

300 Compact/1233



300 Compact



1233

• Français – 21

• Castellano – pág. 43

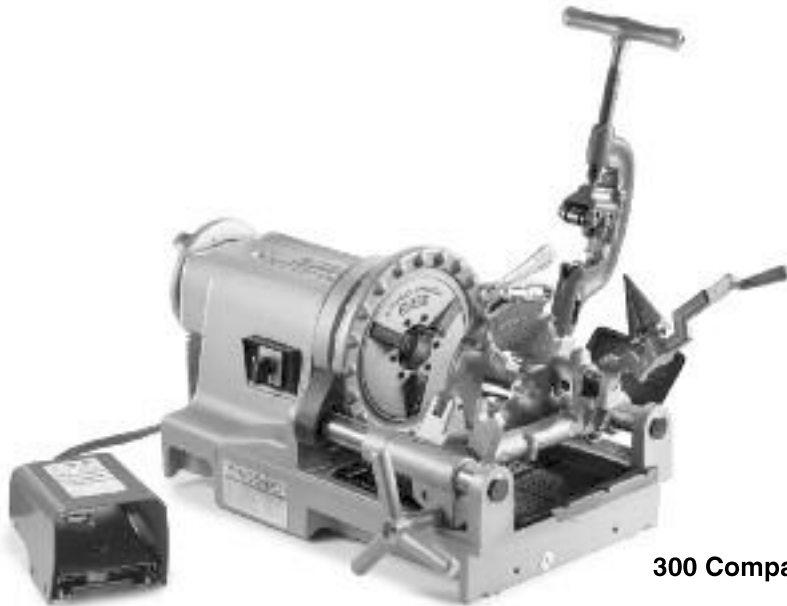
Table of Contents

Recording Form For Machine Serial Number.....	1
Safety Symbols	2
General Power Tool Safety Warnings	
Work Area Safety	2
Electrical Safety	2
Personal Safety	3
Tool Use And Care.....	3
Service	4
Specific Safety Information	
Safety Instructions for Transportable Threading Machines	4
Description, Specifications And Standard Equipment	
Description	4
Specifications	5
Standard Equipment	6
Machine Assembly	
Mounting on Stands	6
Mounting on Bench	6
Mounting on Pipe Legs	6
Pre-Operation Inspection	7
Machine and Work Area Set-Up	7
Die Head Set-Up and Use	
Removing/Installing Die Head	9
Quick-Opening Die Heads	9
Inserting/Changing the Dies	9
Adjusting Thread Size	9
Opening the Die Head at the End of the Thread.....	10
Self-Opening Die Heads	10
Inserting/Changing the Dies	10
Adjusting Thread Size	10
Trigger Slide Adjustment.....	10
Opening the Die Head at the End of the Thread.....	10
Receding Self-Opening Die Heads	11
Inserting/Changing the Dies	11
Adjusting Thread Size	11
Adjusting Thread Length	11
Preparing the Die Head to Thread	12
Opening the die head at the end of the Thread	12
Operating Instructions	
Cutting	13
Reaming.....	13
Threading Pipe.....	14
Threading Bar Stock/Bolt Threading	14
Left Hand Threading	14
Removing Pipe from the Machine	15
Inspecting Threads.....	15
Preparing Machine for Transport	16
Maintenance Instructions	
Cleaning	16
Lubrication	16
Oil System Maintenance	16
Replacing Cutter Wheel	17
Replacing Jaw Inserts	17
Replacing Carbon Brushes	17
Optional Equipment	18
Thread Cutting Oil Information	18
Machine Storage	18
Service And Repair	18
Disposal	18
Troubleshooting	19
Lifetime Warranty	Back Cover

*Original Instructions - English

Threading Machines

300 Compact/1233



300 Compact



1233

WARNING!

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

300 Compact/1233 Threading Machines

Record Serial Number below and retain product serial number which is located on name plate.

Serial
No.

Serial No.	
------------	--

Safety Symbols

In this operator's manual and on the product, safety symbols and signal words are used to communicate important safety information. This section is provided to improve understanding of these signal words and symbols.

