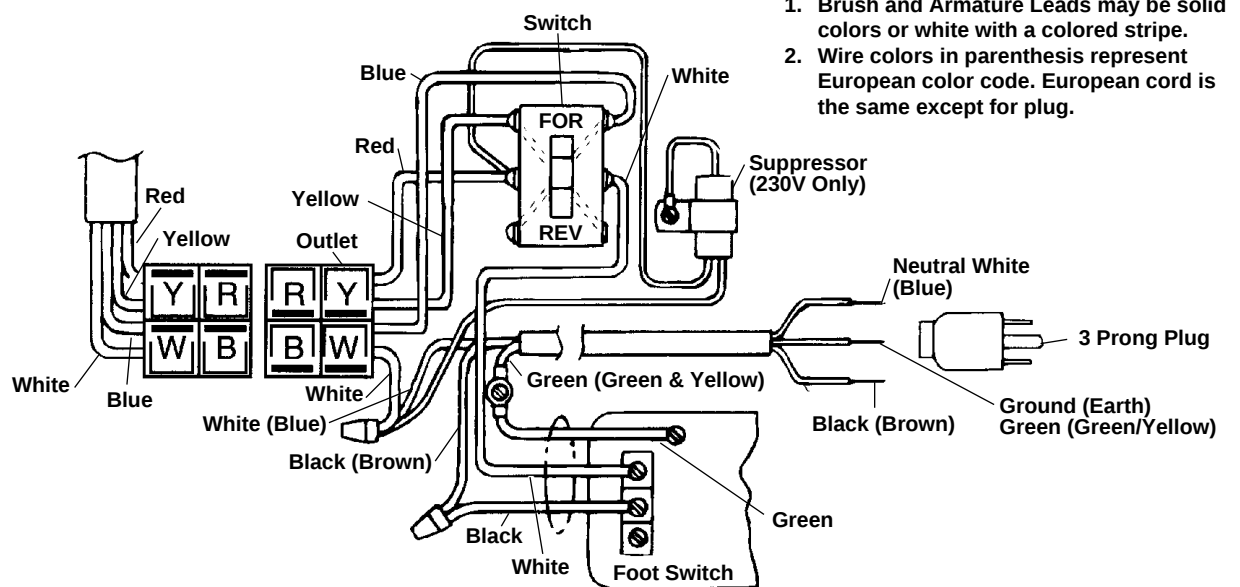
If any maintenance is required other than that outlined, the tool should be sent to a RIDGID Independent Authorized Service Center or returned to the factory. All repairs made by Ridge service facilities are warranted against defects in material and workmanship.

If you have any questions regarding the operation or function of this tool, call or write to:

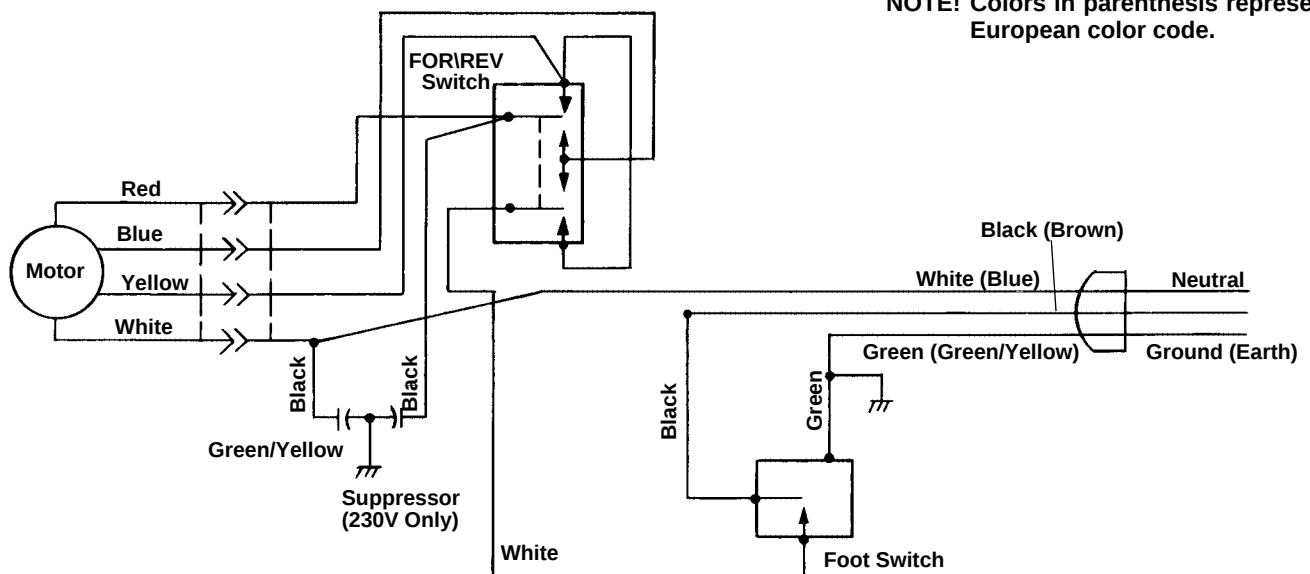
Ridge Tool Company  
 Technical Service Department  
 400 Clark Street  
 Elyria, Ohio 44036-2023  
 Phone: 800-519-3456

If any correspondence, please give all information shown on the nameplate of your tool including model number, voltage, and serial number.

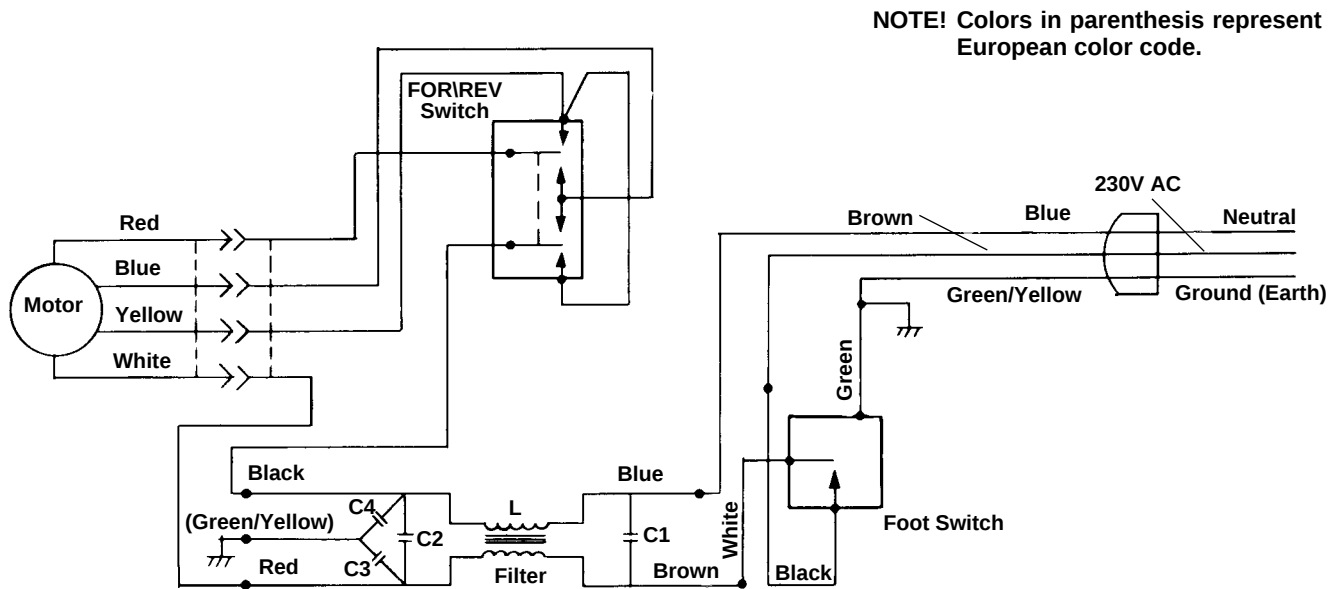
## Wiring Diagram (115/230V)



## Wiring Schematic (115/230V)



## Wiring Schematic (230V) with Line Filter





# Moteur d'entraînement modèle 300



|                                                                                      |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--|
| <b>Moteur d'entraînement modèle 300</b>                                              |  |
| Notez ci-dessous le numéro de série qui paraît sur la fiche signalétique du produit. |  |
| N° de<br>Série                                                                       |  |

# Table des matières

|                                                                                                               |               |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| <b>Fiche d'enregistrement des numéros de modèle et de série de la machine</b> .....                           | 21            |
| <b>Consignes de sécurité générales</b>                                                                        |               |
| Sécurité de chantier .....                                                                                    | 23            |
| Sécurité électrique .....                                                                                     | 23            |
| Sécurité personnelle .....                                                                                    | 24            |
| Utilisation et entretien de l'appareil .....                                                                  | 24            |
| Réparations .....                                                                                             | 24            |
| <b>Consignes de sécurité particulières</b>                                                                    |               |
| Sécurité de la pédale de commande .....                                                                       | 25            |
| Sécurité de la machine à fileter .....                                                                        | 25            |
| Entretien de l'appareil .....                                                                                 | 26            |
| <b>Description, spécifications et équipements</b>                                                             |               |
| Description .....                                                                                             | 26            |
| Spécifications .....                                                                                          | 26            |
| Accessoires .....                                                                                             | 26            |
| <b>Utilisation du moteur avec outils manuels</b>                                                              |               |
| Installation des tubes sur le moteur d'entraînement .....                                                     | 28            |
| Coupe des tubes avec le coupe-tubes manuel .....                                                              | 28            |
| Filetage des tubes avec la filière manuelle .....                                                             | 28            |
| Alésage des tubes avec l'alésoir manuel .....                                                                 | 29            |
| <b>Utilisation du moteur avec outils mécaniques</b>                                                           |               |
| Installation des chariot n° 311, tête de filière, alésoir n° 341, et coupe-tubes n° 360 .....                 | 29            |
| Coupe des tubes avec le coupe-tubes n° 360 .....                                                              | 30            |
| Filetage des tubes avec la tête de filière à ouverture rapide ou tête de filière automatique .....            | 31            |
| Alésage des tubes avec l'alésoir n° 341 .....                                                                 | 31            |
| Installation des filières sur la tête de filière automatique (pas à droite seulement) .....                   | 32            |
| Installation des filières sur la tête de filière à ouverture rapide (pas à droite et à gauche) .....          | 32            |
| <b>Utilisation du moteur avec filières à démultiplication</b>                                                 |               |
| Installation des filières à démultiplication n° 141 et n° 161 (raccord direct) .....                          | 33            |
| Filetage à l'aide des filières à réduction n° 141 et n° 161 (raccord direct) .....                            | 35            |
| Installation des filières à réduction n° 141 et n° 161 sur l'arbre d'entraînement universel n° 840A .....     | 36            |
| Filetage à l'aide des filières à réduction n° 141 et n° 161 avec arbre d'entraînement universel n° 840A ..... | 36            |
| <b>Réglage des filières à démultiplication n° 141 et n° 161</b>                                               |               |
| Réglage du collier d'appui à la section du tube .....                                                         | 37            |
| Réglage du filetage .....                                                                                     | 38            |
| Changement des guides pour filetage droit ou conique .....                                                    | 38            |
| Changement des filières .....                                                                                 | 39            |
| <b>Mandrin à raccords n° 819</b>                                                                              |               |
| Filetage des raccords courts et des bouchons filetés .....                                                    | 39            |
| Vérification de la longueur de filetage .....                                                                 | 40            |
| <b>Entretien</b>                                                                                              |               |
| Remplacement des mors .....                                                                                   | 40            |
| Lubrification .....                                                                                           | 41            |
| Remplacement des balais du moteur .....                                                                       | 41            |
| Remplacement du moteur .....                                                                                  | 41            |
| <b>Entretien et Réparations</b> .....                                                                         | 41            |
| <b>Schéma électrique</b> .....                                                                                | 41            |
| <b>Schéma de câblage</b> .....                                                                                | 42            |
| <b>Garantie à vie</b> .....                                                                                   | Page de garde |

## Consignes de sécurité générales

### MISE EN GARDE!

Familiarisez-vous avec l'ensemble des instructions. Le respect des consignes suivantes vous permettra d'éviter les risques de choc électrique, d'incendie et de blessure corporelle grave.

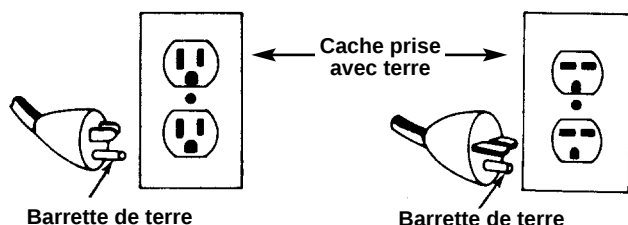
### CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

#### Sécurité du chantier

1. **Gardez le chantier propre et bien éclairé.** Les établis encombrés et les locaux mal éclairés sont une invitation aux accidents.
2. **N'utilisez pas d'appareils électriques dans un milieu explosif tel qu'en présence de liquides de gaz ou de poussière inflammable.** L'appareil produit des étincelles qui pourraient causer la poussière ou les vapeurs de s'enflammer.
3. **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.
4. **Ne laissez pas les visiteurs toucher l'appareil ou ses rallonges électriques.** De telles mesures préventives réduisent les risques de blessure.

#### Sécurité électrique

1. **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'utilisateur.



2. **Évitez de venir en contact avec des masses telles que les tuyaux, les radiateurs, les cuisinières et les réfrigérateurs.** Les risques de

choc électrique augmentent lorsque votre corps est à la masse.

3. **N'exposez pas les appareils électriques à la pluie ou aux intempéries.** Toute pénétration d'eau à l'intérieur d'un appareil électrique augmente les risques de choc électrique.
4. **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.
5. **Lorsqu'à l'extérieur, utilisez une rallonge électrique marquée "W-A" ou "W".** Ce type de cordon est prévu pour être utilisé à l'extérieur et réduit les risques de choc électrique.
6. **Branchez l'appareil sur une source d'alimentation à courant alternatif qui correspond aux indications portées sur la plaque signalétique.** Une tension incorrecte peut entraîner des chocs ou des brûlures électriques.
7. **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 rallonges électrique n'assurera pas la mise à la terre de l'appareil et augmentera les risques de choc électrique.
8. **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 |

9. **Gardez toutes rallonges au sec et surélevées. Ne pas toucher les fiches ou l'outil avec les mains mouillées.** Cela réduit les risques de choc électrique.

## Sécurité personnelle

1. **Restez éveillé, 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'alcool ou des produits pharmaceutiques.** Un instant d'inattention peut entraîner de graves blessures lorsque l'on utilise un appareil électrique.
2. **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 les pièces mobiles.
3. **Évitez les risques de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position OFF avant de brancher l'appareil.** Porter l'appareil avec un doigt sur la gâchette, ou le brancher lorsque son interrupteur est en position ON sont des invitations aux accidents.
4. **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tous moments.** Une bonne assise et un bon équilibre vous assurent de mieux contrôler l'appareil en cas d'imprévu.
5. **Portez 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.
6. **Tenez-vous du côté de l'interrupteur marche/arrêt lorsque vous utilisez la machine.**

## Utilisation et entretien de l'appareil

1. **Utilisez un serre-joint ou autre moyen approprié pour arrimer l'ouvrage sur une plate-forme stable.** Tenir l'ouvrage à la main ou contre le corps peut vous mettre en position d'instabilité et vous faire perdre le contrôle de l'appareil.
2. **Ne forcez pas l'appareil. Utilisez un appareil qui soit adapté au travail prévu.** L'outil approprié assurera un meilleur travail et une meilleure sécurité s'il est utilisé au régime prévu.
3. **N'utilisez pas l'appareil si son interrupteur ne permet pas de le mettre en marche ou de l'arrêter.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est dangereux et doit être réparé.

4. **Débranchez l'appareil avant le réglage, le changement d'accessoires, ou le rangement de celui-ci.** De telles mesures préventives réduisent les risques de démarrage accidentel de l'appareil.
5. **Lorsque vous ne vous en servez pas, rangez les appareils hors de la portée des enfants et des tiers.** Ces appareils sont dangereux entre les mains de personnes non initiées.
6. **Entretenez les appareils consciencieusement. Maintenez les outils de coupe bien affûtés et en bon état de propreté.** Les outils bien entretenus et affûtés réduisent les risques de grippage et sont plus faciles à contrôler.
7. **Assurez-vous qu'il n'y a pas de mauvaise alignement ou de grippage des pièces rotatives, ou d'autres conditions qui pourraient entraver le bon fonctionnement de l'appareil. Le cas échéant, faites réparer l'appareil avant de vous en servir.** De nombreux accidents sont le résultat d'un appareil mal entretenu.
8. **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'ils sont montés sur un autre.
9. **Vérifiez l'état du cordon d'alimentation l'appareil et des rallonges électriques régulièrement et remplacez tout élément endommagé.** Les cordons et rallonges endommagés augmentent les risques de choc électrique.
10. **Gardez les poignées de la machine sèches et dépourvues d'huile ou de graisse.** Cela vous permettra de mieux contrôler l'appareil.
11. **Rangez l'appareil dans un endroit sec.** De telles mesures préventives réduisent les risques de choc électrique.

## Réparations

1. **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 peut entraîner des blessures.
2. **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 et le non respect des consignes d'entretien peuvent créer un risque de choc électrique ou de blessure corporelle.

3. **Suivez les instructions de lubrification et de changement des accessoires.** Les accidents sont souvent le résultat d'appareils mal entretenus.

## Consignes de sécurité particulières

Le mode d'emploi contient des consignes de sécurité et instructions visant spécifiquement cet appareil en vue de vous protéger contre d'éventuelles blessures graves telles que :

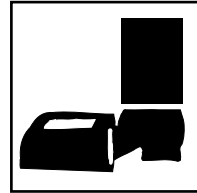
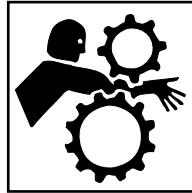
- La perte des doigts, des mains ou d'autre parties du corps en cas de prise des vêtements ou des gants dans les câbles ou autres pièces rotatives;
- Les chocs électriques et les brûlures en cas de contact avec les fils, le moteur ou autres composants du moteur d'entraînement;
- Les traumatisme tels que le bris des os en cas de renversement de la machine ou chute de l'ouvrage;
- Les blessures oculaires, voire l'aveuglement, provoquées par le câble ou la projection des débris.

Lisez et respectez les affiches de sécurité de l'appareil. Familiarisez-vous avec la position et le fonctionnement de toutes les commandes avant d'utiliser l'appareil.

### Sécurité de la pédale de commande

**La pédale de commande assure votre sécurité. Le moteur s'arrête dès que vous la relâchez. Si vos vêtements s'enchevêtrent dans la machine, ils peuvent s'y embobiner en vous entraînant avec eux. Vu le couple élevé de la machine, ces vêtements eux-mêmes peuvent s'embobiner autour d'un bras ou d'une autre partie du corps avec suffisamment de force pour écraser ou briser les os.**

## ⚠ MISE EN GARDE



Il y a risque d'entraînement des vêtements ou des gants dans le mécanisme. Les doigts, les mains, les bras ou autres membres risquent d'être écrasés ou brisés.

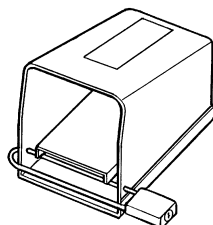
- Assurez-vous que l'interrupteur soit en position **OFF** (arrêt) avant de brancher l'appareil.
- Servez-vous de la pédale de commande.
- Ne portez pas de gants.
- Gardez les manches et les blousons boutonnés.
- Ne vous penchez pas sur l'appareil. Vos vêtements risquent d'être entraînés dans le mécanisme.
- Tenez-vous toujours du côté interrupteur de l'appareil.
- Ne pas bloquer ou débrancher la pédale de commande.
- Assurez-vous de pouvoir rapidement retirer votre pied de la pédale de commande.
- Gardez vos mains à l'écart des tuyaux et des raccords en rotation. Arrêtez la machine lorsque vous vissez un raccord sur le tuyau ou que vous essayez les filetages.
- Maintenez la pédale de commande en bon état de marche.
- N'utilisez pas cette machine pour la confection ou la démolition des raccords.

**RESPECTEZ LES CONSIGNES CI-DESSUS  
À LA LETTRE !**

### Sécurité de la machine à fileter

1. **Cette machine est prévue pour la coupe et le filetage des tuyaux et boulons. Suivez les instructions du mode d'emploi pour son utilisation.** Toute utilisation non prévue peut augmenter les risques de blessure.
2. **Arrimez la machine solidement sur un établi ou un support.** Cela empêchera le renversement de la machine.

3. **Soutenez les tuyaux lourds ou de grande longueur à l'aide de porte-tubes.** Cela empêchera le renversement de la machine.
4. **Ne portez ni gants, ni vêtements amples. Gardez les manches de chemise et de blouson boutonnées. Ne vous penchez pas sur la machine ou sur le tuyau.** Les vêtements peuvent s'embobiner autour du tuyau et provoquer de graves blessures.
5. **N'utilisez pas la machine lorsque sa pédale de commande est hors service.** La pédale de commande est un dispositif de sécurité destiné à vous protéger contre les blessures graves.
6. **Serrez le volant du mandrin et engagez le dispositif de centrage arrière sur le tuyau avant de mettre la machine en marche.** Cela empêche l'oscillation du tuyau.
7. **Verrouillez la pédale de commande lorsque vous ne vous servez pas de la machine (Figure 1).** Cela empêchera les démarrages accidentels.



**Figure 1 – Pédale bloquée**

## Entretien de l'appareil

1. Utilisez des outils bien affûtés.
2. Suivez les instructions de lubrification et de changement d'accessoires.
3. Inspectez le cordon électrique de l'appareil. Remplacez-le s'il est endommagé, effiloché, coupé ou usé.
4. Inspectez les rallonges électriques. Réparez ou remplacez-les lorsqu'elles sont endommagées, effilochées, coupées ou usées.
5. Gardez les poignées de l'appareil propres et sèches. Éliminez toutes traces d'huile ou de graisse des poignées.
6. Lorsque l'appareil n'est pas en service, rangez-le dans un endroit sûr, sous clé, hors de la portée des enfants et de ceux qui ne sont pas familiers avec son fonctionnement.
7. Maintenez la pédale de commande en bon état de marche.

8. Verrouillez la pédale de commande lorsque l'appareil ne sert pas afin d'éviter les risques de démarrage accidentel.

## Description, spécifications et équipements

### Description

Le moteur d'entraînement RIDGID N° 300 est un moteur d'entraînement électrique qui permet de centrer et mandriner les tuyaux, les conduits et les tiges métalliques (qualité boulonnerie) pour les faire tourner lors des opérations de coupe, de filetage et d'alésage. Son interrupteur **REV/OFF/FOR** (marche arrière/arrêt/marche avant) permet de sélectionner une rotation en **avant** (à gauche) ou en **arrière** (à droite).

### Spécifications

|                                         |                                                     |
|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| Capacité de filetage.....               | Tuyaux : $\frac{1}{8}$ " à 2"                       |
|                                         | Boulons : $\frac{1}{4}$ " à 2"                      |
| Mandrin .....                           | mandrin à serrage rapide avec mors interchangeables |
| Dispositif de centrage arrière : .....  | le système à cames tourne avec le mandrin           |
| Barres de soutien (2) : .....           | qualité industrielle                                |
| Interrupteur (REV/OFF/FOR).....         | qualité industrielle, anti-choc et inversible       |
| Moteur : .....                          | Type universel                                      |
| Puissance.....                          | 1/2 CV                                              |
| Tension d'alimentation .....            | 120 VCA monophasé (25 à 60 Hz) (230 V sur demande)  |
| Pédale de commande ON/OFF (M/A) : ..... | Étanche à l'eau et à l'huile                        |
| Poids : .....                           | 77 livres                                           |

### Accessoires

|                                   |                                                                                      |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Chariot N° 311A avec Levier ..... | Retient la tête de filière, le couteau et l'alésoir                                  |
| Coupe-tubes N° 360 .....          | Coupe-tubes à roue flottant à galet large                                            |
| Alésoir N° 341.....               | A verrouillage automatique, cône à cinq gorges, pas à droite de $\frac{1}{8}$ " à 2" |
| Transporteur N° 32.....           | Facilite le transport du moteur d'entraînement                                       |

Mandrin à raccords N° 819 (pas à droite seulement):

Adaptateurs pour tuyaux ..... $\frac{1}{8}$ " à  $1\frac{1}{2}$ "

Adaptateurs pour goujons ..... $\frac{1}{4}$ " à 2" UNC  
 $\frac{1}{4}$ " à  $1\frac{1}{2}$ " UNF

**NOTA! Le mandrin à raccords N° 819 sert au filetage des raccords filetés**

N° 318.....Lubrificateur - évite le gaspillage d'huile et maintient les filières inondées d'huile

N° 1206.....Support - pliant, avec plateau (poids : 29 livres)

N° 1452.....Plateau porte-outils amovible - pratique pour les outils

### Accessoires pour le filetage des raccords

|                                                                                                                                                       | 141 | 161 |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|
| Porte-tubes N° 46                                                                                                                                     | X   | X   |
| Boucle N° 758                                                                                                                                         | X   |     |
| Barre d'entraînement N° 844                                                                                                                           | X   | X   |
| Bras de soutien N° 346                                                                                                                                |     | X   |
| <b>NOTA! Si le carter d'engrenages n'est pas équipé d'un passage de boucle, utilisez le support d'adaptation N° 3675 au lieu de la boucle N° 758.</b> |     |     |

### Filetage à l'aide de l'arbre d'entraînement

#### Arbre d'entraînement universel

N° 840A .....41" fermé  
50" déployé

#### Etau à chaîne Tristand

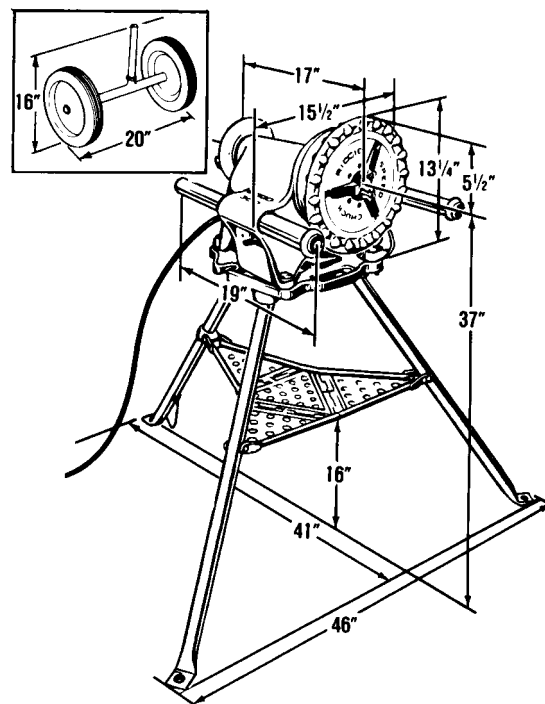
N° 450.....se repli avec le plateau

#### Porte-tubes réglable

N° 92.....ses galets larges permettent le libre mouvement du tuyau

### Supports de têtes de filières :

4U .....porte 4 têtes  
6U .....porte 6 têtes



**Figure 2 – Dimensions du moteur d'entraînement N° 300, du support N° 1206 et du Transporteur N° 32**

### Utilisation du moteur avec outils manuels

#### MISE EN GARDE!

L'utilisateur doit s'être complètement familiarisé avec les consignes de sécurité précédentes avant de tenter d'utiliser cet appareil.

### Têtes de filière

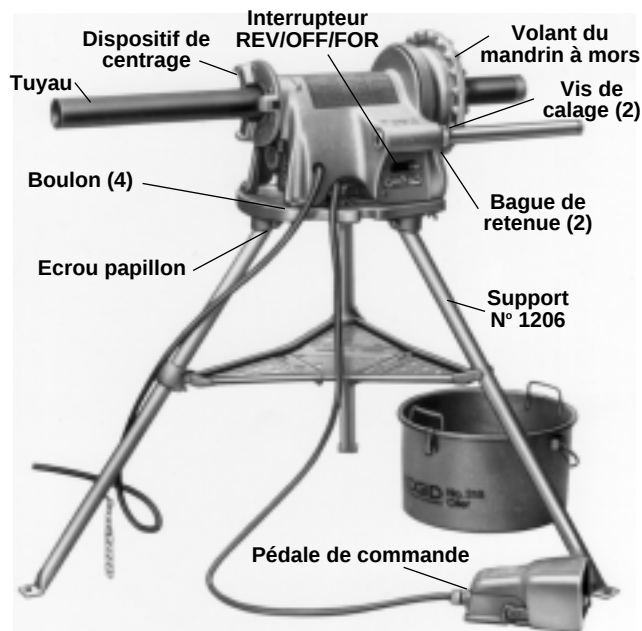
| Tête de filière<br>Type                                                                                                                                                                                                         | Capacité (mm) |          | Jeux de filières |                  | Capacité |        | Observations particulières                                                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|----------|------------------|------------------|----------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                 | Tuyau         | Boulon   | Tuyau            | Boulon           | Droite   | Gauche |                                                                                   |
| 815A                                                                                                                                                                                                                            | 3 à 50        | 6 à 50   | 4                | 6 à 50           | X        |        | Tête de filière à ouverture automatique                                           |
| 811A                                                                                                                                                                                                                            | 3 à 50        | 6 à 50   | 4                | 6 à 50           | X        |        | Tête de filière à ouverture rapide                                                |
| 842                                                                                                                                                                                                                             | 6 à 50        |          | 3                |                  |          | X      | Tête de filière à ouverture rapide                                                |
| 555                                                                                                                                                                                                                             | 3 à 19        |          | 3                |                  | X        |        | Tête de filière à ouverture rapide                                                |
| Mono R.H.                                                                                                                                                                                                                       | 3 à 50        |          | 9                |                  | X        |        | Tête de filière à ouverture rapide                                                |
| 531                                                                                                                                                                                                                             |               | 6 à 25   |                  | 10 UNC<br>10 UNF | X        | X      | Filières alliages ou haute-vitesse UNC ou UNF, tête de filière à ouverture rapide |
| 532                                                                                                                                                                                                                             |               | 28 à 50" |                  | 6 UNC<br>4 UNF   | X        | X      | Filières alliages ou haute-vitesse UNC ou UNF, tête de filière à ouverture rapide |
| Filières série American National (haute-vitesse) (8 F/po 28 à 63 mm)<br>(12 F/po 12 à 63 mm) et (16 F/po 20 à 63 mm)<br>Des filières Acme et Metric sont disponible sur demande pour les têtes de filière à boulons 531 et 532. |               |          |                  |                  |          |        |                                                                                   |

## Installation du tuyau sur le moteur d'entraînement

1. Mesurez et marquez la longueur de tuyau à travailler.
2. Si le tuyau est suffisamment long pour être tenu par le dispositif de centrage, introduisez-le par l'avant ou par l'arrière de l'appareil. S'il s'agit d'une courte longueur de tuyau, introduisez-la par l'avant de l'appareil.
3. Lorsque le dispositif de centrage est utilisé, assurez-vous que le tuyau y soit correctement centré avant de serrer le dispositif de centrage.
4. Serrez les mors du mandrin en faisant tourner le volant sèchement vers la gauche à plusieurs reprises. Ceci permet de serrer le tuyau entre les mors. Tournez le volant sèchement vers la droite pour libérer le tuyau.

## Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes manuel

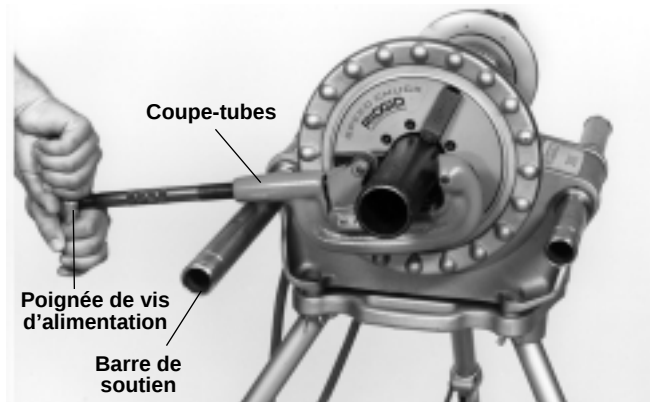
1. Installez le tuyau.
2. Engagez le coupe-tubes sur le tuyau et alignez la roue de coupe sur le repère de coupe du tuyau.
3. Reposez le châssis du coupe-tubes sur le bras de soutien (Figure 4) situé du côté interrupteur de l'appareil. Serrez la poignée de la vis d'alimentation.



**Figure 3 – Moteur d'entraînement avec tuyau installé, support et lubrificateur N° 318.**

4. Branchez le cordon d'alimentation et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** (avant).

5. Mettez un pied sur la pédale de commande (Figure 3) pour faire tourner l'appareil.
6. Serrez progressivement la poignée de la vis d'alimentation (Figure 4) avec vos deux mains jusqu'à ce que le tuyau soit complètement sectionné.

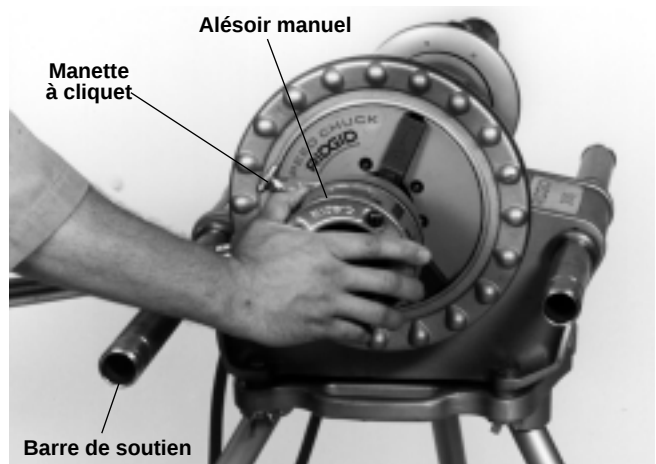


**Figure 4 – Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes manuel**

7. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.

## Filetage des tuyaux à l'aide de la filière manuelle

1. Installez la filière en bout du tuyau avec sa poignée reposant sur la barre de soutien (Figure 5) située du côté interrupteur.

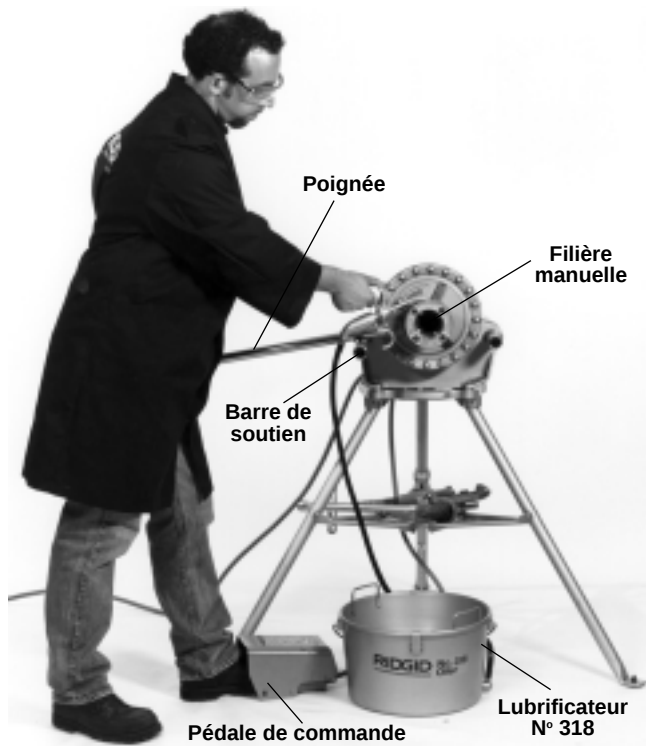


**Figure 5 – Engagement de la filière manuelle sur le tuyau**

2. Installez le lubrificateur N° 318 (Figure 6) sous la filière et appliquez de l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil sur l'extrémité du tuyau.
3. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** (avant).
4. Appuyez sur la pédale de commande et poussez

sur la filière (Figure 5) avec votre main droite pour engager les filières.

**NOTA!** La filière avance automatiquement dès qu'elle est engagée. Appliquez de libres quantités d'huile (Figure 6) durant toute l'opération de filetage.



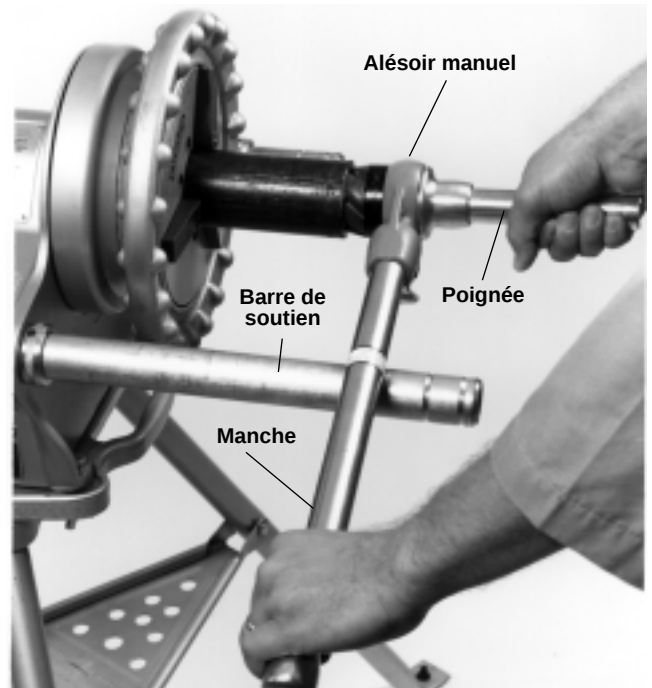
**Figure 6 – Lubrification des filières manuelles**

5. Lâchez la pédale de commande dès le filetage terminé.
6. Repoussez la barre de soutien (Figure 4) du côté interrupteur.
7. Inversez la manette à cliquet de la filière (Figure 5).
8. Baissez la poignée de la filière et retirez la barre de soutien. La poignée de la filière se trouve alors contre le côté bas de la barre de soutien.
9. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **REV** (arrière) et ramenez la filière en appuyant sur la pédale de commande.
10. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF** (arrêt).

**Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir manuel**

1. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** (avant).
2. Introduisez l'alésoir dans l'extrémité du tuyau et tenez fermement le manche et la poignée (Figure 7).

3. Appuyez sur la pédale de commande, puis, avec votre main droite, sur la poignée de l'alésoir (Figure 7) pour aléser le tuyau.
4. Lâchez la pédale de commande, retirez l'alésoir et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.



**Figure 7 – Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir manuel**

## Utilisation du moteur d'entraînement équipé d'outils mécaniques

### MISE EN GARDE!

L'utilisateur doit s'être complètement familiarisé avec les consignes de sécurité précédentes avant de tenter d'utiliser cet appareil.

Lors des opérations de coupe, de filetage et d'alésage, il convient de se tenir du côté interrupteur du moteur d'entraînement en chevauchant la jambe la plus proche du trépied, et en utilisant le pied gauche pour activer la pédale de commande.

**Installation du chariot N° 311A, de la tête de filière N° 341, et du coupe-tubes N° 360**

1. Ramenez les deux (2) barres de support du moteur d'entraînement vers l'avant.
2. Faites glisser les deux (2) bagues de retenue contre le corps du moteur d'entraînement et calez-les à l'aide les 2 vis de calage.

3. Montez le boulon à oeil sur le chariot N° 311A.
  4. Faites passer le bras de levier à travers l'oeil et fixez-le sur le collier à l'aide de la vis d'épaulement.
  5. Faites glisser le chariot N° 311A et le collier sur les barres de soutien.
  6. Serrez la vis à oreilles du collier dans la rainure de la barre de soutien.
  7. Introduisez le guide de tête de filière dans le trou correspondant du chariot.
- NOTA! Lorsque la tête de filière a été introduite à fond, la bille à ressort la maintiendra en place.**
8. Installez le coupe-tubes N° 360 et l'alésoir N° 341 à l'aide des goupilles correspondantes.
  9. Installez le tuyau.
  10. Positionnez le lubrificateur N° 318 sous le tuyau.

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

1. Repoussez l'alésoir et la filière en position écartée.
2. Descendez le coupe-tubes sur le tuyau et déplacez le chariot à l'aide du bras de levier de manière à aligner la roue de coupe avec le repère sur le tuyau (Figure 9).
3. Serrez la poignée de la vis d'alimentation du coupe-tubes sur le tuyau.
4. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** (avant) et appuyez sur la pédale de commande.
5. Serrez la poignée de la vis d'alimentation du coupe-tubes progressivement avec les deux mains jusqu'à ce que le tuyau soit complètement sectionné.
6. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.
7. Ecartez le coupe-tubes.

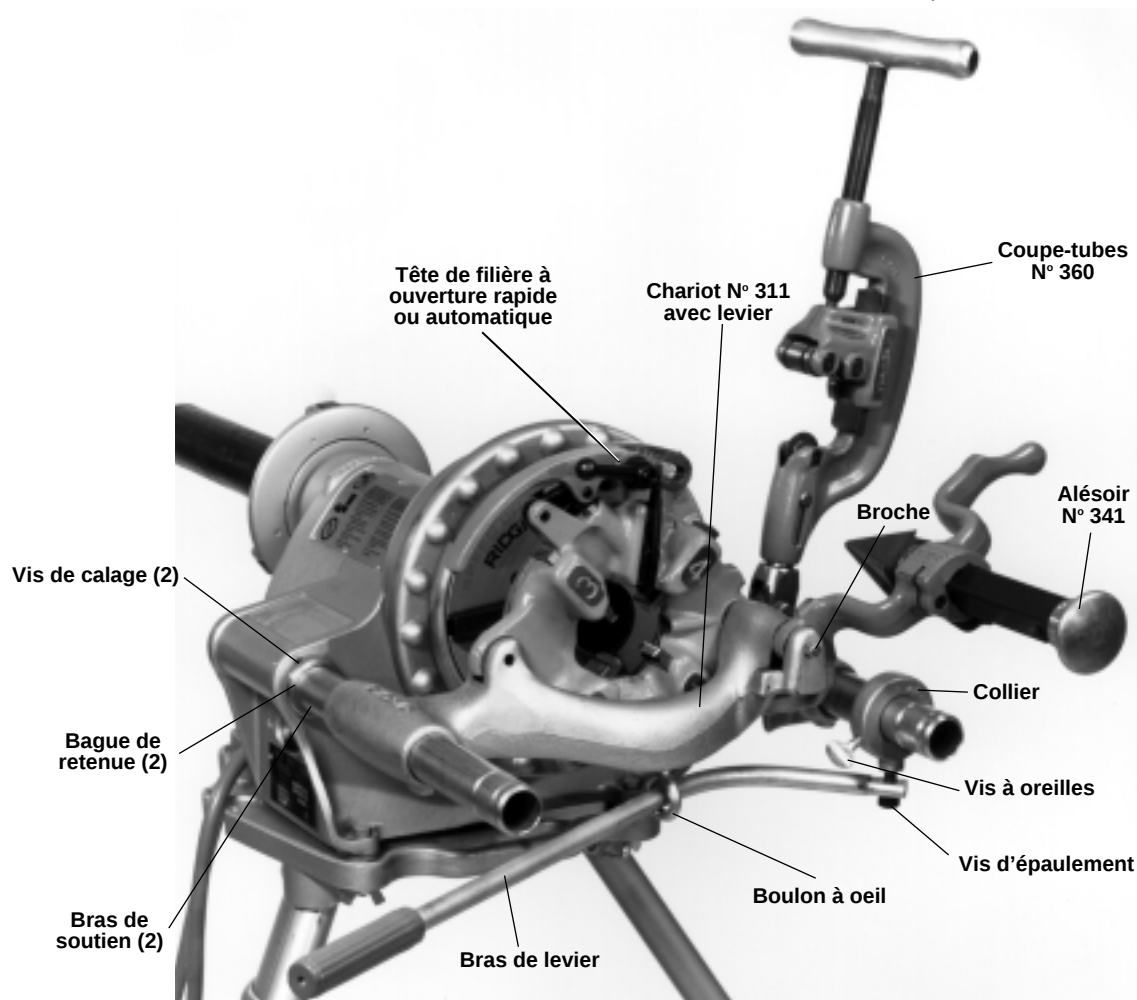


Figure 8 – Moteur d'entraînement No 300 avec accessoires



**Figure 9 – Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes N° 360**

### Filetage des tuyaux à l'aide des têtes de filière à ouverture rapide ou automatique

1. Installez le jeu de filières. Reportez-vous aux instructions d'installation des filières.
2. Ecartez le coupe-tubes et l'alésoir.
3. Baissez la tête de filière en position de filetage.
4. Appliquez de l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil sur l'extrémité du tuyau.
5. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** et appuyez sur la pédale de commande.



**Figure 10 – Filetage des tuyaux à l'aide des têtes de filière à ouverture rapide ou automatique**

6. Engagez les filières sur le tuyau à l'aide du levier

du chariot et lubrifiez librement les filières avec de l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil jusqu'à ce que le filetage soit achevé.

7. **Tête de filière à ouverture automatique** (Figure 12) – Lorsque la gâchette de la tête de filière vient en contact avec l'extrémité du tuyau, le levier de butée s'ouvre automatiquement.

**Tête de filière à ouverture rapide** (Figure 13) – Lorsque le filetage est terminé, levez le levier de butée en position tête ouverte pour retirer les filières.

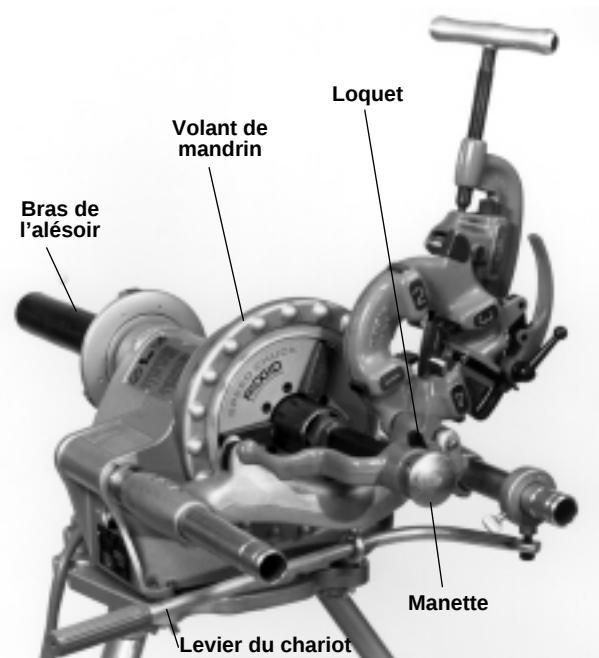
**NOTA! Les têtes de filière à ouverture rapide ou automatique éliminent le dévissage lent.**

8. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.
9. Dégagez le levier du chariot de l'extrémité du tuyau et ramenez la tête de filière en position haute et dégagée.

### Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 341

(Figure 11)

1. Descendez le bras de l'alésoir en position d'alésage.
2. Déployez l'alésoir en appuyant sur **latch** et en glissant **knob** vers le tuyau jusqu'à ce que le loquet engage la barre.
3. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **FOR** et appuyez sur la pédale de commande.



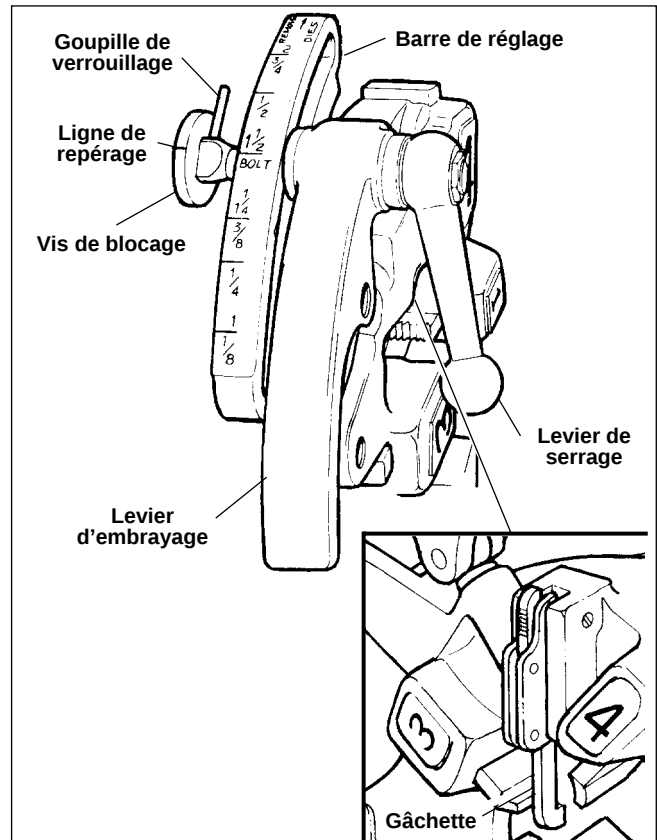
**Figure 11 – Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 341**

4. Positionnez l'alésoir dans le tuyau et terminez l'alésage en poussant le levier du chariot avec la main droite.
5. Retirez la barre de l'alésoir et écartez l'alésoir.
6. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.
7. Libérez le volant du mandrin et la tête de centrage du tuyau.
8. Enlevez le tuyau.

### Installations des filières sur la tête de filière à ouverture automatique (pas à droite uniquement)

La tête de filière à ouverture rapide N° 815A (Figure 12) pour filetages à pas à droite utilise quatre jeux de filières pour le filetage des tuyaux allant de  $\frac{1}{8}$ " à 2" de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour les sections de tuyau suivantes : ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " et  $\frac{3}{8}$ " ), ( $\frac{1}{2}$ " et  $\frac{3}{4}$ " ), et (1" à 2"). Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières différent pour chaque section de boulon.

1. Posez la tête de filière à ouverture automatique verticalement sur un établi.
2. Assurez-vous que la gâchette soit libérée.
3. Desserrez le levier de serrage d'environ six tours.
4. Retirez la vis de blocage de la rainure sous la barre de calibrage afin de permettre à la broche de la vis de franchir la rainure. Positionnez la barre de calibrage de manière à ce que la ligne de repérage de la vis de blocage soit à l'extrémité de la position **REMOVE DIES**.
5. Posez la tête avec les numéros vers le haut.
6. Enlevez les filières de la tête de filière.
7. Les chiffres inscrits sur les filières (1 à 4) doivent correspondre à ceux de la tête de filière.
8. Introduisez les filières jusqu'à leurs repères latéraux.
9. Ramenez le levier afin de verrouiller les filières.
10. Avec la tête en position verticale, tournez la plaque à cames jusqu'à ce que la broche de la vis de blocage puissent être positionnée dans la rainure sous la barre de calibrage. Les filières seront alors verrouillées dans la tête de filière. Assurez-vous que la broche soit orienté vers l'extrémité de la barre de calibrage portant la mention **REMOVE DIES**.
11. Réglez la barre de calibrage de la tête de filière jusqu'à ce que la ligne de repérage de la vis de blocage ou de la tige soit aligné sur la dimension voulue de la barre de calibrage.
12. Serrez le levier de serrage. Lors du filetage des boulons, alignez la ligne de repérage avec le repère **bolt line** de la barre de calibrage.
13. Lorsqu'il s'agit de filetages surdimensionnés ou sous-dimensionnés, réglez la ligne de repérage en direction du repère **OVER** (sur) ou **UNDER** (sous) dimensionné de la barre de calibrage.