 This is the safety alert symbol. It is used to alert you to potential personal injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

 **DANGER** DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

 **WARNING** WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

 **CAUTION** CAUTION indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

 **NOTICE** NOTICE indicates information that relates to the protection of property.

 This symbol means read the operator's manual carefully before using the equipment. The operator's manual contains important information on the safe and proper operation of the equipment.

 This symbol means always wear safety glasses with side shields or goggles when handling or using this equipment to reduce the risk of eye injury.

 This symbol indicates the risk of fingers, hands, clothes and other objects catching on or between gears or other rotating parts and causing crushing injuries.

 This symbol indicates the risk of fingers, legs, clothes and other objects catching and/or wrapping on rotating shafts causing crushing or striking injuries.

 This symbol indicates the risk of electrical shock.

 This symbol indicates the risk of machine tipping, causing striking or crushing injuries.

 This symbol means do not wear gloves while operating this machine to reduce the risk of entanglement.

 This symbol means always use a foot switch when using a threading machine/power drive to reduce the risk of injury.

 This symbol means do not disconnect foot switch to reduce the risk of injury.

 This symbol means do not block foot switch (lock in ON position) to reduce the risk of injury.

General Power Tool Safety Warnings*

 **WARNING**
Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Work Area Safety

- **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
- **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- **Keep children and by-standers away while operating a power.** Distractions can cause you to lose control.

Electrical Safety

- **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.** Unmodi-

* The text used in the General Safety Rule section of this manual is verbatim, as required, from the applicable UL/CSA 62841-1 edition standard. This section contains general safety practices for many different types of power tools. Not every precaution applies to every tool, and some do not apply to this tool.

fied plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.

- **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electrical shock if your body is earthed or grounded.
- **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electrical shock.
- **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply.** Use of a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
- **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the OFF-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energizing power tools that have the switch ON invites accidents.
- **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool ON.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or**

jewelry. Keep your hair, and clothing away from moving parts. Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.

- **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
- **Do not let familiarity gained from frequent use of tools allow you to become complacent and ignore tool safety principles.** A careless action can cause severe injury within a fraction of a second.

Power Tool Use and Care

- **Do not force power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.
- **Do not use power tool if the switch does not turn it ON and OFF.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack, if detachable, from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
- **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Maintain power tools and accessories. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
- **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.
- **Keep handles and grasping surfaces dry, clean and free from oil and grease.** Slippery handles and grasping surfaces do not allow for safe handling and control of the tool in unexpected situations.
- **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** The use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

Service

- **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

Specific Safety Information

WARNING

This section contains important safety information that is specific to these tools.

Read these precautions carefully before using the 300 Compact/1233 Threading Machines to reduce the risk of electrical shock or other serious injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Safety Instructions for Transportable Threading Machines

- **Keep floor dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Restrict access or barricade the area when work piece extends beyond machine to provide a minimum of one meter clearance from the work piece.** Restricting access or barricading the work area around the work piece will reduce the risk of entanglement.
- **Do not wear gloves.** Gloves may be entangled by the rotating pipe or machine parts leading to personal injury.
- **Do not use for other purposes such as drilling holes or turning winches.** Other uses or modifying this machine for other applications may increase the risk of serious injury.
- **Secure machine to bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent tipping.
- **While operating the machine, stand on the side where the operator controls are located.** Operating the machine from this side eliminates need to reach over the machine.
- **Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe.** This practice will reduce the chance of entanglement in rotating parts.
- **Do not use this machine to install or remove (make or break) fittings, it is not an intended use of the**

machine. This practice could lead to trapping, entanglement and loss of control.

- **Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.** Exposing moving parts increases the probability of entanglement.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** The foot switch provides safe control of the machine, such as shut-off in case of entanglement.
- **One person must control the work process, machine operation and foot switch.** Only the operator should be in the work area when the machine is running. This helps reduce the risk of injury.
- **Never reach into the machine front chuck or rear centering head.** This will reduce the risk of entanglement.
- **Read and understand these instructions and the instructions and warnings for all equipment and materials being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

The EC Declaration of Conformity (890-011-320.10) will accompany this manual as a separate booklet when required.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

—

Description, Specifications And Standard Equipment

Description

The RIDGID® Model 300 Compact and 1233 Threading Machines are electric motor-driven machines that center and chuck pipe, conduit and bolt stock and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed. Threading dies are mounted in a variety of available die heads. An integral oiling system with adjustable flow rate is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operation.