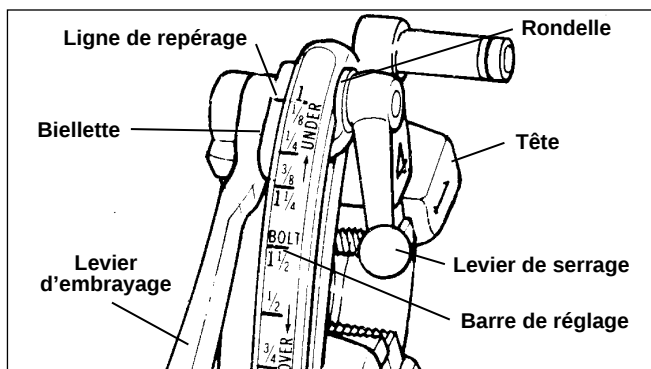
**Figure 12 – Tête de filière à ouverture automatique**

### Installation des filières dans les têtes de filière à ouverture rapide (pas à droite et à gauche)

La tête de filière universelle (Figure 13) pour pas à droite utilise quatre jeux de filières pour le filetage des tuyaux allant de  $\frac{1}{8}$ " à 2". Un jeu de filières est nécessaire pour chacun des diamètres suivants : ( $\frac{1}{8}$ " ), ( $\frac{1}{4}$ " et  $\frac{3}{8}$ " ), ( $\frac{1}{2}$ " et  $\frac{3}{4}$ " ), (1" à 2"). Les filières pour tuyaux de  $\frac{1}{8}$ " ne sont disponibles que pour les filetages à pas à droite. Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières différent pour chaque diamètre de boulon. Aucune filière à pas à gauche pour boulons n'est prévue pour les têtes de filières universelles.

1. Posez la tête de filière sur l'établi avec les numéros vers le haut.
2. Mettez le levier de butée en position **OPEN** (ouvert).

3. Desserrez le levier de serrage d'environ trois tours.
4. Retirez la languette de la rondelle du levier de serrage de la rainure sous la barre de calibrage. Glissez le levier de butée jusqu'au fond de la rainure en direction du repère **OVER** de la barre de calibrage.
5. Enlevez les filières de la tête de filière.
6. Les chiffres inscrits sur les filières (1 à 4) doivent correspondre à ceux de la tête de filière.
7. Introduisez les filières jusqu'à leurs repères latéraux.
8. Ramenez le levier de butée de manière à ce que la languette de la rondelle du levier de serrage tombe dans la rainure située sous la barre de calibrage.
9. Réglez la barre de calibrage de la tête de filière jusqu'à ce que la ligne de repérage de la vis de blocage ou de la tige s'aligne sur le repère voulu de la barre de calibrage.



**Figure 13 – Tête de filière universelle à ouverture rapide**

10. Serrez le levier de serrage. Lorsqu'il s'agit du filetage des boulons, alignez la ligne de repérage sur le repère **bolt** (boulon) de la barre de calibrage.
11. Lorsqu'il s'agit de filetages surdimensionnés ou sous-dimensionnés, réglez la ligne de repérage en direction du repère **OVER** (sur) ou **UNDER** (sous) dimensionné de la barre de calibrage.

## Utilisation de l'appareil avec filières à réduction

### MISE EN GARDE!

L'utilisateur doit s'être complètement familiarisé avec les consignes de sécurité précédentes avant de tenter d'utiliser cet appareil.

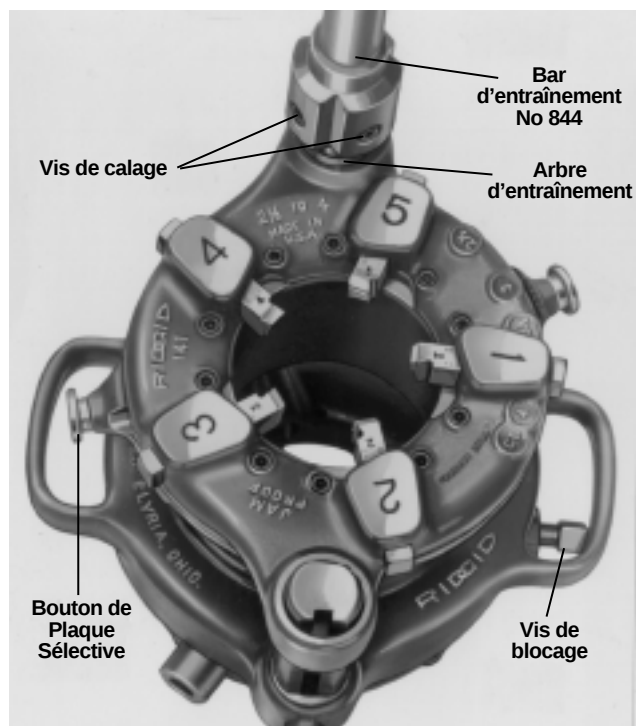
Lors des opérations de coupe, de filetage et d'alésage, il convient de se tenir du côté interrupteur du moteur d'entraînement en chevauchant la jambe la plus proche du trépied, et en utilisant le pied gauche pour activer la pédale de commande.

## Installations des filières à réduction N° 141 et N° 161 (raccord direct)

### MISE EN GARDE!

**NE PAS brancher l'appareil avant que la filière à réduction ait été installée et qu'elle soit prête à fonctionner.**

1. Réglez la filière.
2. Posez la filière au sol ou sur un établi avec l'arbre d'entraînement vers le haut. Installez la barre d'entraînement N° 844 sur l'arbre d'entraînement de la filière et serrez les deux vis de calage (Figure 14).



**Figure 14 – Filière N° 141 avec barre d'entraînement N° 844 installée (Idem filière N° 161)**

3. Deux hommes soulèvent la filière et introduisent la barre d'entraînement dans le mandrin du moteur d'entraînement (Figures 15 ou 16). Serrer les mors du mandrin du moteur d'entraînement dans les trois cannelures en "V" en tête de la barre d'entraînement.

**IMPORTANT:** Laissez paraître une longueur de cannelure d'environ  $\frac{3}{4}$ " à l'avant des mors du mandrin (Figure 17) afin de permettre leur lubrification.

4. Fermez le dispositif de centrage sur l'arbre de la barre d'entraînement.
5. **Filières N° 141 (Figure 15)** – Retirez la barre de soutien du côté interrupteur et bloquez le collier contre le corps du moteur d'entraînement à l'aide des vis de calage.

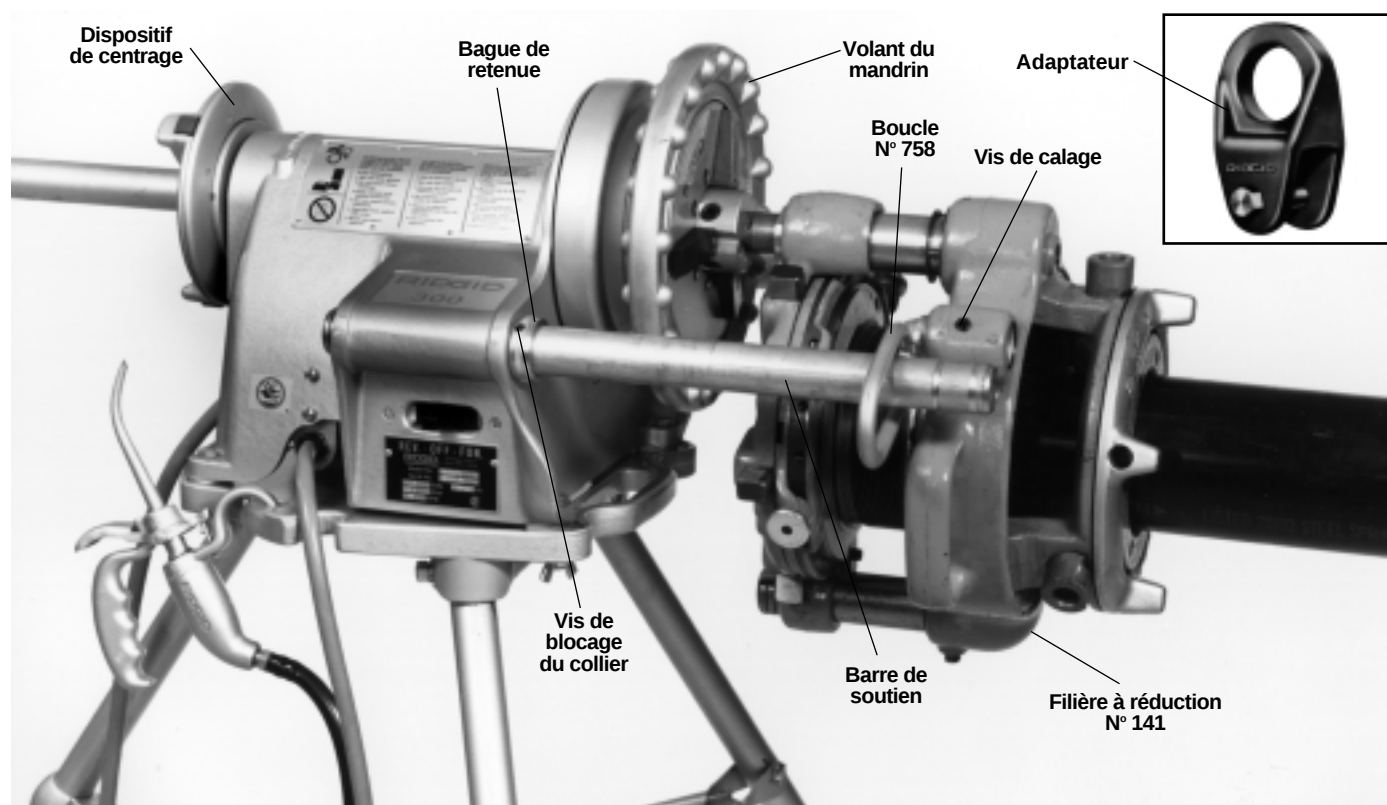


Figure 15 – Filière à réduction N° 141 raccordée directement au moteur d'entraînement

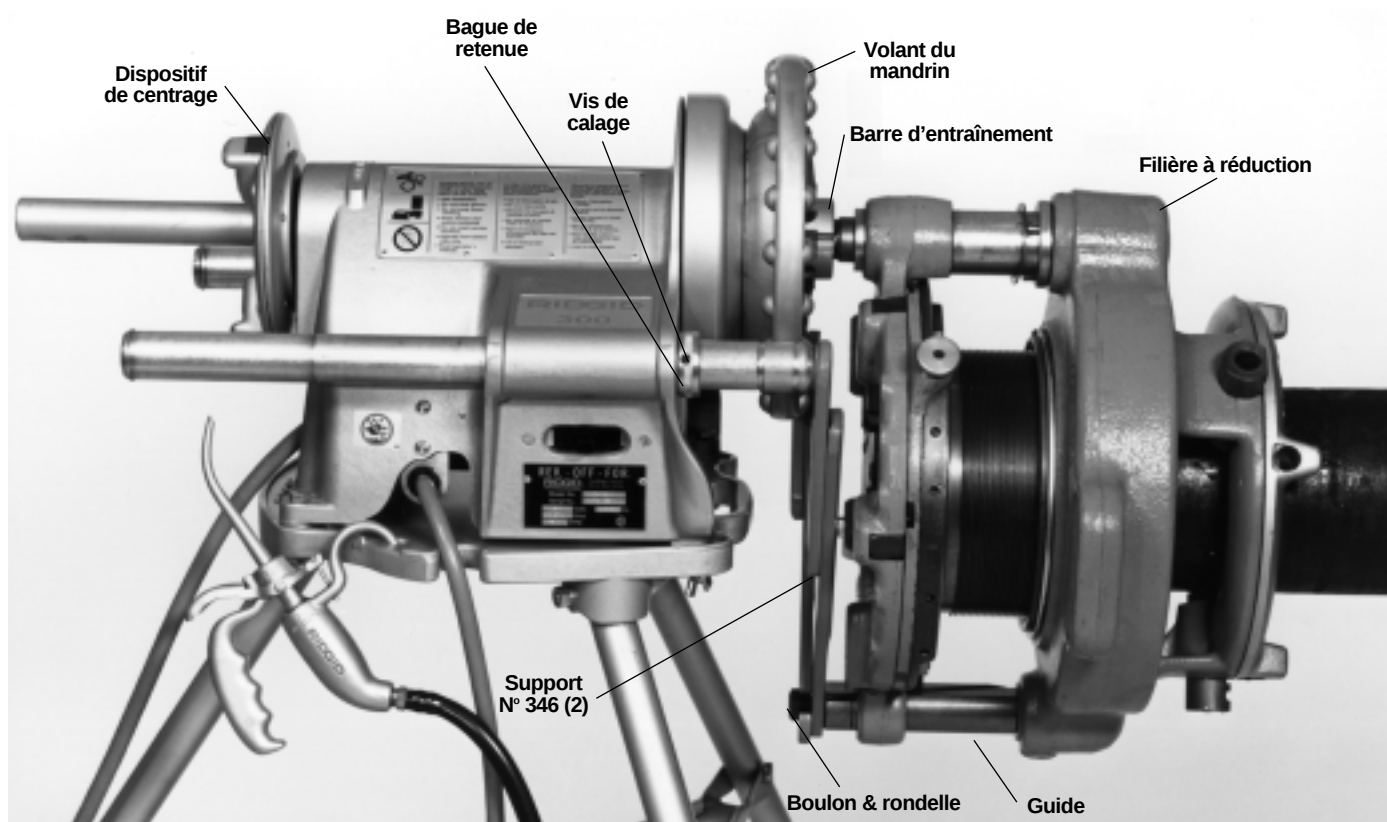


Figure 16 – Filière à réduction No 161 raccordée directement au moteur d'entraînement

**Filières N° 161 (Figure 16)** – Introduisez les supports N° 346 dans les barres de soutien et bloquez les colliers contre le corps du moteur d'entraînement à l'aide des vis de calage.

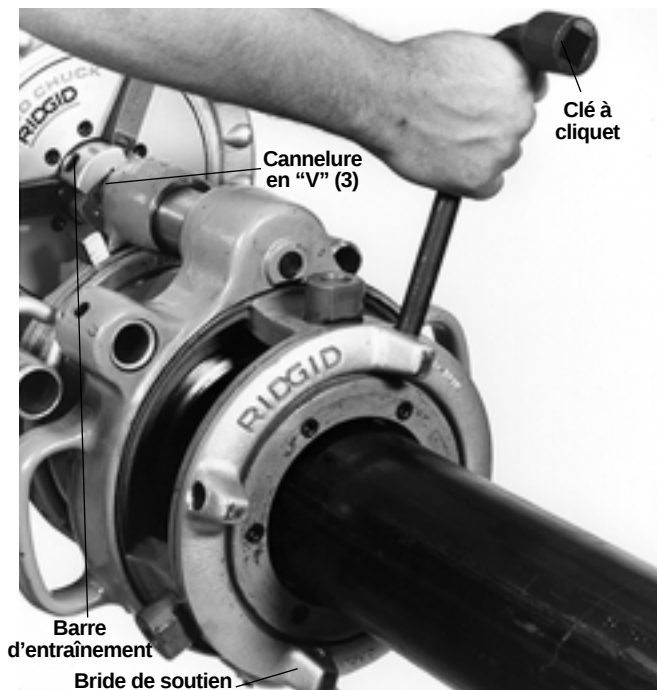
6. **Filières No 141 (Figure 15)** – Enfilez la boucle N° 758 par dessus la barre de soutien et bloquez-la contre la boucle du carter d'engrenages à l'aide de la vis de calage.

**NOTA! Remplacez la boucle N° 758 par l'adaptateur N° E-3675 (Figure 15) sur les filières 4P dont le carter d'engrenages n'est pas équipé de support de boucle.**

**Filières N° 161 (Figure 16)** – Enlevez la vis de calage (bouchon) du guide-filière et installez les supports à l'aide du boulon et de l'écrou.

7. Introduisez le tuyau dans la filière et centrez l'extrémité de celui-ci dans la gorge des filières. Serrez la bride de soutien à l'aide d'une clé à cliquet (Figure 17).

8. Serrez la vis de blocage (Figure 17) à fond.



**Figure 17 – Serrez la bride de soutien sur la filière à réduction N° 141 (idem filière N° 161)**

9. Positionnez le lubrificateur N° 318 directement sous la filière (Figure 18).
10. Soutenez les grandes longueurs de tuyau à l'aide d'un porte-tubes (Figure 18). Positionnez ce dernier à environ 2½ pieds de la filière.

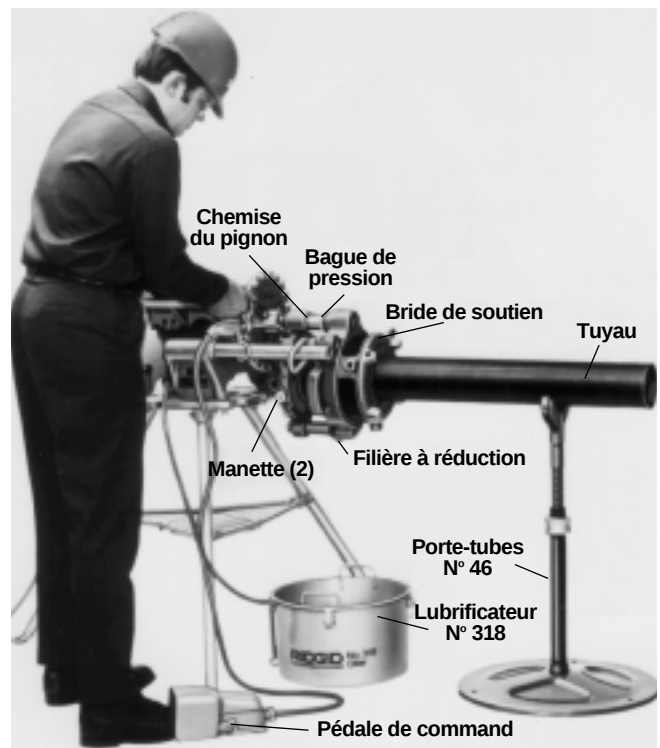
## Filetage avec les filières à réduction N° 141 et N° 161 (raccordement direct)

1. Installez la filière à réduction et le tuyau.
2. Branchez le cordon électrique.
3. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** du moteur d'entraînement en position **FOR** (avant).
4. Appuyez sur la pédale de commande.
5. Inondez les filières (Figure 18) d'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil durant toute l'opération de filetage afin de prolonger la vie des filières.
6. **141 et 161** – Lâchez la pédale de commande dès que le repère rouge **STOP** paraît sur la chemise du pignon (Figure 21).

**NOTA! Les filières à réduction RIDGID sont équipés d'un dispositif anti-blocage qui libère automatiquement la l'arbre du pignon en cas de dépassement accidentel, d'une révolution complète, de la fin de filetage.**

7. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **REV** (arrière).

**IMPORTANT: NE PAS desserrer la bride de soutien avant que les filières ont été dégagées du tuyau.**



**Figure 18 – Filetage des tuyaux avec la filière à réduction N° 141 (raccordement direct) (idem filière N° 161)**

8. **141 et 161** – Desserrez la vis de blocage (*Figure 17*) et tournez la bride de soutien à la position **OPEN** (ouvert) pour en retirer le tuyau.

**NOTA!** Avant de procéder au prochain filetage, faites avancer la tête de filière au-delà du repère **STANDARD** de la chemise du pignon, puis ramenez-la au repère **STANDARD**. Cela permet d'éliminer le jeu des engrenages et assure une réponse immédiate lors de la prochaine opération de filetage.

9. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.

**IMPORTANT:** Si la filière à réduction RIDGID devait être accidentellement reculée trop loin, au point de désengager le cylindre fileté de la bride de soutien, la filière doit être posée sur un établi afin de soigneusement réengager son filetage manuellement. **NE PAS** tentez d'utiliser le moteur pour réengager le filetage.

Installation des filières à réduction N° 141 et N° 161 à l'aide de l'arbre d'entraînement universel N° 840A

#### **MISE EN GARDE!**

1. **NE PAS** brancher l'appareil avant que la filière à réduction soit installée et prête à fonctionner.
2. Lors du filetage des tuyaux d'un diamètre supérieur à 2 pouces, le moteur d'entraînement doit être mécaniquement fixé au sol. L'étau à chaîne doit être fermement ancré au plafond à l'aide d'un étau à vis, ou bien boulonné au sol.
3. Lors du filetage des tuyaux allant jusqu'à 5" de diamètre nominal, il est possible d'utiliser l'étau Trissand 450. Cependant, le filetage des tuyaux d'un diamètre nominal de 6", il est nécessaire d'utiliser un étau à chaîne d'établi à vissage supérieur modèle BC-610 ou modèle BC-810.

Le non respect de ces consignes pourraient entraîner le renversement de l'étau ou du moteur d'entraînement et, le cas échéant, de graves blessures corporelles.

1. Réglez la filière. Reportez-vous à la page 15 pour le réglage des filières N° 141 et N° 161.
2. Introduisez la longue extrémité hexagonale de l'arbre d'entraînement universel dans le mandrin avant du moteur d'entraînement. Serrez le mandrin et la tête du dispositif de centrage.
3. Positionnez l'étau à chaîne dans l'alignement, au même niveau et à une distance du mandrin approximativement égale à la longueur de l'arbre d'entraînement universel.
4. Serrez le tuyau fermement dans l'étau à chaîne Trissand 450.

5. Soutenez les grandes longueurs de tuyau à l'aide d'un porte-tubes.

6. Positionnez la bride de soutien de manière à avoir un des mors au sommet du tuyau, puis enfitez la filière sur le tuyau. Centrez soigneusement l'extrémité du tuyau entre les filières.

7. Serrez la vis de blocage de la bride de soutien (*Figure 20*) à fond.

8. Enfitez la douille de l'arbre d'entraînement universel N° 840A sur le carré de l'arbre d'entraînement de la filière, puis serrez les deux vis de calage.

**IMPORTANT:** Lorsqu'elle est correctement positionnée, la queue coulissante de l'arbre universel devrait se trouver sensiblement centrée afin de permettre son mouvement dans les deux directions.

9. Positionnez le lubrificateur N° 318 directement sous la filière.

Filetage à l'aide des filières à réduction N° 141 et N° 161 avec arbre d'entraînement universel N° 840A

1. Suivez les phases 1 à 8 des instructions d'utilisation de la filière à réduction (raccordement direct).
2. Mettez l'interrupteur **REV/OFF/FOR** en position **OFF**.
3. Desserrez les deux vis de calage (*Figure 19*) et retirez l'arbre d'entraînement universel de la filière.
4. **141 et 161** – Desserrez la vis de blocage (*Figure 20*) et tournez la bride de soutien jusqu'à la position **OPEN** (ouvert).
5. Desserrez l'étau à chaîne et enlevez le tuyau.

**IMPORTANT:** Si la filière à réduction RIDGID devait être accidentellement reculée trop loin, au point de désengager le cylindre fileté de la bride de soutien, la filière doit être posée sur un établi afin de soigneusement réengager son filetage manuellement. **NE PAS** tentez d'utiliser le moteur pour réengager le filetage.

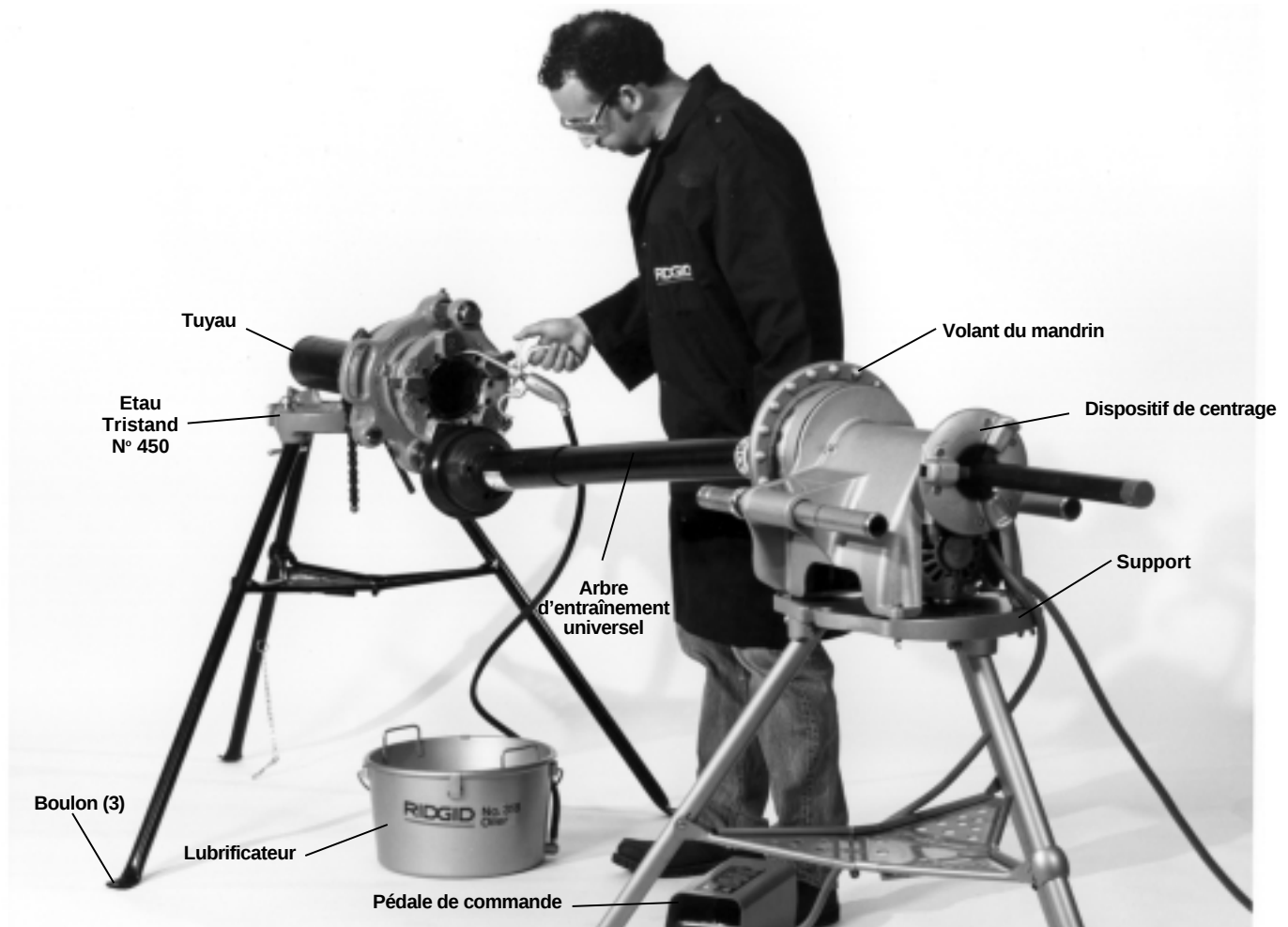


Figure 19 – Filetage à l'aide des filières à réduction N° 141 et N° 161 avec arbre d'entraînement universel N° 840A

## Réglage des filières à réduction N° 141 et N° 161

### Réglage de la plaque à cames (diamètre du tuyau)

1. Posez la filière au sol ou sur un établi avec l'arbre d'entraînement vers le haut.
2. Tirez les manettes (Figure 20) de la plaque à cames et tournez la plaque jusqu'au repère en tête de la filière qui correspond à la section de tuyau voulue. Lâchez les manettes lorsque les broches de positionnement s'introduisent dans les trous de la plaque de sélection.

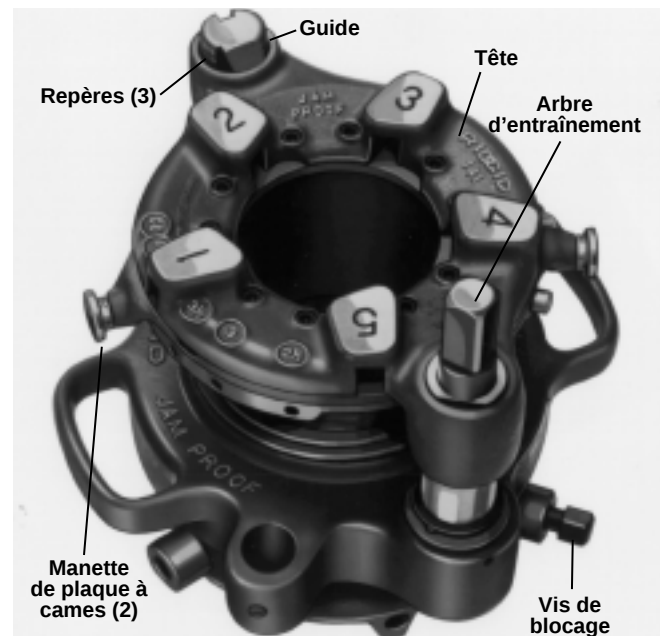


Figure 20 – Filière à réduction N° 141 avec arbre d'entraînement vers le haut (idem filière N° 161)

## Réglage du pas de filetage

Tenez la bride de soutien et tournez l'extrémité carrée de l'arbre d'entraînement ou le carter d'engrenages manuellement jusqu'au repère correspondant du guide (Figure 21).

**Filetages à pas standard** – Un des deux repères peuvent être utilisés indifféremment.

**Repère 1 :** Alignez la sousface de la tête de filière sur le repère **STANDARD** rouge de la chemise du pignon.

**Repère 2 :** Alignez la surface de la tête de filière qui abrite le poteau sur le repère central en tête du guide.

**Filetages surdimensionnés** – Pour les filetages surdimensionnés (filetage peu profond), alignez la tête sur le repère inférieur du guide. Ce repère est marqué **2T OVER**.

**Filetages sousdimensionnés** – Pour les filetages sousdimensionnés (filetage à vallée profonde), alignez la tête sur le repère supérieur du guide. Ce repère est marqué **2T UNDER**.

## Remplacement des guides pour filetages droits ou coniques

(Figure 21)

1. Réglez la filière pour la coupe de pas standards.
2. Enlevez la vis du carter d'engrenages située à la base du guide.
3. Retirez le guide jusqu'à ce que la butée de guide de la plaque de sélection ait été libérée de la rainure d'angle du guide.
4. Tournez le guide jusqu'à ce que l'encoche rectiligne soit orientée vers l'intérieur pour obtenir un filetage droit, ou que l'encoche diagonale soit orientée vers l'intérieur pour obtenir un filetage conique.
5. Introduisez la butée de guide dans l'encoche et repoussez le guide jusqu'à ce qu'il soit en position normale.
6. Réinstallez la vis du guide.

**NOTA!** L'appareil est alors prêt à tailler des pas droits (NPSM ou BSPP), ou des pas coniques (NPT ou BSPT).

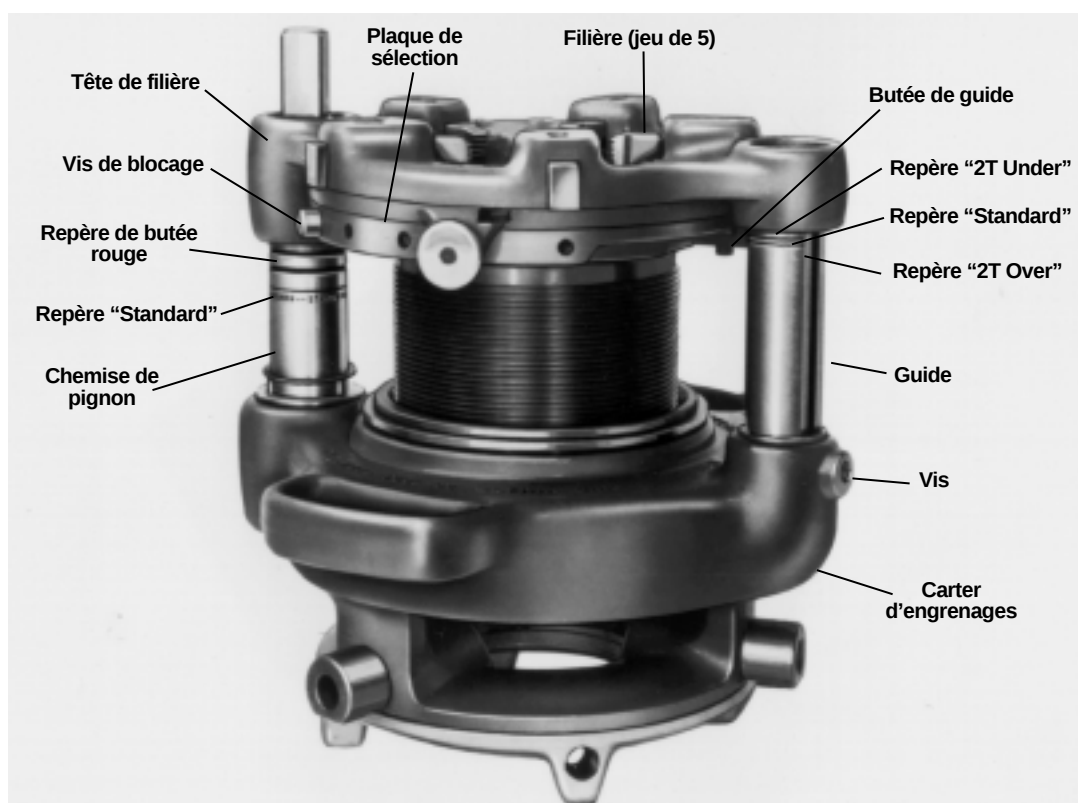


Figure 21 – Filière à réduction N° 141 montant repères de la chemise du pignon et du guide

## Remplacement des jeux de filières

1. Enlevez la vis de blocage (*Figure 21*) de la plaque de sélection.
2. Retirez les manettes (*Figure 20*) et tournez la plaque à cames jusqu'au repère "CD" qui se trouve en haut de la tête de filière.
3. Enlevez le jeu de filières usées (*Figure 21*) et installez un nouveau jeu de filières.

**IMPORTANT:** N'oubliez pas de remplacer le jeu de filières en entier. Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements.

4. Réinstallez la vis de blocage.

**IMPORTANT:** S'il devient nécessaire d'enlever ou de remplacer le block de guide, le chiffre E-1997 estampillé sur le block de guide doit se trouver CONTRE la plaque de sélection. Si ce chiffre est apparent, vous effectuerez un filetage SOUSDIMENSIONNE.

## Mandrin à raccords N° 819

Le mandrin à raccords RIDGID N° 819 constitue un moyen simple et rapide de tenir les raccords courts, les bouchons filetés et les goujons lors de leur filetage. Le moteur d'entraînement N° 300 devrait être équipé de 2 barres de support, du chariot N° 311A, ainsi que d'une tête de filière à ouverture automatique ou rapide.

**CAPACITE :** tuyaux standards (NPT) de  $\frac{1}{8}$ " à 2". Boulons ou goujons UNC ou UNF de  $\frac{1}{4}$ " à 2".

| Adaptateurs de tuyaux                                              | Adaptateurs de goujons                  |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ ", $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ " | $\frac{1}{4}$ " to 2" UNC               |
| $\frac{3}{4}$ ", 1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ "            | $\frac{1}{4}$ " to $1\frac{1}{2}$ " UNF |

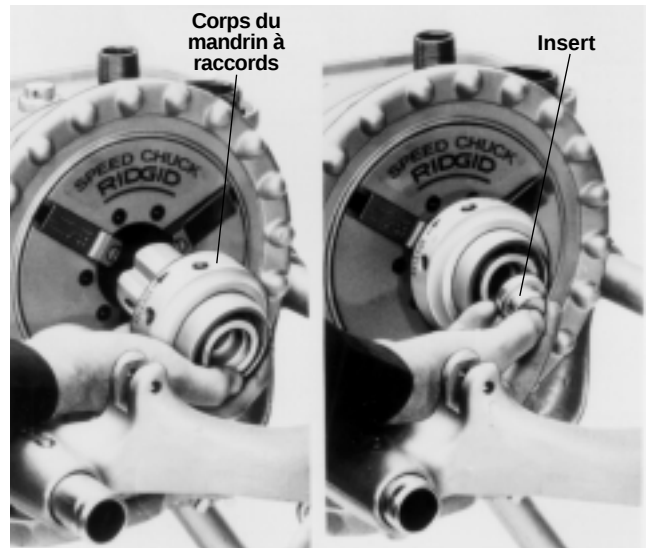
## Filetage des raccords courts et des bouchons filetés

1. Serrez le tuyau dans le mandrin de l'appareil. Filetez et alésez une extrémité du tuyau, puis coupez le raccord à la longueur voulue.

**NOTA!** Lors des opérations de coupe, de filetage et d'alésage, il convient de se tenir du côté interrupteur du moteur d'entraînement en chevauchant la jambe la plus proche du trépied, et en utilisant le pied gauche pour activer la pédale de commande.

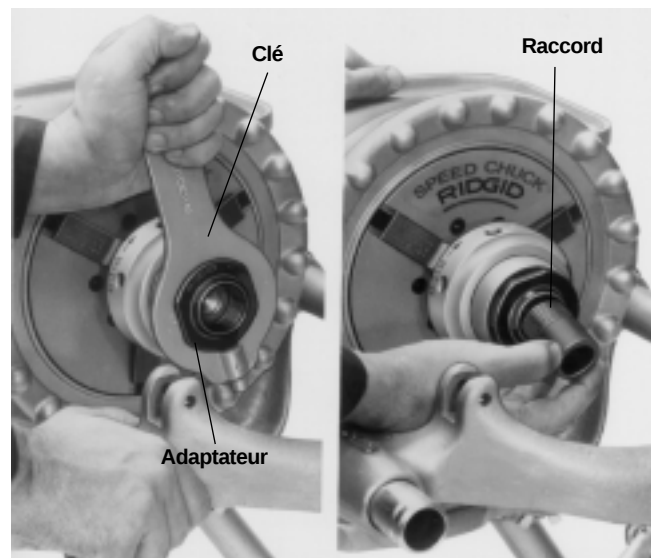
2. Introduisez le corps du mandrin à raccords (*Figure 22*) dans le mandrin du moteur d'entraînement en serrant les mors dans les rainures.

3. Positionnez l'insert (*Figure 22*) avec sa petite extrémité vers l'adaptateur pour les tuyaux de  $\frac{1}{8}$ " à  $\frac{3}{4}$ ", sa grande extrémité vers celui-ci pour les tuyaux de 1", ou sans insert pour les tuyaux de  $1\frac{1}{4}$ " et plus.



**Figure 22 – Installation du corps du mandrin à raccords et de l'insert**

4. Sélectionnez l'adaptateur de mandrin à raccords approprié et vissez-le dans le mandrin à raccords (*Figure 23*) manuellement. Serrez avec la clé.
5. Vissez manuellement le raccord (*Figure 23*) fileté d'un bout dans l'adaptateur. Alésez et filetez l'autre extrémité du raccord.



**Figure 23 – Installation de l'adaptateur de mandrin à raccords et du raccord**

6. Introduisez la broche en bout de la clé (*Figure 24*) dans un des orifices du collier de libération du man-

drin à raccords, puis tournez. Enlevez le raccord fileté manuellement.

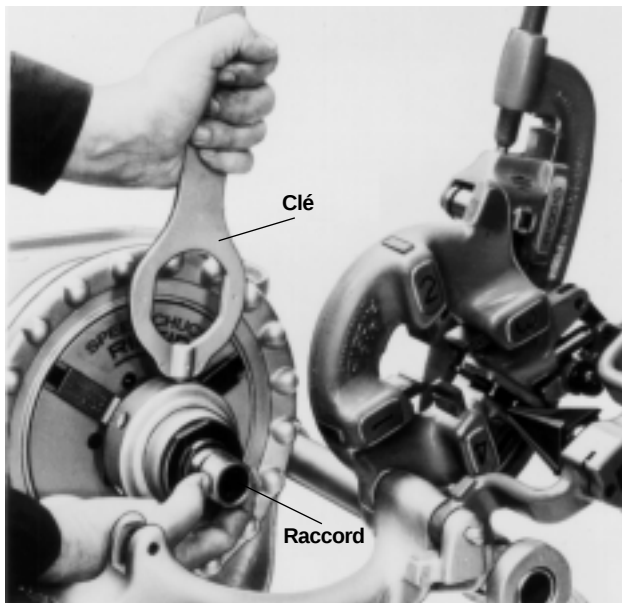


Figure 24 – Libération du raccord du mandrin à raccord

## Vérification de la longueur de filetage

(Figure 25)

1. La bonne longueur de filetage sera atteinte lorsque l'extrémité du tuyau arrive à fleur du bord des filières (Figure 25, A).
2. La tête de filière peut être réglée de manière à obtenir le diamètre de filetage voulu. Dans la mesure du possible, le filetage devrait être vérifié à l'aide d'une bague de contrôle (Figure 25, B). Le filetage sera correct lorsque l'extrémité du tuyau se trouve à plus ou moins un tour de la surface de la bague.

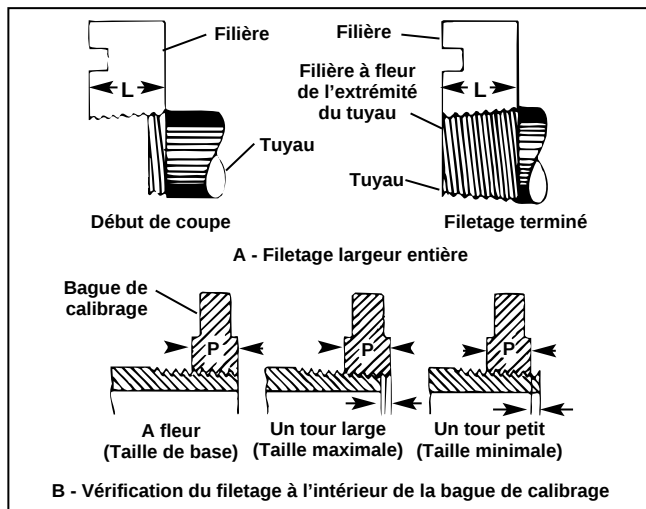


Figure 25 – Vérification de la longueur de filetage

**NOTA!** Lorsqu'une bague de contrôle n'est pas disponible, un raccord peut servir en remplacement. Ce raccord doit être représentatif des raccords utilisés sur le chantier. Le filetage du tuyau devrait permettre le serrage manuel du raccord sur deux ou trois tours. Si le filetage du tuyau n'est pas à la côte voulue, il convient de déplacer le repère de calibrage vers le repère OVER ou UNDER de la barre de calibrage. (Reportez-vous à la section "Installations des filières dans les têtes de filière").

## Entretien

### MISE EN GARDE!

Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant d'intervenir sur le moteur d'entraînement.

## Remplacement des mors

(Figure 26)

**IMPORTANT:** Lorsque les dents des mors deviennent usées au point de ne plus tenir le tuyau ou la tige en place durant l'opération, remplacez le jeu de mors au complet. Nettoyez les dents des mors quotidiennement à l'aide d'une brosse métallique.

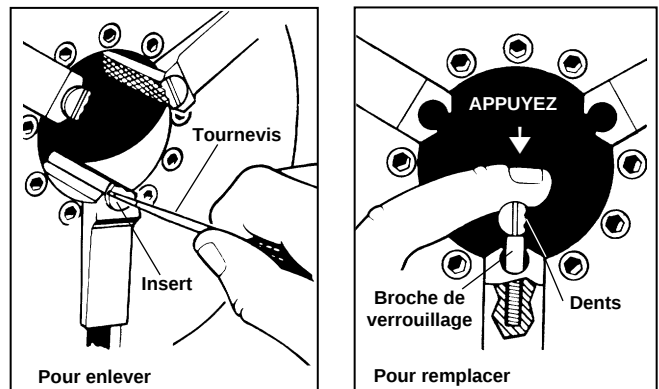


Figure 26 – Remplacement des mors

1. Mettez un tournevis dans la fente de l'insert et tournez sur 90 degrés d'un côté ou de l'autre.
2. Introduisez l'insert transversalement sur la broche de verrouillage et enfoncez-le aussi loin que possible.
3. Tenez l'insert dans cette position à l'aide du tournevis, puis tournez jusqu'à ce que les dents soit orientées vers le haut.

## Lubrification

Une bonne lubrification est essentielle au bon fonctionnement et à la longévité du moteur d'entraînement.

Graissez les paliers d'arbre principaux tous les 2 à 6 mois selon la fréquence d'utilisation du moteur d'entraînement. Des graisseurs sont prévus sur la paroi latérale de l'embase, un à chaque extrémité de l'arbre. Utilisez une bonne qualité de graisse consistante.

## Remplacement des balais du moteur

Contrôlez les balais du moteur tous les 6 mois et remplacez-les lorsqu'il sont usés à moins de  $\frac{1}{2}$  pouce d'épaisseur. Si le commutateur est usé, retournez-le et recoupez le mica avant de remplacer les balais.

## Remplacement du moteur

### MISE EN GARDE!

Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant d'intervenir sur le moteur d'entraînement.

1. Débranchez le réceptacle du moteur de la boîte de jonction.
2. Enlevez les deux vis E-891 qui tiennent le moteur.

3. Desserrez la vis de blocage E-4548 à l'intérieur du corps et au cou du moteur, puis retirez le moteur.

## Entretien et Réparations

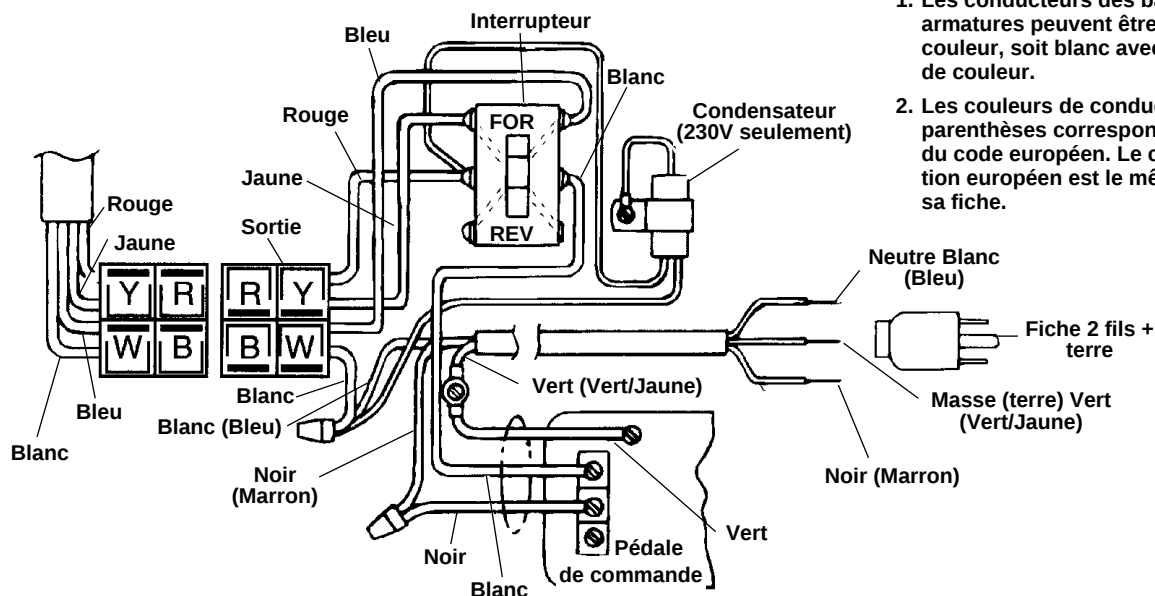
Pour toutes interventions outre celles décrites précédemment, veuillez confier l'appareil à un réparateur RIDGID agréé, ou bien le renvoyer à l'usine. Toutes réparations effectuées par Ridgid sont garanties contre les vices de matériel et de main d'oeuvre.

Veuillez adresser toutes questions éventuelles concernant l'utilisation ou le fonctionnement de cet appareil à :

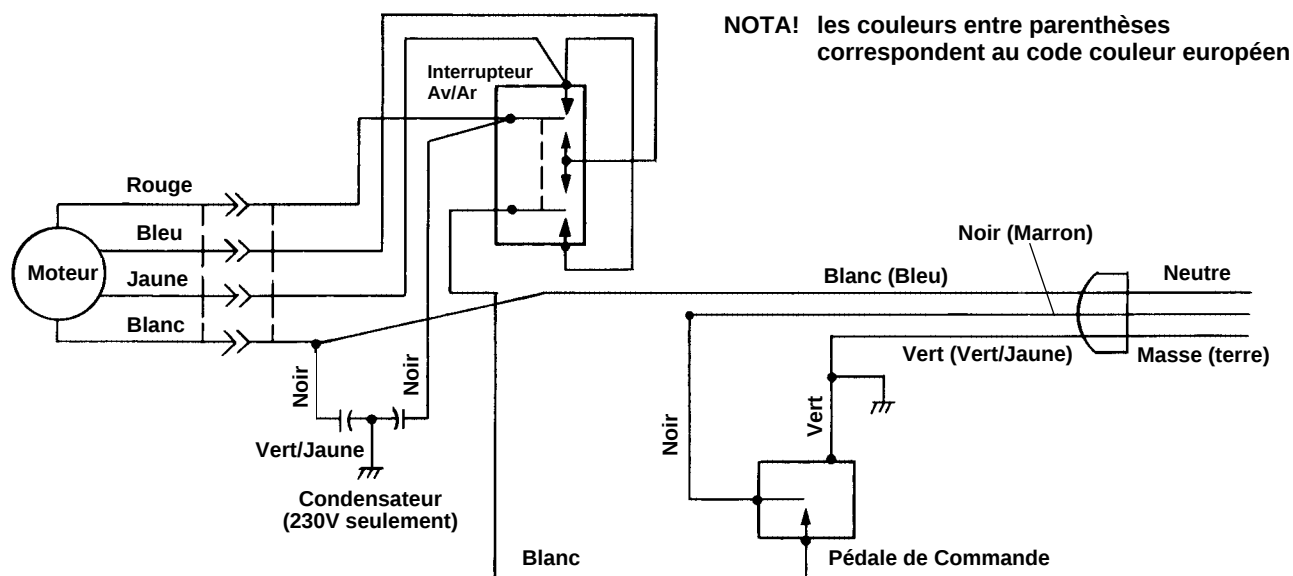
Ridge Tool Company  
Technical Service Department  
400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44036-2023  
Téléphone : 800-519-3456

Lors de toute correspondance, veuillez indiquer l'ensemble des informations inscrites sur la plaque signalétique de l'appareil, à savoir : numéro de modèle, tension d'alimentation, numéro de série.