With proper optional equipment, RIDGID® Model 300 Compact and 1233 Threading Machines can be used to thread 2½" – 4" pipe, short or close nipples or for roll grooving.

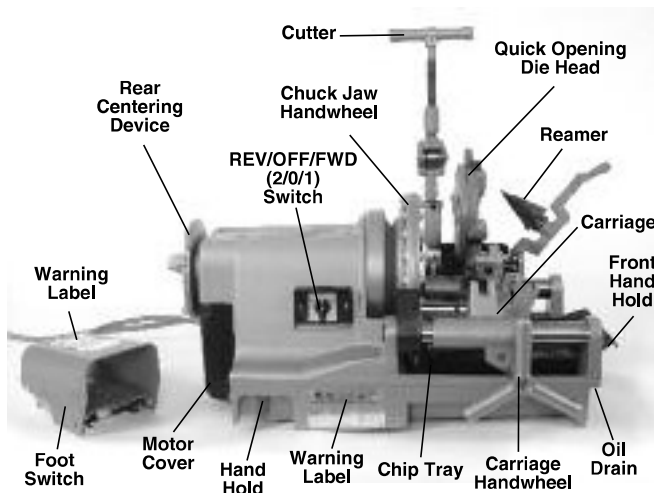


Figure 1 – 300 Compact Threading Machine

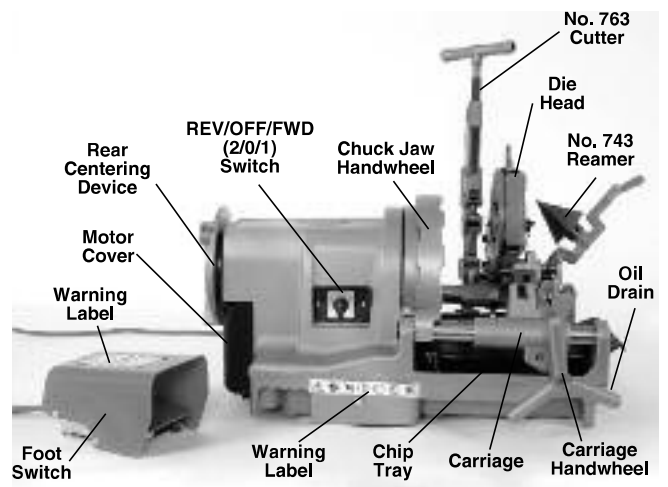


Figure 2 – 1233 Threading Machine

Specifications

Parameter	300 Compact Threading Machine		1233 Threading Machine
Pipe Threading Capacity (Nominal Pipe Size)	$\frac{1}{8}$ to 2 inch (3 to 50 mm)		$\frac{1}{8}$ to 3 inch (3 to 80 mm)
Bolt Threading Capacity (Actual Stock Diameter)	$\frac{1}{4}$ to 2 inch (6 to 50 mm)		$\frac{3}{8}$ to 2 inch (9.5 to 50 mm)
LH Threads	Yes (units with REV only)		No
Rated Motor Power (HP)	$\frac{1}{2}$ HP (0.37 kW)		$\frac{1}{2}$ HP (0.37 kW)
Motor Type	Universal Motor, Single Phase		Universal Motor, Single Phase
Electrical Information	36 RPM 115 V, 50/60 Hz, 12 AMP 230 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 115 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	115 V, 50/60 Hz, 15 AMP 230 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Operating Speed	36 RPM (52 RPM version available)		36 RPM
Controls	Rotary Type REV/OFF/FWD (2/0/1) switch and ON/OFF foot switch. Some units use an OFF/ON Rocker Switch in place of the Rotary Switch.		Rotary Type REV/OFF/FWD (2/0/1) switch and ON/OFF foot switch. Some units use an OFF/ON Rocker Switch in place of the Rotary Switch.
Front Chuck	Hammer-Type with replaceable Rocker-Action Jaw Inserts		Hammer-Type with replaceable Rocker-Action Jaw Inserts
Rear Centering Device	Scroll operated, rotates with Chuck		Scroll operated, rotates with Chuck
Die Heads	See RIDGID Catalog for available Die Heads		See RIDGID Catalog for available Die Heads
Cutter	Model 360, $\frac{1}{8}$ " - 2" Full Floating, Self Centering Cutter		Model 763, $\frac{1}{4}$ " - 3", Self Centering Cutter
Reamer	Model 344, $\frac{1}{8}$ " - 2" Reamer		Model 743, $\frac{1}{4}$ " - 3", 5-Fluted Reamer
Oil System	Reservoir Capacity 3.2 qt (3 l), with integrated Gerotor Pump, adjustable flow rate		Reservoir Capacity 3.2 qt (3 l), with integrated Gerotor Pump, adjustable flow rate
Weight (Unit with Die Head)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Standard Equipment