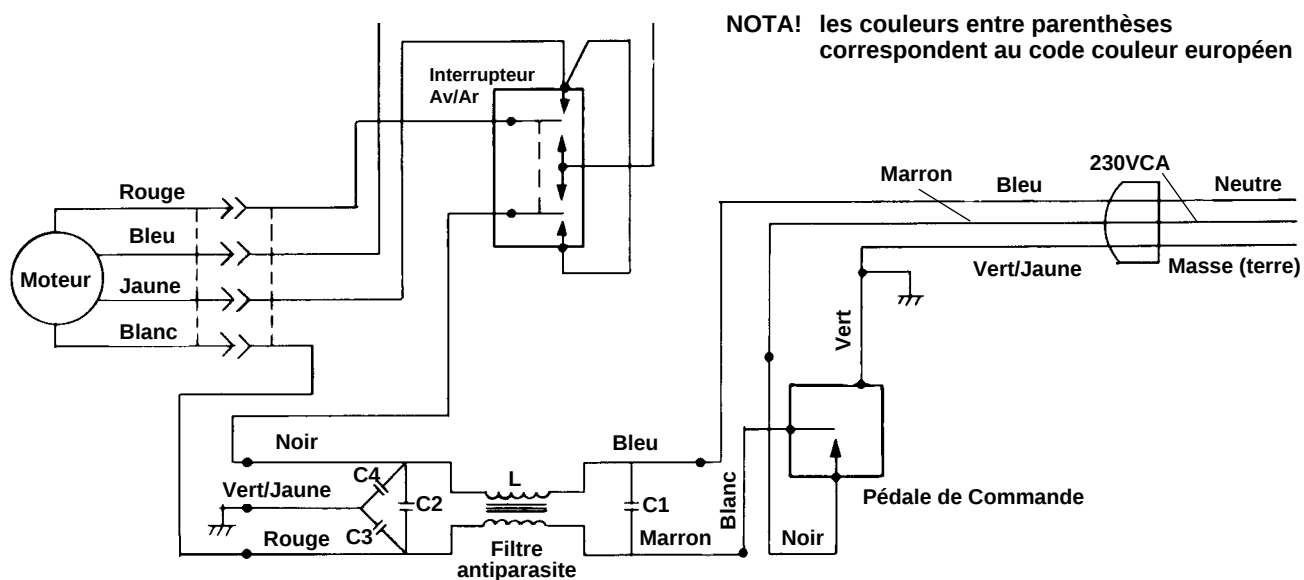
## Schéma électrique (115/230V)



## Schéma de câblage (115/230V)



## Schéma de câblage (230V) avec filtre antiparasite





# Accionamiento Autopropulsado 300



|                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Accionamiento Autopropulsado No. 300</b>                                                    |
| A continuación anote y guarde la información que se suministra en la placa de características. |
| No. de Serie                                                                                   |

# Índice

|                                                                                                                       |                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| <b>Formulario para Apuntar el Modelo de la Máquina y Número de Serie.....</b>                                         | <b>43</b>                 |
| <b>Información General de Seguridad</b>                                                                               |                           |
| Seguridad en la Zona de Trabajo .....                                                                                 | 45                        |
| Seguridad Eléctrica.....                                                                                              | 45                        |
| Seguridad Personal .....                                                                                              | 46                        |
| Uso y Cuidado de la Herramienta.....                                                                                  | 46                        |
| Servicio .....                                                                                                        | 47                        |
| <b>Información Específica de Seguridad</b>                                                                            |                           |
| Seguridad del Interruptor de Pie .....                                                                                | 47                        |
| Seguridad de la Roscadora .....                                                                                       | 47                        |
| Mantenimiento de la Máquina.....                                                                                      | 48                        |
| <b>Descripción, Especificaciones y Accesorios</b>                                                                     |                           |
| Descripción .....                                                                                                     | 48                        |
| Especificaciones .....                                                                                                | 48                        |
| Accesorios .....                                                                                                      | 48                        |
| <b>El Funcionamiento con Herramientas de Mano</b>                                                                     |                           |
| La Instalación de Tubos en el Accionamiento Autopropulsado .....                                                      | 50                        |
| El Corte de Tubos con la Cortadora Manual.....                                                                        | 50                        |
| El Roscado de Tubos con la Roscadora Manual.....                                                                      | 50                        |
| El Escariado de Tubos con la Escariadora Manual .....                                                                 | 51                        |
| <b>El Funcionamiento con Herramientas Montadas en el Accionamiento Autopropulsado</b>                                 |                           |
| Instalación del Carro No. 311A, el Cabezal de Terrajas No. 341 y la Cortadora No. 360 .....                           | 52                        |
| El Corte de Tubos con la Cortadora No. 360.....                                                                       | 53                        |
| El Roscado de Tubos con el Cabezal de Terrajas de Abertura Rápida o de Autoabertura.....                              | 53                        |
| El Escariado de Tubos con la Escariadora No. 341 .....                                                                | 53                        |
| La Instalación de Terrajas en el Cabezal de Terrajas de Autoabertura (solamente mano derecha).....                    | 54                        |
| La Instalación de Terrajas en el Cabezal de Terrajas de Abertura Rápida (mano derecha e izquierda) .....              | 55                        |
| <b>El Funcionamiento con las Roscadoras a Engranajes</b>                                                              |                           |
| La Instalación de las Roscadoras a Engranajes No. 141 y No. 161 (Método de Acoplamiento Justo) .....                  | 57                        |
| El Roscado con las Roscadoras a Engranajes No. 141 y No. 161 (Método de Acoplamiento Justo) .....                     | 58                        |
| La Instalación de las Roscadoras a Engranajes No. 141 y No. 161 con el Árbol de Accionamiento Universal No. 840A..... | 58                        |
| El Roscado con las Roscadoras a Engranajes No. 141 y No. 161 con el Árbol de Accionamiento Universal No. 840A.....    | 59                        |
| <b>La Regulación de las Roscadoras a Engranajes No. 141 y No. 161</b>                                                 |                           |
| Procedimiento de Regulación para la Placa de Levas (Dimensión del Tubo) .....                                         | 59                        |
| Procedimiento de Regulación para la Dimensión de Rosca.....                                                           | 60                        |
| El Cambio de Postes para Roscas Rectas o Achaflanadas .....                                                           | 61                        |
| El Cambio del Juego de Terrajas.....                                                                                  | 61                        |
| <b>El Portaherramientas Niplero No. 819</b>                                                                           |                           |
| Procedimiento para Roscar Niples con el Método Compacto .....                                                         | 61                        |
| La Verificación de la Longitud de Rosca.....                                                                          | 62                        |
| <b>Instrucciones para el Mantenimiento</b>                                                                            |                           |
| Recambio de la Pieza de Inserción para las Mordazas.....                                                              | 62                        |
| Lubricación.....                                                                                                      | 63                        |
| Recambio de las Escobillas del Motor .....                                                                            | 63                        |
| Recambio del Motor .....                                                                                              | 63                        |
| <b>Servicio y Reparaciones .....</b>                                                                                  | <b>63</b>                 |
| <b>Diagrama de Cableado .....</b>                                                                                     | <b>63</b>                 |
| <b>Esquema de Cableado.....</b>                                                                                       | <b>64</b>                 |
| <b>Garantía de por Vida.....</b>                                                                                      | <b>Carátula Posterior</b> |

## Información General de Seguridad

### ADVERTENCIA

Lea y comprenda todas las instrucciones. El no seguir todas las instrucciones que se listan a continuación puede resultar en el choque eléctrico, incendio y/o en graves lesiones personales.

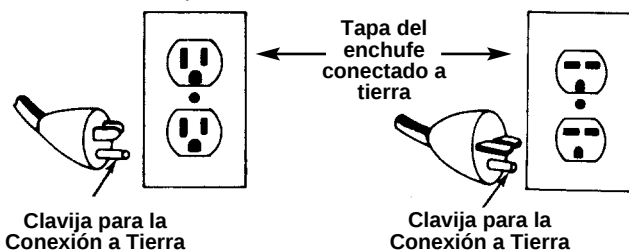
### ¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

#### Seguridad de la Zona de Trabajo

1. **Mantenga la zona de trabajo limpia y debidamente iluminada.** Los bancos de trabajo desordenados y las zonas oscuras invitan a que se produzcan accidentes.
2. **No haga funcionar la herramienta en atmósferas explosivas, como por ejemplo en la presencia de líquidos o gases inflamables y polvo.** Las herramientas autopropulsadas generan chispas que pueden encender los vapores o el polvo.
3. **Al hacer funcionar una herramienta autopropulsada, mantenga a los espectadores, a los niños y a los visitantes apartados.** Las distracciones pueden causar que pierda el control.
4. **No permita que los visitantes toquen la herramienta ni el cordón de extensión.** Este tipo de medida preventiva reduce el riesgo de que se produzcan lesiones.

#### Seguridad Eléctrica

1. **Las herramientas provistas de una conexión a tierra deben ser enchufadas en una salida de corriente debidamente instalada y conectada a tierra de acuerdo con todos los códigos y reglamentos. Nunca elimine el enchufe de conexión a tierra, ni lo modifique de ninguna manera. No use ningún tipo de enchufes adaptadores. En caso de estar en duda referente a la conexión a tierra del enchufe, consulte con un electricista calificado.** En el caso de que la herramienta sufra una avería eléctrica o de otro tipo, la conexión a tierra proporciona una vía de baja resistencia para conducir la electricidad a tierra en un sentido apartado del usuario.



2. **Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra, como tubos, radiadores, cocinas y refrigeradoras.** Si su cuerpo ofrece conducción a tierra existe un riesgo aumentado de que se produzca el choque eléctrico.
3. **No exponga las herramientas autopropulsadas a la lluvia o a condiciones mojadas.** El agua que penetra en una herramienta autopropulsada aumenta el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.
4. **No abuse del cordón. Nunca use el cordón para cargar la herramienta ni para tirar el enchufe del receptáculo. Mantenga el cordón apartado del calor, del aceite, de filos agudos o piezas en movimiento. Inmediatamente recambie los cordones dañados.** Los cordones dañados aumentan el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.
5. **Al hacer funcionar una herramienta autopropulsada al aire libre use cordones de extensión marcados con "W-A" o "W".** Estos cordones han sido diseñados para su empleo al aire libre y reducen el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.
6. **Conecte la herramienta a una fuente de suministro de corriente alterna que coincida con las especificaciones en la placa de características de la herramienta.** El suministro con corriente de voltaje incorrecto puede causar choques eléctricos graves o quemaduras.
7. **Solamente use cordones de extensión de tres alambres equipados con enchufes de tres clavijas y solamente conéctelos a receptáculos de tres polos que aceptan el enchufe de la máquina.** Otros tipos de cordón de extensión no conectarán la herramienta a tierra y aumentará el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.
8. **Use cordones de extensión adecuados.** (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 |

9. **Mantenga todas las conexiones eléctricas**

**secas y apartadas del piso.** No toque los enchufes ni la herramienta con manos mojadas. Esto reduce el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.

## Seguridad Personal

1. **Manténgase alerta, preste atención a lo que hace y use el sentido común. No use la herramienta si está cansado o bajo la influencia de drogas, del alcohol o de medicamentos.** Un instante de falta de atención mientras hace funcionar una herramienta puede resultar en lesiones personales graves.
2. **Vístase adecuadamente. No lleve ropa suelta ni joyas. Contenga el cabello largo. Mantenga el cabello, la ropa y los guantes apartados de las piezas en movimiento.** La ropa suelta, las joyas o el cabello largo se pueden enganchar en las piezas en movimiento.
3. **Evite la puesta en marcha no intencional. Antes de enchufar la herramienta, asegúrese de que el interruptor se encuentre en la posición de OFF (apagado).** Cargar la herramienta con el dedo en el interruptor o enchufar herramientas que tienen el interruptor colocado en la posición de encendido constituye una invitación a que se produzcan accidentes.
4. **No se extienda excesivamente. Siempre mantenga un equilibrio adecuado y los pies firmes.** Al mantener el equilibrio y los pies firmes tendrá mejor control sobre la herramienta en situaciones inesperadas.
5. **Use equipo de seguridad. Siempre lleve protección para la vista.** Bajo ciertas condiciones debe llevar una máscara de polvo, calzado de seguridad antideslizante, casco y protección para los oídos.
6. **Haga funcionar la máquina desde el lado con el interruptor de REV/OFF/FOR.**

## Uso y Cuidado de la Herramienta

1. **Use un tornillo de banco u otra manera práctica de asegurar y apoyar la pieza de trabajo en una plataforma estable.** Sostener la pieza de trabajo a mano o contra el cuerpo es inestable y puede conducir a una pérdida del control.
2. **No fuerce la herramienta. Use la herramienta correcta para su aplicación.** La herramienta correcta efectuará el trabajo mejor y con mayor seguridad a la velocidad para la que fue diseñada.

3. **No use la herramienta si el interruptor de encendido/apagado (ON/OFF) no funciona.** Cualquier herramienta que no puede ser controlada con el interruptor es peligrosa y debe ser reparada.
4. **Antes de efectuar trabajos de regulación, de cambiar accesorios, o de almacenar la herramienta, desconéctela del suministro de corriente.** Este tipo de seguridad preventiva reduce el riesgo de poner en marcha la máquina por casualidad.
5. **Almacene las herramientas que no se usan fuera del alcance de los niños y de otras personas no calificadas.** Las herramientas son peligrosas en las manos de usuarios no calificados.
6. **Mantenga las herramientas con cuidado.** Las herramientas que han sido mantenidas debidamente son menos propensas a causar lesiones personales.
7. **Antes de usar la herramienta verifique si existe una rotura de piezas y cualquier condición que podría afectar el funcionamiento de la herramienta. En caso de haber piezas dañadas haga reparar la herramienta antes de usarla.** Numerosos accidentes son causados por herramientas que han recibido un mantenimiento deficiente.
8. **Solamente use accesorios que han sido recomendados por el fabricante de su modelo.** Los accesorios que pueden ser idóneos para un modelo pueden ser peligrosos si se los usa en otro modelo.
9. **Periódicamente inspeccione los cordones de la herramienta y los cordones de extensión y recámbielos si están dañados.** Los cordones dañados aumentan el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.
10. **Mantenga los mangos limpios y secos, libres de grasa y aceite.** Esto permite disponer de un mejor control sobre la herramienta.
11. **Almacene las herramientas en un lugar seco.** Este tipo de medida reduce el riesgo de que se produzca el choque eléctrico.

## Servicio

1. **El servicio a la herramienta solamente debe ser efectuado por personal de reparación calificado.** El servicio o mantenimiento efectuado por personal de reparación no calificado puede resultar en lesiones.

2. Al efectuar trabajos de servicio en una herramienta solamente use piezas de recambio originales. Siga las instrucciones de la Sección para el Mantenimiento de este Manual. El uso de piezas no autorizadas, o el no seguir las instrucciones para el mantenimiento, puede crear el riesgo de que se produzca el choque eléctrico o lesiones.
3. Siga las instrucciones para la lubricación y para el cambio de accesorios. Los accidentes son causados por herramientas mantenidas indebidamente.

## Información Específica de Seguridad

El Manual del Operador contiene información de seguridad específica e instrucciones para su protección contra lesiones graves, inclusive de:

- La pérdida de dedos, manos, brazos u otras partes del cuerpo si la ropa o los guantes se enganchan en las piezas en movimiento;
- El choque eléctrico o quemaduras producidas por el contacto con alambres, el motor, u otras piezas del accionamiento;
- Lesiones debidas al impacto, inclusive de huesos quebrados en el caso de que la máquina se vuelque o que la pieza de trabajo se caiga;
- Lesiones a la vista, inclusive de la ceguera causada por la pieza de trabajo o sus virutas.

---

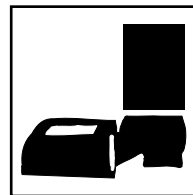
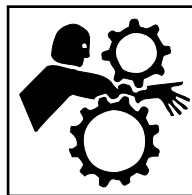
Lea y atégase a los rótulos de seguridad en la máquina. Antes de usar la herramienta, conozca la ubicación y las funciones de todos los mandos.

---

### Seguridad del Interruptor de Pie

El interruptor de pie ha sido diseñado para su seguridad. Le permite apagar el motor al quitar el pie. En el caso de que la ropa se el enganche en la máquina continuará enrollándose, tirándolo hacia la máquina. Debido a que la máquina dispone de un elevado par de torsión la ropa misma se puede enrollar alrededor del brazo o de otras partes del cuerpo con suficiente fuerza como para triturarle o fracturarle los huesos.

## ⚠ ADVERTENCIA



La ropa/los guantes se le pueden enganchar en las piezas en movimiento. Los dedos, las manos, brazos u otras partes del cuerpo pueden resultar triturados o fracturados.

- Antes de enchufar el cordón de suministro de corriente asegúrese de que el interruptor se encuentre en la posición de **OFF** (apagado).
- Use el interruptor de pie.
- No lleve guantes
- Lleve las mangas y las chaquetas abotonadas.
- No se estire por encima de la máquina. La ropa se le puede enganchar en las piezas en movimiento.
- Solamente haga funcionar la máquina desde el lado con el interruptor.
- No bloquee ni desconecte el interruptor de pie.
- Mantenga el interruptor de pie en condiciones de funcionamiento.
- Asegúrese de que pueda quitar el pie del interruptor rápidamente.
- Mantenga las manos apartadas del tubo y de los acoplamientos en giro. Al atornillar acoplamientos en el tubo o al limpiar las roscas, detenga la máquina.
- No se use esta máquina ni para hacer ni para romper acoplamientos.

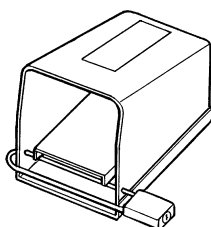
## ¡LEA LA ADVERTENCIA ANTERIOR CUIDADOSAMENTE!

### Seguridad de la Roscadora

1. La máquina ha sido diseñada para roscar y cortar tubo o pernos. Referente a los usos de la máquina, siga las instrucciones en el Manual del Operador. Otros usos pueden aumentar el riesgo de que se produzcan lesiones
2. Asegure la máquina en un banco o con un soporte. Esto evita los vuelcos.
3. Apoye trozos largos de tubo con soportes para tubos. Esto evita los vuelcos.
4. No lleve guantes ni ropa suelta. Mantenga las

**mangas y las chaquetas abotonadas. No se estire por encima de la máquina ni del tubo.** La ropa se le puede enganchar en el tubo, lo que puede resultar en su enrollamiento y en lesiones graves.

5. **No use la máquina si el interruptor de pie no funciona.** El interruptor de pie es un dispositivo de seguridad diseñado para evitar accidentes graves.
6. **Antes de poner en marcha la máquina apriete el volante del portaherramientas y acople el dispositivo de centrado trasero sobre el tubo.**
7. **Al no usar la máquina enclave el interruptor de pie (Figura 1).** Esto evita la puesta en marcha no intencional.



**Figura 1 – Interruptor de pie cerrado**

### Mantenimiento de la Máquina

1. Use herramientas de corte afiladas.
2. Siga las instrucciones para la lubricación y el cambio de accesorios.
3. Inspeccione el cordón de la máquina. Recambie los cordones dañados, deshilachados, rotos o desgastados.
4. Inspeccione los cordones de extensión. Recambie o repare los cordones dañados, deshilachados, rotos o desgastados.
5. Mantenga los mangos limpios y secos. Manténgalos libres de aceite y grasa.
6. Al no usarse, almacene la máquina en una zona segura y bajo llave, fuera del alcance de los niños y de personas no familiarizadas con la máquina roscadora.
7. Mantenga el interruptor de pie en condiciones de funcionamiento.
8. Al no usarse la máquina póngale pestillo al interruptor de pie para así evitar la puesta en marcha accidental.

**¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!**

## Descripción, Especificaciones y Equipo

### Descripción

El accionamiento autopropulsado RIDGID No. 300 es un dispositivo de accionamiento a motor eléctrico, que centra y sujeta en el cabezal el tubo, conducto o varilla (para hacer pernos) y lo hace girar mientras se realizan las operaciones de roscado, cortado y escariado. Mediante el interruptor **REV/OFF/FOR** (atrás/apagado/adelante) puede elegirse rotación de avance (en el sentido contrario a las agujas del reloj) y de retroceso (en el sentido de las agujas del reloj).

### Especificaciones

|                                            |                                                                        |
|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Capacidad de Roscado .....                 | Tubos de 1/8" a 2"<br>Pernos de 1/4" a 2"                              |
| Portaherramientas: .....                   | de agarre rápido con piezas de inserción recambiable para las mordazas |
| Dispositivo Trasero de Centrado: .....     | con acción de levas que gira con el portaherramientas                  |
| Barra de apoyo (2) .....                   | de servicio pesado                                                     |
| Interruptor <b>REV/OFF/FOR</b> .....       | de servicio pesado, a prueba de golpes y reversible                    |
| Motor: .....                               | Tipo universal                                                         |
| Potencia .....                             | 1/2 HP                                                                 |
| Voltaje .....                              | 120V, monofásico de c.a. (25-60 Hz). (Disponible a 230 V a pedido)     |
| Interruptor de pie ( <b>ON/OFF</b> ) ..... | (Encendido/Apagado)<br>Hermético al aceite y al agua                   |
| Peso: .....                                | 77 lbs.                                                                |

### Accesorios

|                                 |                                                                       |
|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Carro No. 311 con palanca ..... | sujeta el cabezal de terrajas, la con palanca cortadora y escariadora |
| Cortadora No. 360 .....         | totalmente flotante, de tipo rueda y con rodillo ancho                |
| Escariadora No. 341 .....       | cierre positivo, cono de cinco estrías, a derecha y de 1/8" a 2"      |
| Transportador No. 32 .....      | permite mover el mecanismo de accionamiento sin esfuerzo              |

Niplero No. 819 (mano derecha solamente):

Adaptadores de tubo ..... $\frac{1}{8}$ " a  $1\frac{1}{2}$ "

Adaptadores de espárrago ..... $\frac{1}{4}$ " a 2" UNC  
 $\frac{1}{4}$ " a  $1\frac{1}{2}$ " UNF

**¡NOTA! El portaherramientas para niples No. 819 se usa para roscar niples apretados.**

No. 318 .....aceitera

No. 1206 .....soporte plegable con bandeja (peso 29 lbs.)

No. 1452 .....bandeja para herramientas acoplable – útil para herramientas

Accesorios para Roscar Mediante el Método de Acoplamiento Compacto

|                                | 141 | 161 |
|--------------------------------|-----|-----|
| No. 46 Soporte para Tubos      | X   | X   |
| No. 758 Lazo                   | X   |     |
| No. 844 Barra de Accionamiento | X   | X   |
| No. 346 Brazo de Apoyo (2)     |     | X   |

**¡NOTA! Si la caja de engranajes no dispone de un agujero de bucle use la brida de adaptador No. 3675 en lugar del bucle No. 758.**

El Roscado con el Árbol de Accionamiento

No. 840A Árbol de Accionamiento

Universal .....41" cerrado, 50" extendido

No. 450 Trípode a

Cadena .....plegable a cadena

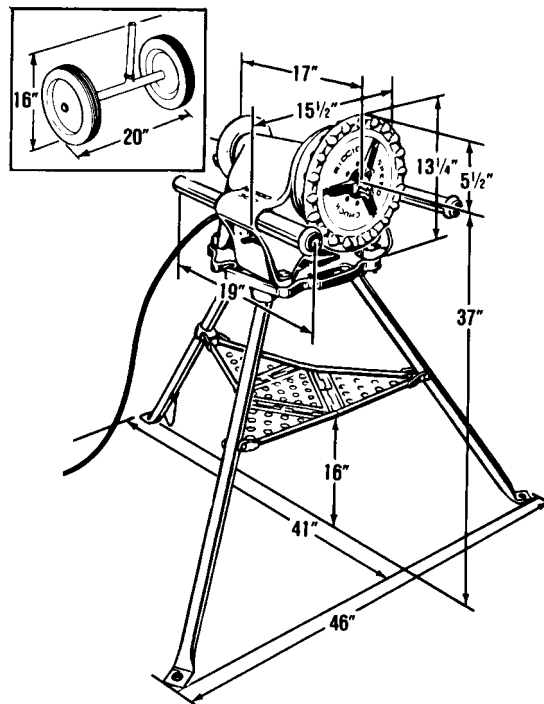
No. 92 Adjustable Pipe

Support .....plegable con bandeja permite el libre movimiento del tubo

Estantes para Cabezales de Terraja:

4U .....sujeta 4 cabezales

6U .....sujeta 6 cabezales



**Figura 2 – Dimensiones del accionamiento autopropulsado No. 300, Soporte No. 1206 y Transportador No. 32**

Cabezales de Terraja

| No. de Modelo de Terraja   | Capacidad                         |                       | Juegos de Terraja |                      | Capacidad    |                | Observaciones                                                                              |
|----------------------------|-----------------------------------|-----------------------|-------------------|----------------------|--------------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
|                            | Tubo                              | Perno                 | Pipe              | Bolt                 | Mano Derecha | Mano Izquierda |                                                                                            |
| <b>815A</b>                | $\frac{1}{8}$ " - 2"              | $\frac{1}{4}$ " - 2"  | 4                 | $\frac{1}{4}$ " - 2" | X            |                | Cabecal de terrajas de autoapertura                                                        |
| <b>811A</b>                | $\frac{1}{8}$ " - 2"              | $\frac{1}{4}$ " - 2"  | 4                 | $\frac{1}{4}$ " - 2" | X            |                | Cabecal de terrajas de abertura rápida                                                     |
| <b>842</b>                 | $\frac{1}{4}$ " - 2"              |                       | 3                 |                      |              | X              | Cabecal de terrajas de abertura rápida                                                     |
| <b>555</b>                 | $\frac{1}{8}$ " - $\frac{3}{4}$ " |                       | 3                 |                      | X            |                | Cabecal de terrajas de abertura rápida                                                     |
| <b>Mono a Mano Derecha</b> | $\frac{1}{8}$ " - 2"              |                       | 9                 |                      | X            |                | Cabecal de terrajas de abertura rápida                                                     |
| <b>531</b>                 |                                   | $\frac{1}{4}$ " - 1"  |                   | 10 UNC<br>10 UNF     | X            | X              | Terrajas de aleación o de alta velocidad, UNC o UNF, Cabecal de Terraja de Abertura Rápida |
| <b>532</b>                 |                                   | $1\frac{1}{8}$ " - 2" |                   | 6 UNC<br>4 UNF       | X            | X              | Terrajas de aleación o de alta velocidad, UNC o UNF, Cabecal de Terraja de Abertura Rápida |

Terrajas Serie American National (Alta Velocidad) (8 hilos de rosca por pulgada  $1\frac{1}{8}$ " -  $2\frac{1}{2}$ ") (12 RPP de  $\frac{1}{2}$ " -  $2\frac{1}{2}$ ") y (16 RPP  $\frac{13}{16}$ " -  $2\frac{1}{2}$ ")

Para los cabezales de terraja 531 y 532 existen terrajas métricas a pedido para uso general marca Acme.

## Funcionamiento Usando Herramientas de Mano

### ADVERTENCIA

Antes de hacer funcionar este equipo el operador debe haberse familiarizado fondo con las precauciones de seguridad anteriores.

### Instalación del Tubo en el Accionamiento Autopropulsado

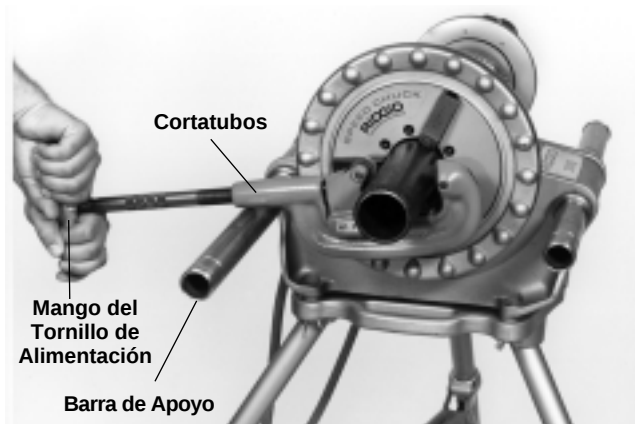
1. Mida y marque la longitud de tubo con la que se trabaja.
2. Si el tubo es suficientemente largo como para ser retenido por el dispositivo de centrado, introduzca el tubo a través de la parte delantera o trasera de la máquina. Si el tubo es corto, introdúzcalo en la parte delantera de la máquina.
3. Asegúrese de que el tubo esté centrado en el dispositivo de centrado (si se usa) y apriete el dispositivo de centrado.
4. Apriete las mordazas del portaherramientas con un movimiento del volante repetitivo y repentino en el sentido contrario a las agujas del reloj. Esta acción de martilleo aprieta la mordazas sobre el tubo. Un giro en el sentido de las agujas del reloj suelta las mordazas.

### El Corte de Tubos con la Cortadora a Mano

1. Instale el tubo.
2. Enganche el tubo en la cortadora y alinee la rueda de corte con la marca situada en el tubo.
3. Apoye el bastidor del cortatubos sobre la barra de apoyo (Figura 4) situada en el lado del interruptor de la máquina. Apriete el mango del tornillo de alimentación.
4. Con el cordón enchufado gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** hacia la posición de **FOR** (adelante).
5. Para poner en marcha la máquina, coloque el pie sobre el interruptor de pie (Figura 3).
6. Continuamente apriete el mango del tornillo de alimentación (Figura 4) con ambas manos hasta que se complete el corte del tubo.
7. Suelte el interruptor de pie y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF** (APAGADO).



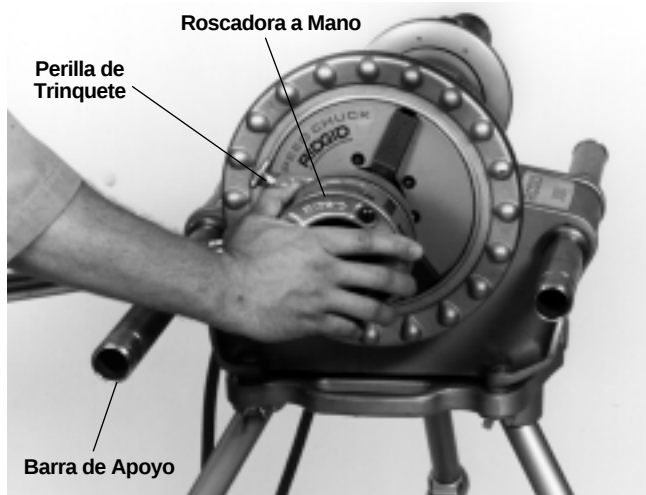
**Figura 3 – Accionamiento autopropulsado con el tubo instalado, soporte y aceitera No. 318**



**Figura 4 – El corte del tubo con la cortadora a mano**

### El Roscado de Tubos con la Roscadora a Mano

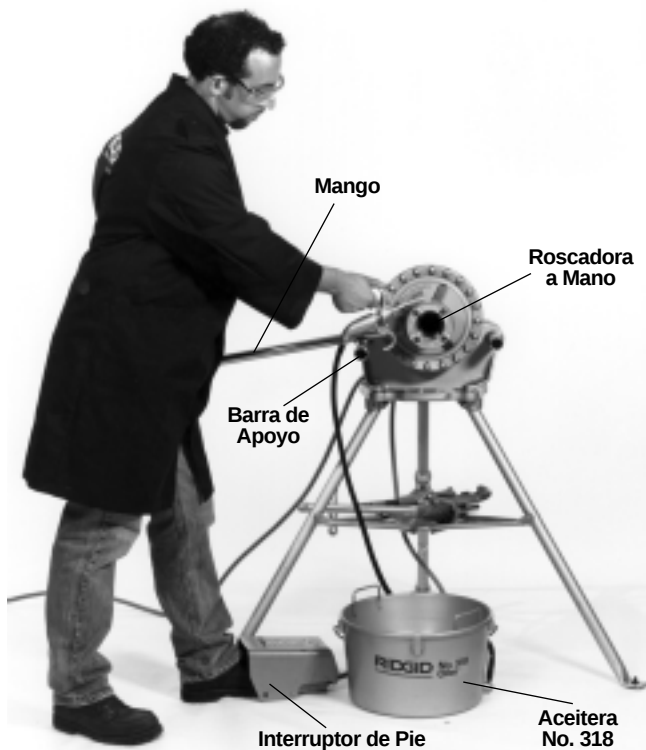
1. Coloque la roscadora sobre el extremo del tubo con la manija apoyada sobre la barra de apoyo (Figura 5) situada en el lado de interruptor.
2. Coloque la aceitera No. 318 (Figura 6) debajo de la roscadora y aplique aceite de corte marca RIDGID sobre el extremo de tubo.
3. Coloque el interruptor de **REV/OFF/FOR** en la posición de **FOR** (adelante).
4. Pise el interruptor de pie y empuje la roscadora (Figura 5) con la mano derecha para así enganchar las terrajas.



**Figura 5 – Empujar la roscadora a mano sobre el tubo para enganchar las terrajas**

**¡NOTA!** La roscadora es automática una vez que se enganchen las terrajas. Aplique bastante aceite de corte (*Figura 6*) hasta que se complete el roscado.

5. Suelte interruptor de pie una vez que se hayan completado las roscas.
6. En el lado con el interruptor, empuje la barra de apoyo hacia atrás (*Figura 4*).
7. Invierta la perilla del trinquete (*Figura 5*).

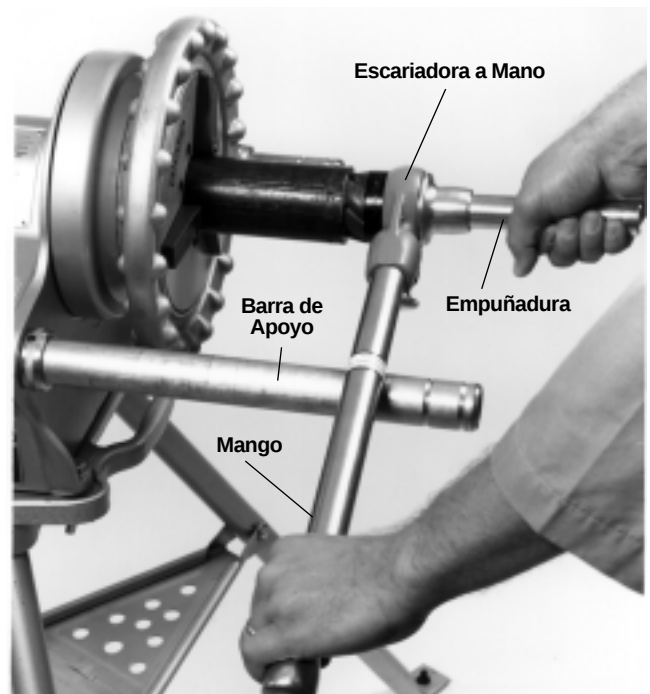


**Figure 6 – Lubricación de las Terrajas de la Roscadora a Mano**

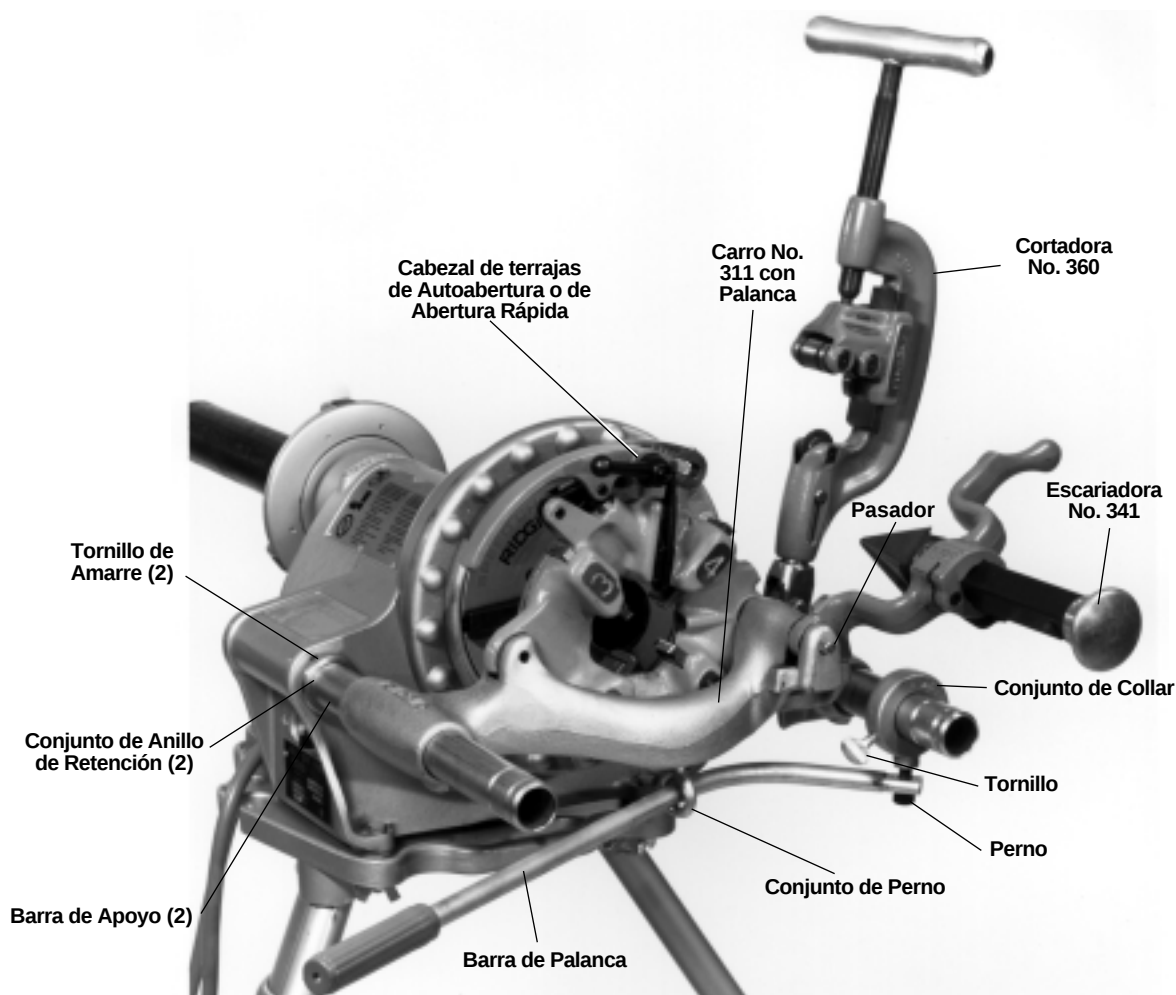
8. Baje el mango de la roscadora y tire la barra de apoyo hacia afuera. El mango de la roscadora ahora se encuentra contra el lado más bajo de la barra de apoyo.
9. Gire el interruptor de rev/off/for a la posición de **REV** (atrás) y retroceda la roscadora pisando el interruptor de pie.
10. Suelte el interruptor de pie y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF**.

### Escariado de Tubos con la Escariadora a Mano

1. Gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **FOR** (adelante).
2. Introduzca la escariadora en el extremo del tubo y sostenga el mango y la empuñadura firmemente (*Figura 7*).
3. Pise el interruptor de pie y empuje sobre el mango de la escariadora a mano (*Figura 7*) con la mano derecha para escariar el tubo.
4. Suelte el interruptor de pie, quita la escariadora y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF** (apagado).



**Figura 7 – El escariado con la escariadora a mano**



**Figura 8 – No. 300 Accionamiento Autopropulsado con Accesorios**

## Funcionamiento Usando Herramientas Montadas en el Accionamiento Autopropulsado

### ADVERTENCIA

Antes de intentar trabajar con este equipo, el operador debe haberse familiarizado a fondo con las precauciones de seguridad anteriores.

La posición correcta para cortar, roscar y escariar consiste en pararse en el lado del interruptor del accionamiento autopropulsado, colocando el pie que hace funcionar al interruptor de pie sobre de la pata de trípode más cercana.

La Instalación del Carro No. 311A, del Cabezal de terrajas, de la Escariadora No. 341, y de la Cortadora No. 360

1. Tire las dos (2) barras de apoyo situadas en el accionamiento autopropulsado hacia adelante.
2. Deslice los dos (2) conjuntos de anillo de retención

contra el cuerpo del accionamiento autopropulsado y asegúrelos con los 2 tornillos de sujeción.

3. Asegure el conjunto del perno al carro No. 311.
  4. Deslice la palanca a través del conjunto de pernos y por encima de las barras de apoyo.
  5. Deslice el carro No. 311 y el conjunto de collar sobre la ranura y la barra de apoyo.
  6. Apriete el conjunto de collar y el tornillo de amarre en la ranura de la barra de apoyo.
  7. Introduzca el poste del cabezal de terrajas en el agujero correspondiente situado en el carro.
- ¡NOTA! Si está totalmente introducida, la bola cargada a muelle retendrá al cabezal de terrajas en su lugar.**
8. Instale la cortadora No. 360 y la escariadora No. 341 y asegúrelas con pasadores.
  9. Instale el tubo.
  10. Coloque la aceitera No. 318 debajo del tubo.

## El Corte de Tubos con la Cortadora No. 360

1. Coloque la escariadora y la roscadora a una posición apartada.
2. Mueva la cortadora de tubo hacia abajo sobre el tubo y mueva el carro con la palanca del carro para alinear la rueda de corte con la marca que se encuentra en el tubo (Figura 9).
3. Apriete el tornillo de alimentación de la cortadora sobre el tubo.
4. Gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **FOR** (adelante) y pise el interruptor de pie.
5. Continuamente gire el mango del tornillo de alimentación de la cortadora con ambas manos hasta que se haya cortado el tubo.
6. Suelte el interruptor de pie y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF** (apagado).
7. Regrese cortadora de tubos a una posición apartada.



**Figura 9 – El Corte de Tubos con la Cortadora No. 360**

## El Roscado de Tubos con el Cabezal de terrajas de Abertura Rápida o de Autoabertura

1. Instale el conjunto de terrajas. Vea el procedimiento de instalación.
2. Coloque la escariadora y la roscadora en una posición apartada.
3. Baje el cabezal de terrajas a la posición de roscado.
4. Aplique aceite de corte marca RIDGID al tubo.
5. Gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **FOR** y pise el interruptor de pie.
6. Enganche las terrajas con el tubo usando la palanca del carro y lubrique las terrajas con la una cantidad suficiente de aceite de corte marca RIDGID hasta que se complete el corte de la rosca.
7. **Cabezal de Autoabertura** (Figura 12) – Cuando el

gatillo del cabezal de terrajas se ponga en contacto con el extremo del tubo la palanca de desen-ganche se abre automáticamente.

**Cabezal de Abertura Rápida** (Figura 13) – Al completarse la rosca levante la palanca de desen-ganche para abrir la posición del cabezal y retraer las terrajas.

**¡NOTA! Los cabezales de apertura rápida y de auto-abertura eliminan el retrocedimiento lento.**

8. Suelte el interruptor de pie y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF** (apagado).
9. Mueva la palanca del carro en una dirección apartada del tubo y regrese el cabezal de terrajas a su posición fuera del camino.



**Figura 10 – El roscado de tubo con el cabezal de terrajas de apertura rápida o de autoabertura**

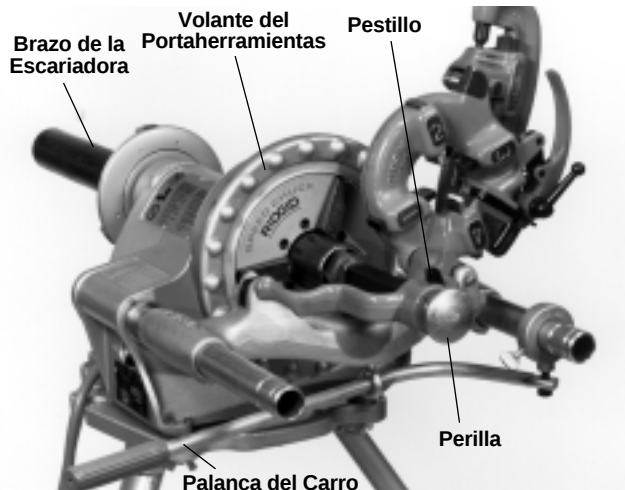
## El Escariado de Tubos con la Escariadora No. 341

(Figura 11)

1. Mueva el brazo de la escariadora hacia abajo a su posición de escariado.
2. Extienda la escariadora presionando el pestillo y deslizando la perilla hacia el tubo hasta que el pestillo se enganche con la barra.
3. Gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **FOR** y pise el interruptor de pie.
4. Coloque la escariadora en el tubo y complete el

escariado al empujar la palanca de carro con la mano derecha.

5. Retraiga la barra de la escariadora y regrese la escariadora hacia una posición en la que no estorbe.



**Figura 11 – El escariado de tubos con la escariadora No. 341**

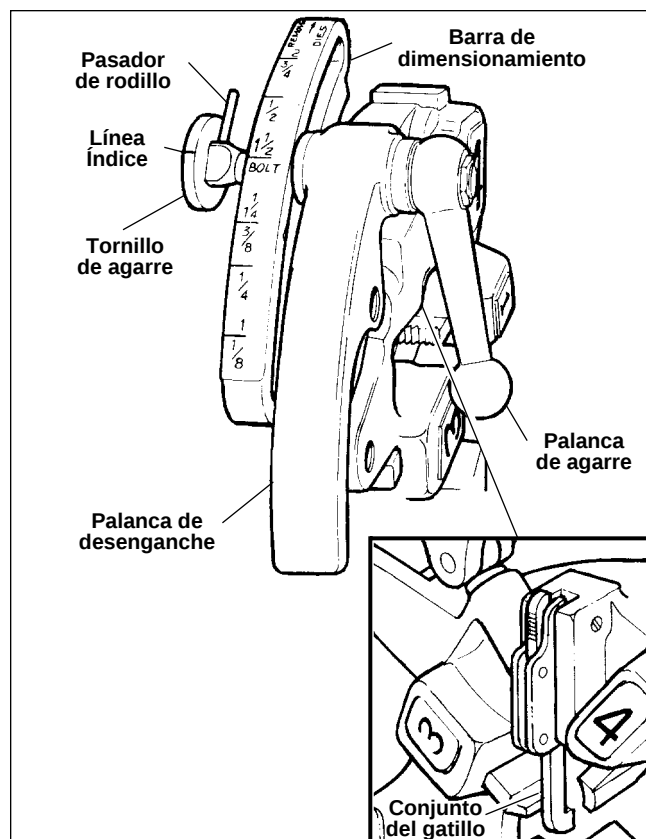
6. Suelte el interruptor de pie y gire el interruptor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF**.
7. Suelte el volante rápido del portaherramientas y el cabezal de centrado del tubo.
8. Extraiga el tubo.

### La Instalación de Terrajas en el Cabezal de terrajas de Autoabertura (Solamente Mano Derecha)

El cabezal de terrajas de autoabertura No. 815A (Figura 12) para roscas a mano derecha requiere cuatro juegos de terrajas para roscar tubos de  $\frac{1}{8}$ " a 2". Se requiere un juego de terrajas para cada una de las dimensiones de tubo siguientes: ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " y  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " y  $\frac{3}{4}$ ") y (1" a 2"). El roscado de pernos requiere un juego de terrajas separado para cada dimensión de perno.

1. Coloque el cabezal de terrajas de autoabertura sobre el banco en una posición vertical.
2. Asegúrese de que el conjunto de gatillo esté soltado.
3. Suelte la palanca de agarre en aproximadamente seis vueltas.
4. Tire el tornillo de enclavamiento de la ranura debajo de la barra de dimensionamiento de tal manera que el pasador de rodillo en el tornillo de enclavamiento pase al lado de la ranura. Coloque la barra de dimensionamiento de tal manera que la línea índice situada en el tornillo de enclavamiento se encuentre completamente al final de la posición de **REMOVE DIES** (extraer terrajas).

5. Coloque el cabezal hacia abajo con los números hacia arriba.
6. Extraiga las terrajas del cabezal.
7. Los números 1 a 4 deben coincidir con aquellos en el cabezal de terrajas.
8. Introduzca la terrajas hasta las marcas situadas en los costados de las terrajas.
9. Mueva la palanca hacia atrás para enclavar las terrajas.
10. Con el cabezal en la posición vertical, gire el plato de levas hasta el que el pasador de rodillo en el tornillo de sujeción pueda ser colocado en la ranura que se encuentra por debajo de la barra de dimensionamiento. En esta posición las terrajas lamerán el cabezal de terrajas. Asegúrese de que el pasador de rodillo apunte hacia el extremo de la barra de dimensionamiento que está marcado con **REMOVE DIES** (extraer terrajas).
11. Regule la barra de dimensionamiento para el cabezal hasta que la línea índice en el tornillo de enclavamiento esté alienada con la marca de dimensionamiento correcta situada en la barra de dimensionamiento.



**Figura 12 – Cabezal de terrajas de Autoabertura**

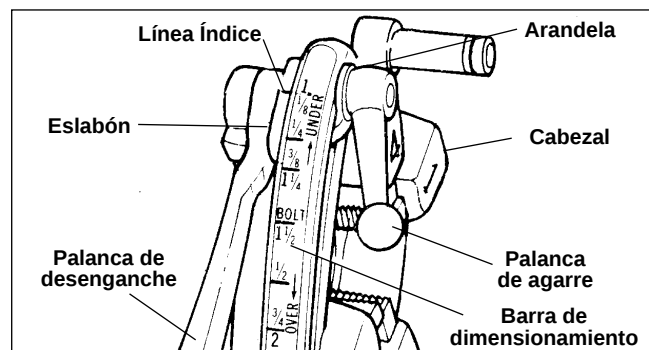
12. Apriete la palanca de enganche. En el caso de roscas para pernos alinee la línea índice con la línea marcada con **bolt line** (línea para pernos) en la barra de dimensionamiento.
13. En el caso de que se requieran roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea índice en la dirección de la marca de tamaño **OVER** (exceso) o de **UNDER** (falta) situada en la barra de dimensionamiento.

### Instalación de Terrajas en el Cabezal de Abertura Rápida (a derecha e izquierda)

El cabezal de terrajas universal (Figura 13) para roscas a mano derecha requiere cuatro juegos de terrajas para roscar tubos de  $\frac{1}{8}$ " a 2". Se necesita un juego de terrajas para cada una de la siguientes escalas de tamaño de tubo: ( $\frac{1}{8}$ " y  $\frac{1}{4}$ " y  $\frac{3}{8}$ " y  $\frac{1}{2}$ " y  $\frac{3}{4}$ " y 1" a 2"). No hay terrajas de tubo de  $\frac{1}{8}$ " para terrajas a la izquierda. El roscado de pernos requiere un juego separado de terrajas para cada uno de los diámetros. No hay terrajas para roscar pernos utilizables en los cabezales universales con rosca hacia la izquierda.

1. Coloque el cabezal en el banco de trabajo, con los números hacia arriba.
2. Ponga la palanca de apertura rápida en la posición de **OPEN** (Abierto).
3. Afloje la palanca de apriete en unas tres vueltas.
4. Levante la lengüeta de la arandela de la palanca de bloqueo hasta que salga de la ranura que hay por debajo de la barra graduada. Lleve la palanca de apertura rápida hasta el final de la ranura, en la dirección **OVER** (Mayor) que se indica en la barra graduada.
5. Desmonte las terrajas del cabezal.
6. Los números (1 a 4) de las terrajas deberán coincidir con aquellos en el cabezal.
7. Encaje las terrajas hasta la marca que tienen en el costado.
8. Mueva la palanca de apertura rápida hacia atrás, para que la lengüeta de la arandela de la palanca de apriete entre en la ranura que hay debajo de la barra de tamaños.
9. Regule la marca de referencia del tornillo de apriete alineándolo con la marca deseada en la barra de dimensionamiento.
10. Apriete la palanca de bloqueo. Para hacer roscas en pernos, alinee la marca de referencia con la marca de **bolt** (PERNO) situada en la barra de dimensionamiento.

11. Si se necesitan roscas sobre dimensionadas o bajo dimensionadas, desplace la marca de referencia hacia la posición **OVER** (SOBRE) o **UNDER** (BAJO) respectivamente.