Refer to the RIDGID catalog for details on equipment supplied with specific machine catalog numbers.

The Threading Machine serial number plate is located on the end of the base or the back of the base. The last 4 digits indicate the month and year of the manufacture (06 = June, 14 = 2014).



Figure 3 – Machine Serial Number

NOTICE Selection of appropriate materials and installation, joining and forming methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Selection of improper materials and methods could cause system failure.

Stainless steel and other corrosion resistant materials can be contaminated during installation, joining and forming. This contamination could cause corrosion and premature failure. Careful evaluation of materials and methods for the specific service conditions, including chemical and temperature, should be completed before any installation is attempted.

Machine Assembly

⚠ WARNING



To reduce the risk of serious injury during use, follow these procedures for proper assembly.

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

REV/OFF/FWD switch should be OFF and machine unplugged before assembly.

Use proper lifting techniques. The RIDGID 300 Compact weighs 141 lb (64 kg) and the 1233 weighs 165 lb (75 kg).

Mounting on Stands

The Threading Machines can be mounted on various RIDGID Threader Stands. Refer to RIDGID catalog for stand information and to the respective Stand Instruction Sheet for mounting instructions.

Mounting on Bench

The machines can be mounted on a level, stable bench. To mount the unit on a bench, use four 1/4" - 20 UNC bolts in holes provided at each corner of the machine base. Base hole spacing is 12.25" x 18" (311 mm x 457 mm). Tighten securely.

Mounting on Pipe Legs

Four equal lengths of 1" (25 mm) pipe can be used as a stand for both the machines. Pipes cut to 33" (0.84 m) length will place the machine rails approximately 36" (0.91 m) off the ground. Fully insert the pipes into leg sockets provided on the underside of the base at the corners. Secure with four provided 10 mm hex bolts through the base. See Figure 4.