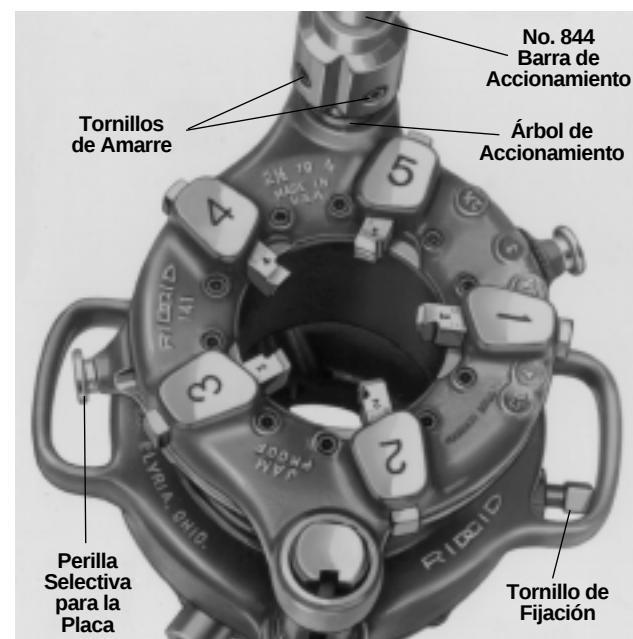
**Figura 13 – Cabezal de terrajas Universal de Abertura Rápida**

## Funcionamiento con Roscadoras a Engranajes

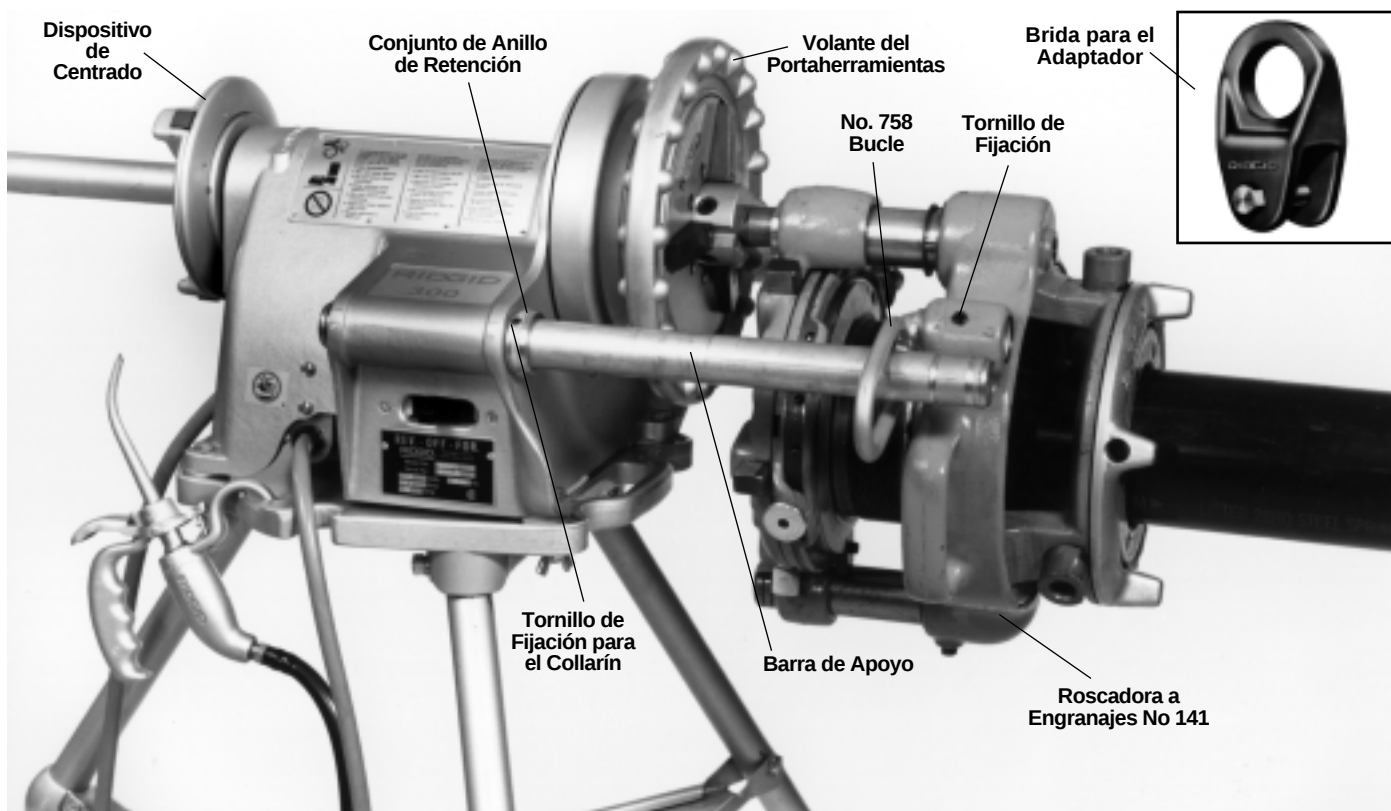
### ADVERTENCIA

Antes de hacer funcionar este equipo el operador debe haberse familiarizado fondo con las precauciones de seguridad anteriores.

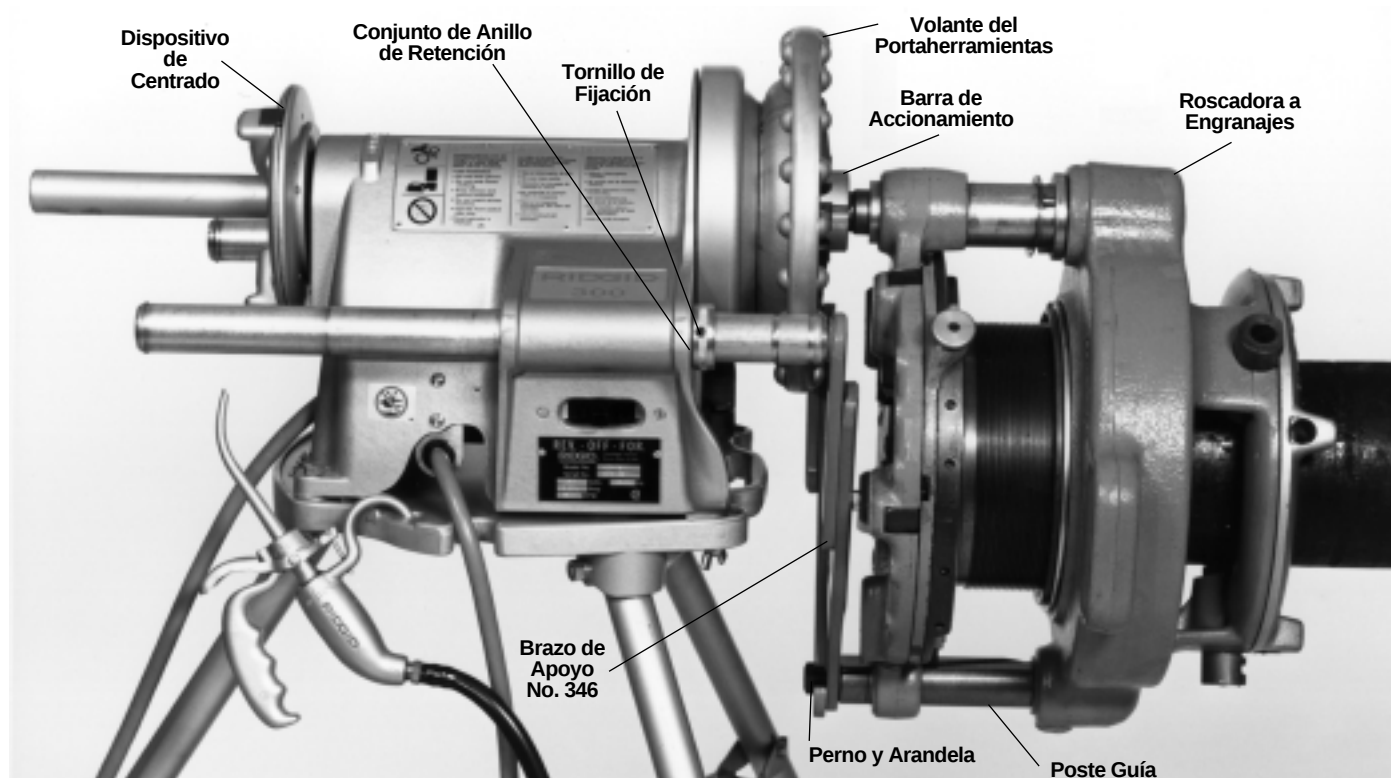
La posición correcta para cortar, roscar y escariar es ponerse de pie en el lado del interruptor del mecanismo, a horcajadas entre las patas del trípode y haciendo funcionar el interruptor de pie con el pie derecho.



**Figura 14 – Cabezal No. 141 con la barra de accionamiento No. 844 instalada. (El montaje de los cabezales de terrajas No. 161 es similar)**



**Figura 15 – Roscadora a engranajes No. 141 en acoplamiento compacto con el accionamiento autopropulsado**



**Figura 16 – Roscadora a engranajes No. 161 en acoplamiento compacto con el accionamiento autopropulsado**

## Instalación de las Roscadoras a engranajes No. 141 y 161 (Método del Acoplamiento Compacto)

### ADVERTENCIA

NO ENCHUFE el cable de alimentación de electricidad hasta que la cabezal de terrajas de engranajes está instalada y lista para roscar.

1. Regule el cabezal que está utilizando.
2. Coloque el cabezal en el suelo o en el banco de trabajo, con el árbol de accionamiento hacia arriba. Instale la barra de accionamiento No. 844 en el árbol y apriete los dos tornillos de fijación (Figura 14).
3. Dos hombres levantan el cabezal e introducen la barra de accionamiento en el portaherramientas del accionamiento autopropulsado (Figuras 15 y 16). Apriete las mordazas del portaherramientas encajándolas en las tres muescas en V de la cabeza de la barra transmisora.

**IMPORTANTE:** Deje aproximadamente  $\frac{3}{4}$ " de las muescas al descubierto delante de las mordazas del portaherramientas (Figura 17) para poder bañar con aceite.

4. Cierre el dispositivo de centrado en el eje de la barra de accionamiento.
5. **Cabezal No. 141** (Figura 15) – Extraiga la barra de apoyo del lado del interruptor y asegure el anillo contra el cuerpo del accionamiento autopropulsado apretando el tornillo de fijación.

**Cabezal No. 161** (Figura 16) – Introduzca los brazos de apoyo No. 346 en las barras de apoyo y asegure los collarines contra el cuerpo del accionamiento autopropulsado apretando los tornillos de fijación.

6. **Cabezal No. 141** (Figura 15) – Deslice la abrazadera No. 758 en la barra de apoyo y asegure la abrazadera de la caja de engranajes con el tornillo de fijación.

**¡NOTA!** Utilice el soporte de adaptador No. E-3675 (Figura 15) en lugar de abrazadera No. 758 con los cabezales No. 4P y 4PJ que no tengan un orificio para la abrazadera en la caja de los engranajes.

**Roscadora 161** (Figura 16) – Extraiga el tornillo de sujeción (tapón) del poste guía de la roscadora y asegure los brazos de apoyo con el perno y la arandela.

7. Introduzca el tubo en la cabezal y centre el extremo en el círculo de las terrajas. Apriete el portapieza con una Llave de tuercas (Figura 17).
8. Apriete bien el tornillo de bloqueo (Figura 17).

9. Coloque la aceitera No. 318 directamente debajo de la cabezal de terrajas (Figura 18).
10. Apoye los tubos de gran longitud en un soporte de tubo No. 46 (Figura 18). Sitúelo aproximadamente a  $2\frac{1}{2}$ ' (pies) (80 cm) de la cabezal de terrajas.

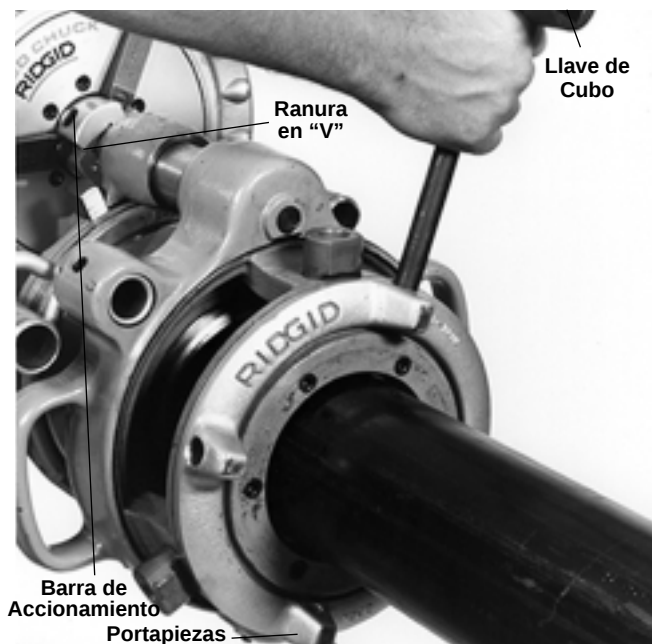


Figura 17 – Apretar el portapiezas en la Roscadora a Engranajes No. 141 (la Roscadora No. 161 es similar)

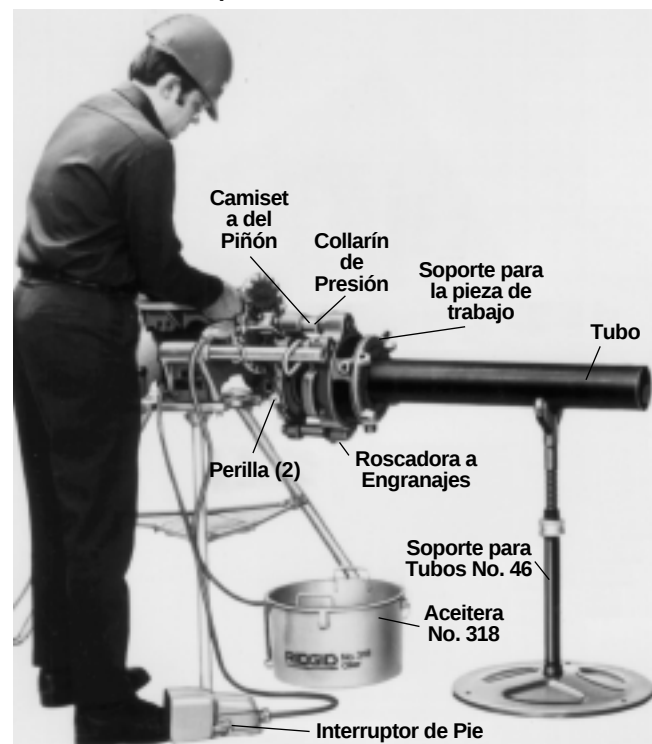


Figura 18 – El roscado de tubos con la roscadora a engranajes No. 141 (Método del acoplamiento compacto) La roscadora No. 161 es similar

## Roscado con las roscadora a engranajes No. 141 y 161 (Método del acoplamiento compacto)

1. Instale la roscadora a engranajes y el tubo.
2. Enchufe el cable de alimentación de electricidad.
3. Ponga el interruptor **REV/OFF/FOR** del mecanismo de accionamiento en la posición **FOR** (ADELANTE).
4. Pise el interruptor de pie.
5. Bañe las terrajas (*Figura 18*) con aceite de roscar marca RIDGID durante el roscado para garantizar una mayor duración.
6. **Cabezal No. 141 y 161** – Suelte el interruptor de pie cuando la línea roja de **STOP** (detener) aparece en la camiseta del piñón (*Figura 21*).

**¡NOTA!** Las roscadoras a engranajes RIDGID han sido diseñadas a prueba de atascos, y el eje del piñón se desacoplará automáticamente si el cabezal rebasa accidentalmente la longitud total de la rosca prevista para el tubo.

7. Vuelva el interruptor **REV/OFF/FOR** a la posición de **REV** (Atrás).

**IMPORTANTE:** NO suelte el soporte para la pieza de trabajo hasta que las terrajas se hayan desenganchado del tubo.

8. **Cabezal No. 141 y 161** – Suelte el tornillo para la agarradera de la mordaza (*Figura 17*), gire el soporte para la pieza de trabajo a su posición de **OPEN** (Abierto) y extraiga el tubo.

**¡NOTA!** Antes de roscar el siguiente trozo de tubo mueva el cabezal de la roscadora más allá de la posición de **STANDARD** en la camiseta del piñón y luego de regreso a la línea de **STANDARD**. Este movimiento elimina la holgura en el engranaje para obtener una respuesta inmediata al cortar la siguiente rosca.

9. Commute el enterrupyor de **REV/OFF/FOR** a la posición de **OFF** (apagado).

**IMPORTANTE:** Si accidentalmente una roscadora a engranajes marca RIDGID ha retrocedido demasiado y el barrilete roscado se desprende del portapieza, hay que colocar el cabezal en un banco y encajar de nuevo las terrajas a mano con mucho cuidado. No trate de hacerlo usando la propulsión del motor.

## Instalación de las Roscadora a Engranajes No. 141 y 161 Utilizando el Árbol de Accionamiento Universal No. 840A

### ADVERTENCIA

1. NO ENCHUFE el cable de alimentación de corriente eléctrica hasta que la roscadora a engranajes esté instalada y lista para roscar.
2. Al roscar tubos de mas de 2", el accionamiento autopropulsado debe sujetarse con pernos al piso. El sujetador de cadena debe inmovilizarse firmemente, sujetándolo con el conjunto de tornillo roscado y columna al techo, o con pernos al suelo.
3. Al roscar tubos de hasta 5" nominales se puede usar el soporte en trípode No. 450. No obstante, al roscar medidas de tubo nominales de 6" se debe usar un tornillo de banco a cadena modelo BC-610 ó BC-810.

---

El no seguir estas instrucciones puede resultar en que el tornillo de banco o el accionamiento autopropulsado se vuelque, causando lesiones graves.

---

1. Regule el cabezal que está utilizando. Vea la página nn referente a los cabezales No. 141 y 161.
2. Encaje el extremo hexagonal del árbol de accionamiento universal en el portaherramientas delantero del accionamiento autopropulsado. Apriete el portaherramientas y el dispositivo de centrado.
3. Coloque el sujetador de cadena alineado al mismo nivel, aproximadamente a la longitud del portaherramientas delantero del mecanismo en una longitud del árbol.
4. Sujete firmemente el tubo en el trípode sujetador de cadena No. 450.
5. Apoye los tubos de gran longitud en el soporte de tubo.
6. Coloque el portapieza de manera que una de las mordazas se encuentre en el centro de la parte superior, y meta el cabezal en el tubo. Centre con cuidado el extremo del tubo en el círculo formado por las terrajas.
7. Apriete bien el tornillo de bloqueo del portapieza (*Figura 20*).
8. Meta el extremo cuadrado del árbol de accionamiento del cabezal en el agujero cuadrado del árbol de accionamiento universal No. 840 y apriete los dos tornillos de fijación.

**IMPORTANTE:** Cuando está bien colocado, el muñón deslizante del árbol universal estará aproximadamente centrado, para permitir el movimiento en ambas direcciones.

- Coloque la aceitera No. 318 directamente debajo de la cabezal de terrajas.

El Roscado con las Roscadoras a Engranajes No. 141 y 161 Utilizando el Árbol de Accionamiento Universal No. 840A

- Siga los pasos 1 a 8 de las instrucciones sobre el funcionamiento de la roscadora a engranajes (Método de acoplamiento compacto).
- Coloque el interruptor **REV/OFF/FOR** el la posición **OFF** (Apagado)
- Afloje los dos tornillos de fijación y desmonte el árbol de accionamiento universal de la roscadora (Figura 19).
- Cabezal No. 141** – Afloje el tornillo de fijación del

portapieza (Figura 20) y ponga el porta piezas en la posición de **OPEN** (abierto).

- Suelte el tornillo de banco a cadena y extraiga el tubo.

**IMPORTANTE:** Si una roscadora a engranajes accidentalmente retrocede demasiado y el barrilete roscado se sale del portapieza, hay que colocar el cabezal en un banco y encajar de nuevo las terrajas a mano con mucho cuidado. No trate de hacerlo usando la propulsión del motor.

## Regulación de las Roscadoras a Engranajes No. 141 y 161

Procedimiento de Regulación de la Placa de Levas (al Tamaño del Tubo)

- Coloque el cabezal en el suelo o en un banco de trabajo, con el árbol de accionamiento hacia arriba.
- Tire de las perillas (Figura 20) de la placa de levas

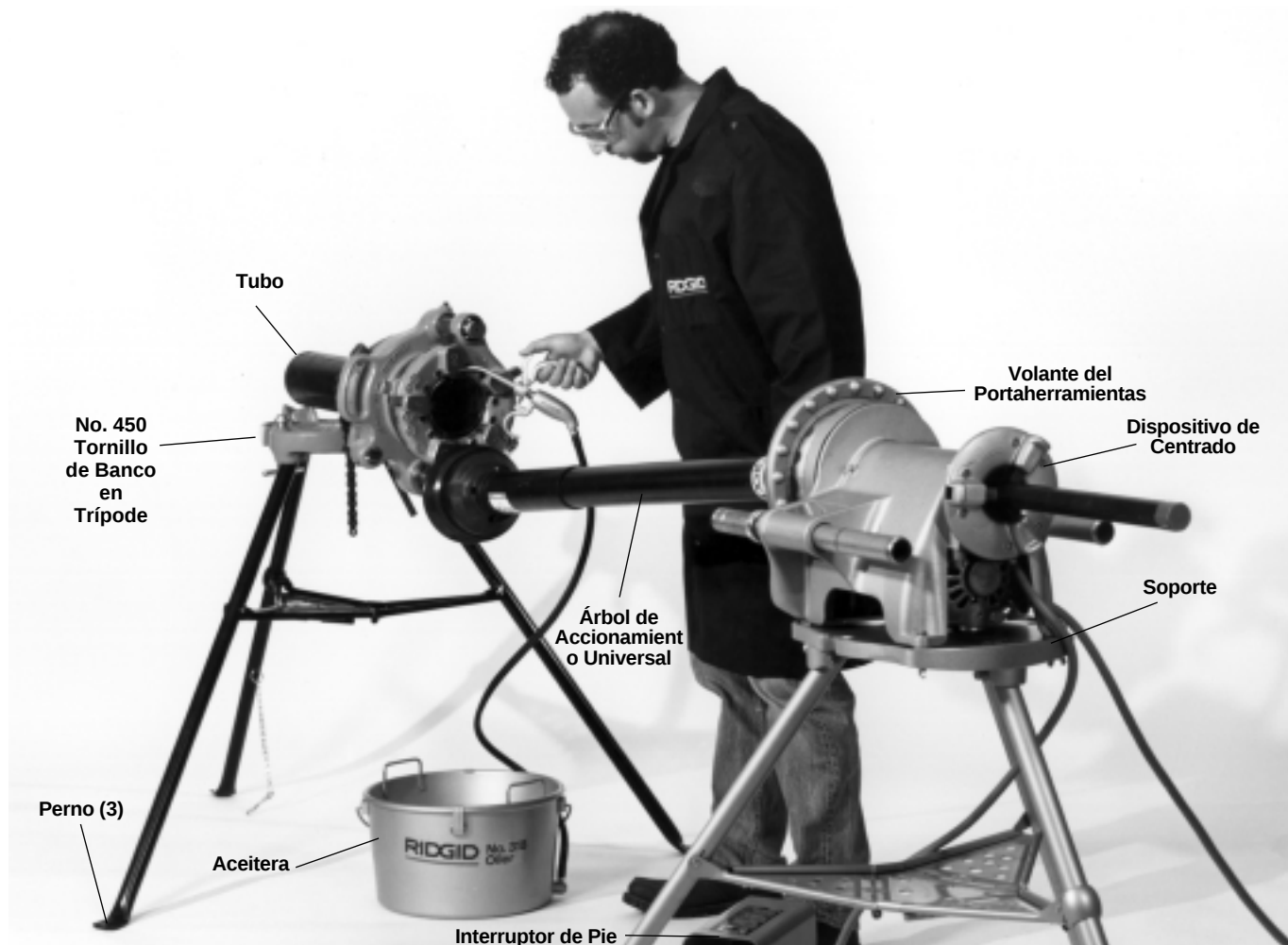
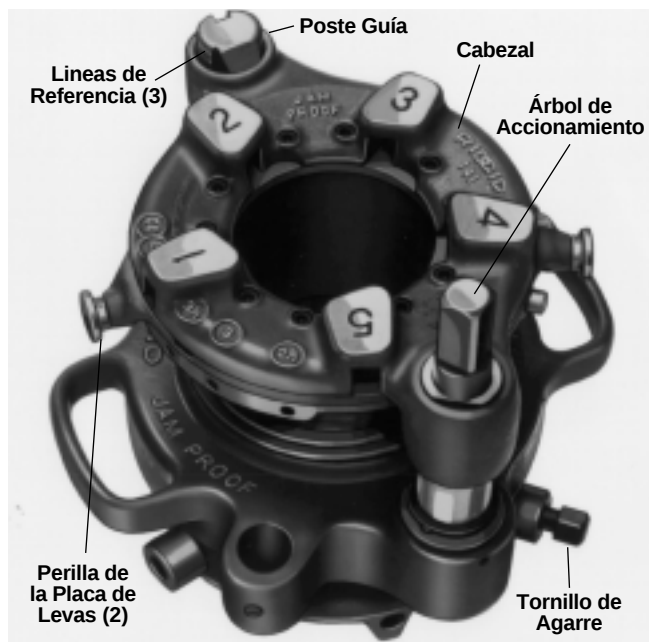


Figura 19 – El Roscado con las Roscadoras a Engranajes No. 141 y 161 Usando el Árbol de Accionamiento Universal No. 840A



**Figura 20 – Roscadora a engranajes No. 141 con el árbol de accionamiento hacia arriba (El cabezal No. 161 es similar)**

y hágala girar hasta que llegue a la marca para el tamaño del tubo que se desea en la parte superior del cabezal. Suelte las perillas cuando los pasadores de ubicación entren en los orificios de la placa del selector.

### Procedimiento de Regulación del Paso de Rosca

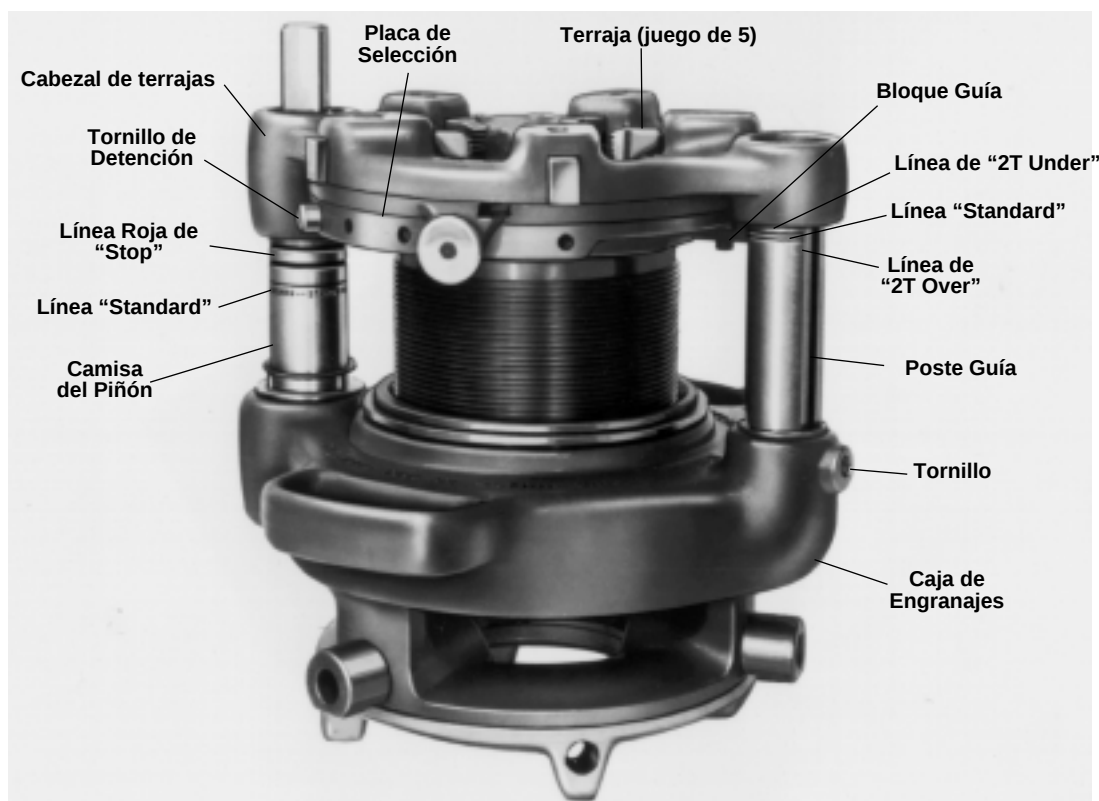
Sujete el portapieza y de vueltas a mano al extremo cuadrado del árbol de accionamiento a la caja de engranajes, hasta las respectivas líneas de referencia situadas en la poste guía (*Figura 21*).

**Roscas de Dimensión Estándar** – Se puede usar una de las dos (2) líneas de referencia siguientes:

**Línea de referencia 1:** Coloque el borde inferior del cabezal en la línea **STANDARD** roja del eje del piñón.

**Línea de referencia 2:** Coloque el borde superior del cabezal, donde va alojada la poste guía, al ras de la línea central del extremo superior de esta columna.

**Roscas sobredimensionadas** – Para las roscas sobredimensionadas (estría poco profunda), coloque la



**Figura 21 – Roscadora a Engranajes No. 141 que muestra las líneas de referencia de la camisa del piñón y del poste guía**

cabeza al ras de la línea inferior de la poste guía. Esta línea está marcada **2T OVER** (2 veces MAYOR).

**Roscas bajo dimensionadas** – Para las roscas bajo dimensionadas (estría profunda), coloque la cabeza en la línea superior de la poste guía. Esta línea está marcada **2T UNDER** (2T MENOR).

## Cambio de Postes para Cortar Roscas Rectas o Cónicas

(Figura 21)

1. Regule el cabezal para cortar roscas normales.
2. Quite el tornillo de la caja de engranajes, en la base del poste guía.
3. Tire hacia arriba del poste hasta que el bloque guía unido a la placa del selector se salga de la muesca helicoidal situada en el poste guía.
4. Para obtener una rosca recta, gire el poste guía hasta que el lado recto apunte hacia adentro y para obtener una rosca achaflanada hasta que el lado achaflanado apunte hacia adentro.
5. Enganche el bloque guía en la ranura y empuje el poste guía hacia abajo.
6. Vuelva a colocar el tornillo del poste guía.

**¡NOTA!** La unidad ahora está lista para cortar roscas rectas (NPSM o BSPP) o roscar achaflanadas (NPT o BSPT).

## Cambio del Juego de Terrajas

1. Quite el tornillo de tope (Figura 21) de la placa del selector.
2. Tire de las perillas (Figura 20) y haga girar la placa de levas hasta la marca CD que hay en la parte superior del cabezal.
3. Quite el juego de terrajas desgastados (Figura 21) e introduzca otro nuevo.

**IMPORTANTE:** Asegúrese de recambiar el juego completo y de que los números de las terrajas corresponden a los de las ranuras.

4. Vuelva a poner el tornillo de tope.

**IMPORTANTE:** Si se hace necesario desmontar o recambiar el poste guía, el numero E-1997 estampado en el debe ir contra la placa del selector. Si este numero queda visible, cortara una roscas subdimensionada.

## Portaherramientas Niplero No. 819

El portaherramientas niplero RIDGID No. 819 representa una herramienta rápida de fácil uso para sostener niples

o vástagos cortos o justos para su roscado. El accionamiento autopropulsado No. 300 debe estar equipado con 2 barras de apoyo, el carro No. 311A y un cabezal de terrajas de autoapertura o de apertura rápida.

Capacidad:  $\frac{1}{8}$ " a 2" en tubos estándar (NPT).

$\frac{1}{4}$ " a 2" en vástagos o pernos UNC o UNF.

| Adaptadores para Tubo                                              | Adaptadores para Vástagos               |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ ", $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ " | $\frac{1}{4}$ " to 2" UNC               |
| $\frac{3}{4}$ ", 1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ "            | $\frac{1}{4}$ " to $1\frac{1}{2}$ " UNF |

## Procedimiento para Roscar Niples con el Método Compacto

1. Sostenga el tubo con el portaherramientas de la máquina. Rosque y escarie un extremo y corte el niple a la longitud deseada.

**¡NOTA!** La posición correcta para cortar, roscar y escariar consiste en pararse en el lado del interruptor del accionamiento autopropulsado, colocando el pie que hace funcionar al interruptor de pie sobre de la pata de trípode más cercana.

2. Coloque el cuerpo del portaherramientas niplero (Figura 22) en el portaherramientas del accionamiento autopropulsado, sostenido por las estrías de las mordazas del portaherramientas.
3. Coloque el extremo pequeño de la pieza de inserción (Figura 22) hacia el adaptador con  $\frac{1}{8}$ " a  $\frac{3}{4}$ " de tubo. El extremo grande con 1" de pulgada. No use piezas de inserción para tubos de  $1\frac{1}{4}$ " y mayores.

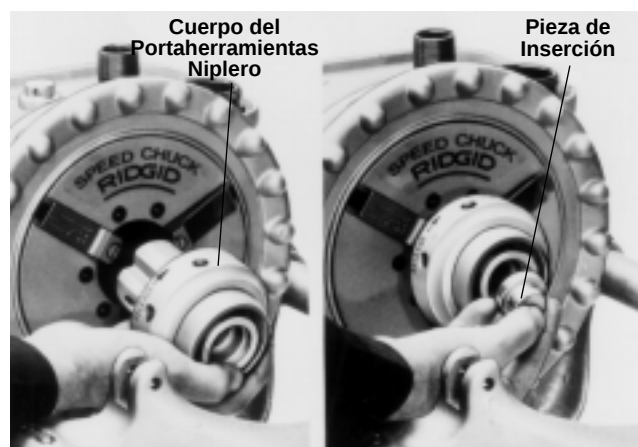
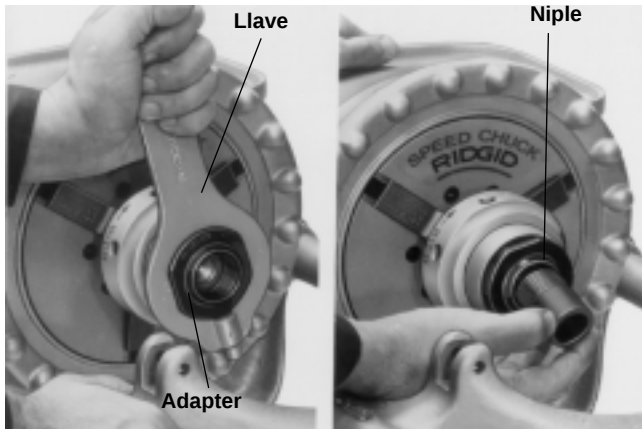


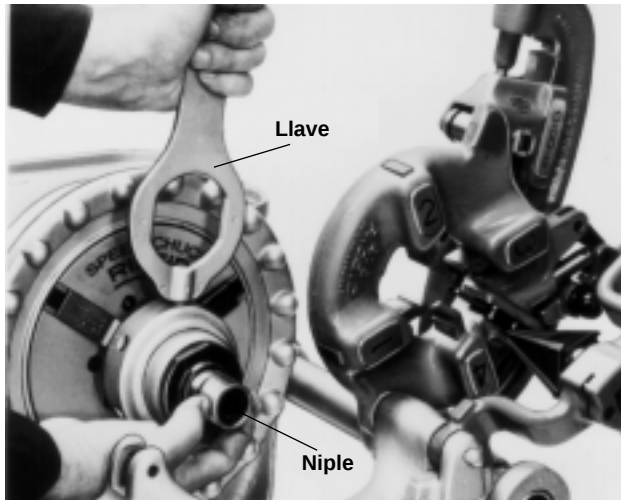
Figura 22 – Instalación del cuerpo del portaherramientas niplero y de la pieza de inserción

4. Seleccione un adaptador de portaherramientas niplero de tamaño adecuado y atorníllelo a mano (Figura 23). Apriételo con una llave mecánica.
5. A mano, atornille el niple (Figura 23) que tiene una rosca en un extremo en el adaptador. Proceda con el escariado y roscado del otro extremo.



**Figura 23 – Instalación del adaptador para el portaherramientas niplero y el niple**

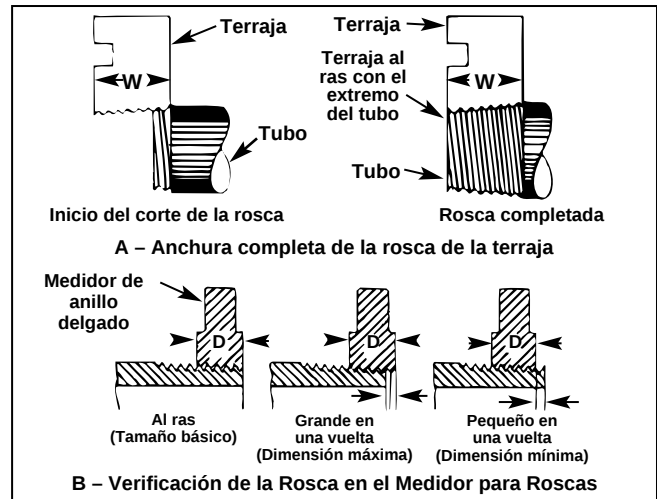
- Introduzca el pasador en el extremo de la llave (Figura 24) en uno de los agujeros en el collarín del portaherramientas niplero y gire la llave. Extraiga el niple roscado a mano.



**Figura 24 – Soltar el niple del portaherramientas niplero**

### Verificación de la Longitud de la Rosca (Figura 25)

- La rosca es cortada a su longitud apropiada cuando el extremo del tubo está al ras con los bordes de la terraja (Figura 25, A).
- Para obtener un diámetro apropiado para la rosca el cabezal de terrajas es regulable. En caso de ser posible, las roscas deben ser verificadas con un medidor de anillo para roscas (Figura 25 B). Se ha cortado una rosca apropiada si el extremo del tubo se encuentra a más o menos una vuelta de estar al ras con la cara del medidor de anillo.



**Figure 25 – Checking Thread Length**

**¡NOTA!** En el caso de que no tenga disponible un medidor se puede usar un acoplamiento. Este acoplamiento debe ser representativo de aquellos que se emplean en el trabajo. La rosca en el tubo debe ser cortada para obtener de 2 a 3 tres vueltas a mano de apriete con el acoplamiento. Si la rosca en el tubo no es del diámetro apropiado la línea índice debe ser desplazada a la posición de OVER (Exceso) o UNDER (Falta) de la barra de dimensionamiento. (Vea la sección sobre la instalación de terrajas en los cabezales).

## Instrucciones para el Mantenimiento

### ADVERTENCIA

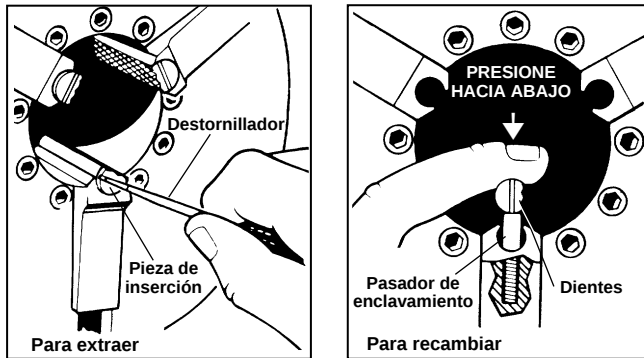
Antes de efectuar trabajos de servicio siempre desenchufe el cordón de suministro de corriente.

### Recambio de las Piezas de Inserción para las Mordazas

(Figura 26)

**IMPORTANTE:** Cuando los dientes de las piezas de inserción para las mordazas se desgastan y no sostienen el tubo o la varilla durante el funcionamiento recambie todo el juego de piezas de inserción. Limpie los dientes de la piezas de inserción diariamente con una escobilla.

- Coloque el destornillador en la ranura de la pieza de inserción y gírelo en 90 grados hacia la derecha o izquierda.
- Coloque la pieza de inserción de costado sobre el pasador de enclavamiento y presione hacia abajo tanto como pueda.
- Sostenga la pieza de inserción firmemente con el destornillador y gírelo hasta que los dientes apunten hacia arriba.



**Figura 26 – Recambio de las piezas de inserción para las mordazas**

### Lubricación

La lubricación apropiada es esencial para funcionamiento libre de averías y para garantizar una larga vida del accionamiento autopropulsado.

Cada dos a seis meses engrase los cojinetes del árbol principal dependiendo del uso de la unidad. Hay acoplamientos de engrase en el costado de la base, uno en cada extremo del árbol. Use grasa de calidad.

### Recambio de las Escobillas del Motor

Cada seis meses compruebe las condiciones de las escobillas, y recámbralas cuando se hayan desgastado a menos de  $\frac{1}{2}$ ". Si el conmutador está desgastado, antes de recambiar las escobillas, rebaje su diámetro exterior y recorte la mica.

### Recambio del Motor

#### ADVERTENCIA

Antes de efectuar trabajos de servicio en el mecanismo de accionamiento siempre desenchufe el cable de suministro de corriente.

1. Desconecte el enchufe hembra del motor de la caja de conmutación
2. Quite los dos tornillos E-891 que sujetan el motor.
3. Afloje el tornillo de bloqueo E-4548 del cuerpo, situado en el cuello del motor y levántelo.

### Servicio y reparaciones

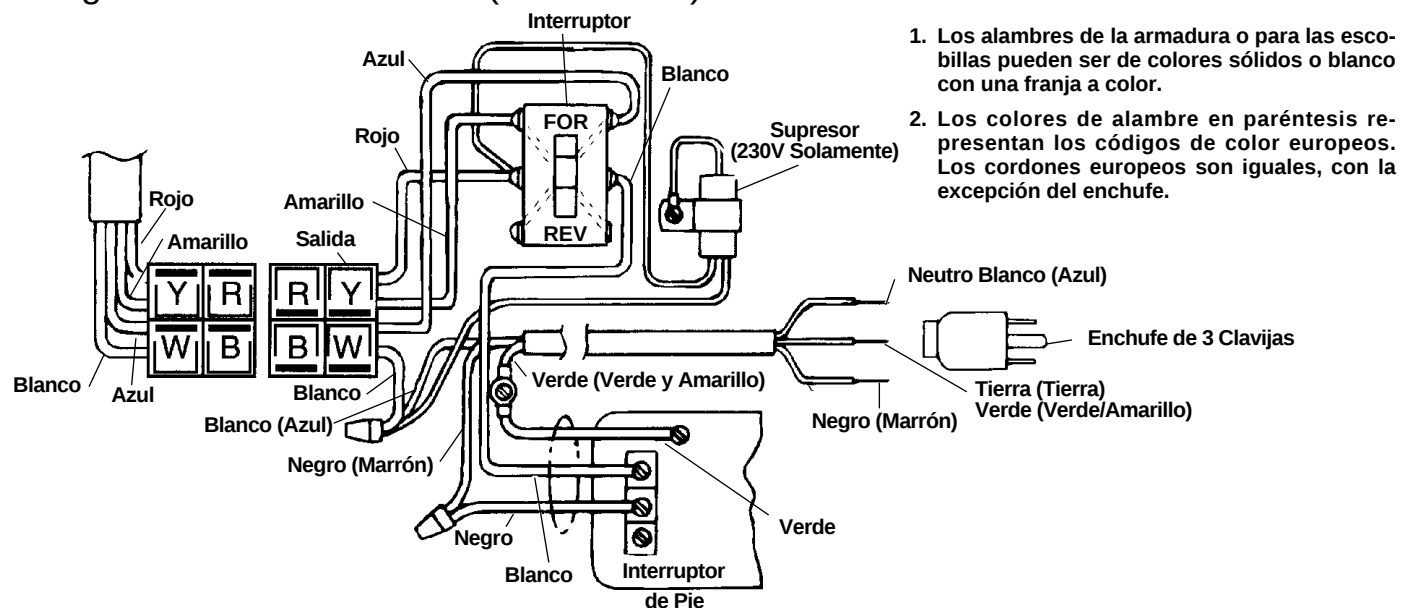
Si se hace necesario efectuar cualquier servicio a la herramienta, ésta debe ser enviada a un Servicentro Autorizado Independiente RIDGID o devuelta a la fábrica. Todas las reparaciones hechas por los establecimientos de servicio Ridge están garantizadas de estar libres de defectos de material y de mano de obra.

Si Ud. tiene cualquier pregunta relativa a la operación o funcionamiento de esta herramienta, llame o escriba a:

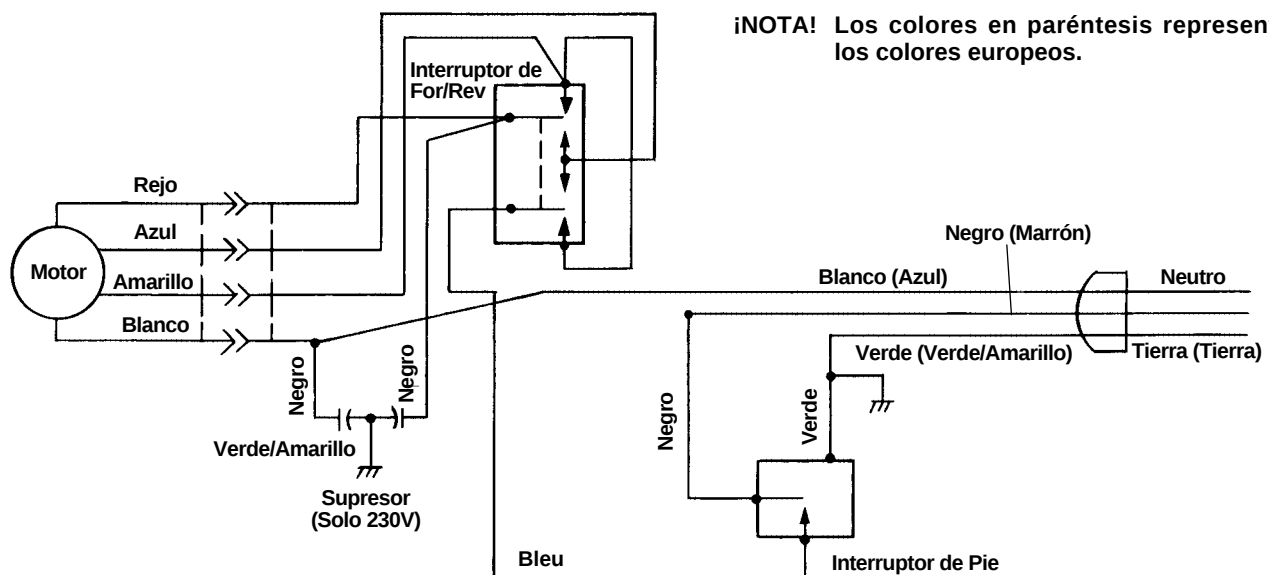
Ridge Tool Company  
Technical Service Department  
400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44036-2023  
Teléfono: 800-519-3456

Al enviar correspondencia, por favor dénos toda la información que aparece en la placa de características de su herramienta, incluso el número del modelo, voltaje y su número de serie.

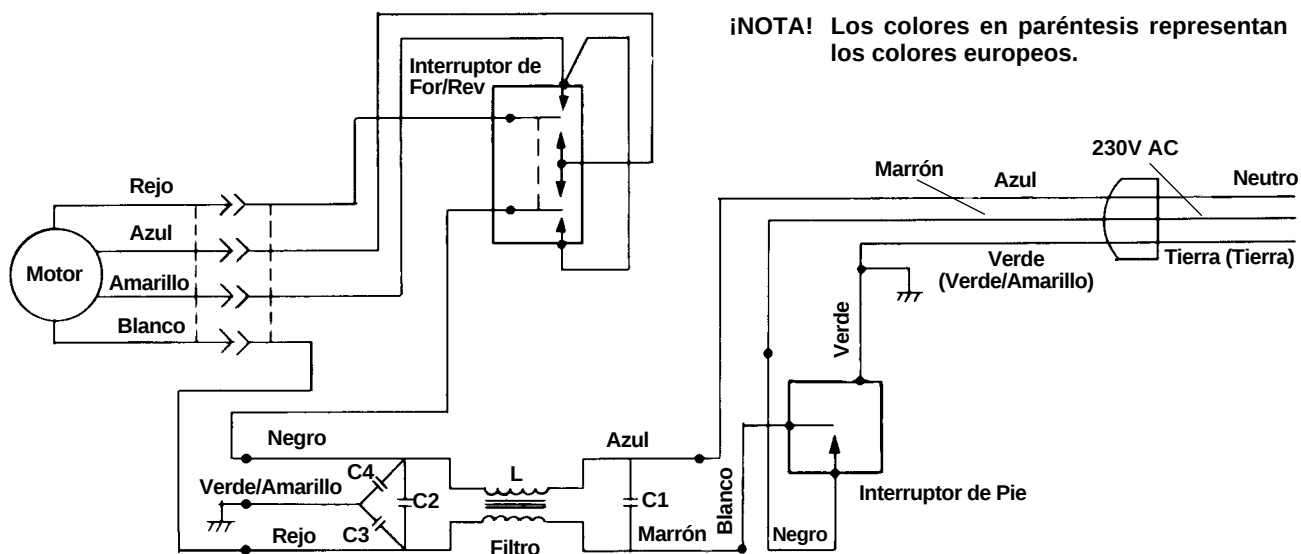
### Diagrama de Cableado (115/230V)



## Diagrama de Cableado (115/230V)



## Diagrama de Cableado (230V) con Filtro en Línea





## LIFETIME WARRANTY

The reputation of RIDGID® tools is the result of consistent product quality and years of pride in workmanship. Rigorous checks and controls, from raw materials to packaged products, ensure product confidence widely accepted as the benchmark of the professional trades. RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship or material for the life of the tool. Expendable Materials, such as pipe or drain cleaning tools, rods and cables, etc. are not covered by this warranty. Obviously, failures due to misuse, abuse, or normal wear and tear are not covered by this warranty. NO OTHER WARRANTY EXPRESS OR IMPLIED, APPLIES, INCLUDING MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this or make any other warranty on behalf of RIDGE TOOL COMPANY. To obtain the benefit of this warranty, deliver the complete product prepaid to RIDGE TOOL COMPANY or any RIDGID® AUTHORIZED SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to place of purchase. Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, at no charge and returned via prepaid transportation. This limited LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products, and the remedy of repair or replacement is the sole and exclusive remedy for any nonconformity with this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for damages of any sort, including incidental or consequential damages.

Ridge Tool Company  
400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44036-2023



## GARANTIE A VIE



La renommée du matériel **RIDGID®** est le résultat d'une grande fiabilité des produits et de nombreuses années de fierté du travail bien fait. Le contrôle approfondi et systématique des produits, allant des matières premières aux produits finis, a conféré à nos produits la réputation d'étalon de qualité au sein de la profession. Le matériel RIDGID bénéficie d'une garantie à vie contre les défauts de matériel et de main d'oeuvre. Les pièces d'usure, telles que les fraises, câbles et tiges de curage, etc., ne sont pas couvertes par cette garantie. AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS D'EVENTUELLES GARANTIES DE VALEUR MARCHANDE OU D'APPLICABILITE PARTICULIERE, N'EST D'APPLICATION. Aucun employé, agent, distributeur ou autre personne n'est autorisé à modifier ou à compléter cette garantie au nom de RIDGE TOOL COMPANY. Pour bénéficier de cette garantie, l'appareil complet doit être soit expédié à la RIDGE TOOL COMPANY en port payé, ou remis à un SERVICE D'ENTRETIEN AGREE de RIDGID®. Les clés à griffe et autres outils doivent être renvoyés à leur point d'achat. Les produits garantis seront soit réparés ou remplacés gratuitement, à la discrétion de RIDGID, puis réexpédiés en port payé. Cette GARANTIE A VIE limitée est la seule et unique garantie applicable aux produits RIDGID®, et la réparation ou le remplacement du produit sont les seuls et uniques recours offerts au titre de cette garantie. RIDGE TOOL ne saurait être tenu comme responsable pour dommages éventuels de quelque nature que se soit, y compris les dommages directs ou consécutifs éventuels.



## GARANTIA DE POR VIDA

El renombre de las herramientas RIDGID® es el resultado de una calidad consistente del producto y de años de excelencia en la mano de obra. Las verificaciones y los controles rigurosos, desde los materiales crudos hasta los productos embalados, garantizan una confianza en el producto que es aceptada como la norma de los oficios profesionales. Durante la vida de la herramienta, las herramientas RIDGID están garantizadas de estar libres de defectos de mano de obra o de material. Los materiales sustituibles, como por ejemplo las herramientas de limpieza para tubos o desagües, así como las varillas y cables, no están cubiertos por esta garantía. Obviamente, los fallos debidos al uso indebido, al abuso, o al desgaste normal no están cubiertos por esta garantía. NINGUNA OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA ES APLICABLE, INCLUSIVE DEL ASPECTO COMERCIAL DEL PRODUCTO O DE SU IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR. Ningún empleado, agente, distribuidor, ni cualquier otra persona dispone de autorización para modificar lo presente ni para ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY. Para beneficiarse de esta garantía el producto completo debe ser entregado con flete pagado a RIDGE TOOL COMPANY, o a cualquier CENTRO AUTORIZADO DE SERVICIO RIDGID®. Las llaves para tubos y otras herramientas de mano deben ser devueltas al lugar de su compra. Los productos garantizados serán reparados o recambiados, según criterio de RIDGE TOOL, libre de gastos para Usted y serán devueltos vía transporte pagado. Esta GARANTÍA LIMITADA DE POR VIDA es la única garantía exclusiva para los productos RIDGID® y el recurso de la reparación y el recambio son los recursos únicos y exclusivos en referencia con cualquier inconformidad relacionada con esta garantía. RIDGE TOOL no será responsable de daños de ningún tipo, inclusive de los daños incidentales o consecuentes.