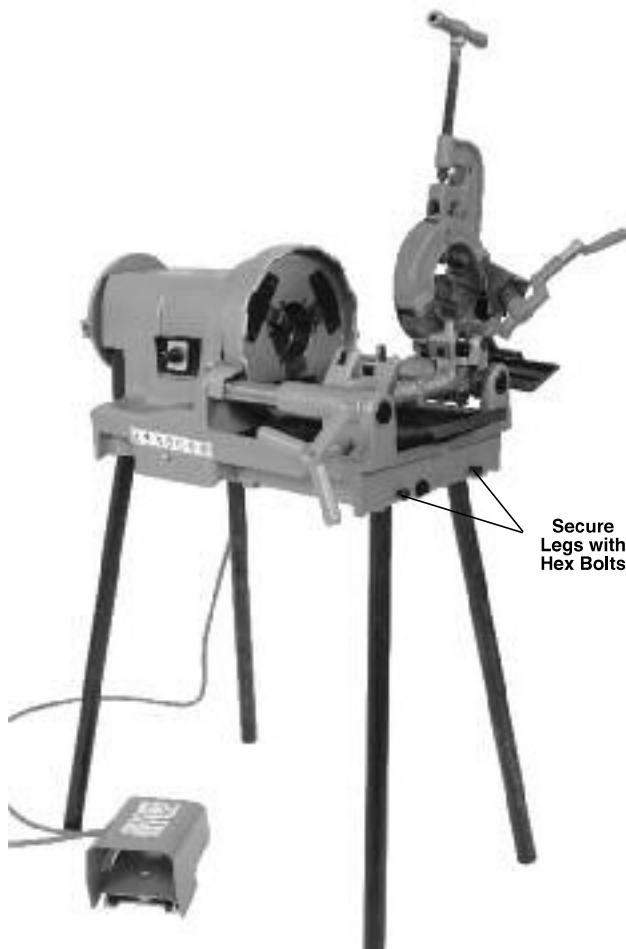


Figure 4 – Threading Machine Mounted On Pipe Legs

Pre-Operation Inspection

WARNING



Before each use, inspect your threading machine and correct any problems to reduce the risk of serious injury from electric shock, crushing injuries and other causes, and to help prevent threading machine damage.

1. Make sure that the threading machine is unplugged and the REV/OFF/FWD switch is in OFF position.
2. Clean any oil, grease or dirt from the threading machine, including the handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine or control from slipping from your grip. Clean and maintain the machine per the maintenance instructions.
3. Inspect the threading machines for the following:
 - Condition of the cords and plug for damage or modification.
 - Proper assembly, maintenance and completeness.
 - Any broken, worn, missing, misaligned or binding parts or other damage.
 - Presence and operation of the foot switch. Confirm that foot switch is attached, in good condition, that it cycles smoothly and does not stick.
 - Presence and readability of warning labels (*Figures 1 & 2*).
 - Condition of the dies, cutter wheel and reamer cutting edges. Dull or damaged cutting tools increase required force, produce poor results and increase the risk of injury.
 - Any other condition which may prevent safe and normal operation.

If any problems are found, do not use the threading machine until the problems have been repaired.

4. Inspect and maintain any other equipment being used per its instructions to make sure it is functioning properly.

Machine and Work Area Set-Up

WARNING



Set up the Threading Machine and the work area according to these procedures to reduce the risk of injury from electric shock, machine tipping, entanglement, crushing and other causes, and to help prevent threading machine damage.

Secure machine to stable stand or bench. Properly support pipe. This will reduce the risk of falling pipe, tipping and serious injury.

Do not use the Threading Machines without a properly operating foot switch. A foot switch provides better control by letting you shut off the machine motor by removing your foot.

1. Check work area for:
 - Adequate lighting.
 - Flammable liquids, vapors or dust that may ignite. If present, do not work in area until source is identified, removed or corrected, and area is completely ventilated. The threading machine is not explosion proof and can cause sparks.
 - Clear, level, stable, dry location for all equipment and operator.
 - Good ventilation. Do not use extensively in small, enclosed areas.
 - Properly grounded electrical outlet of the correct voltage. Check the machine serial plate for required voltage. A three-prong or GFCI outlet may not be properly grounded. If in doubt, have outlet inspected by a licensed electrician.
2. Inspect the pipe to be threaded and associated fittings. Determine the correct equipment for the job, see specifications. Do not use to thread anything other than straight stock. Do not thread pipe with fittings or other attachments. This increases the risk of entanglement.
3. Transport equipment to work area. See *Preparing Machine for Transport* for information.
4. Confirm equipment to be used has been properly inspected and assembled.
5. Confirm that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position.
6. Check that the correct dies are in the die head and are properly set. If needed, install and/or adjust the

dies in the die head. See *Die Head Set-Up and Use* section for details.

7. Swing the cutter, reamer and die head away up away from the operator. Make sure they are stable and will not fall in the work area.
8. If pipe will extend past the chip tray in the front of the machine or more than 2' (0.6 m) out of the rear of the machine, use pipe stands to support the pipe and prevent the pipe and threading machine from tipping or falling. Place the pipe stands in line with machine chucks, approximately $\frac{1}{3}$ of distance from end of the pipe to the machine. Longer pipe may need more than one pipe stand. Only use pipe stands designed for this purpose. Improper pipe supports or supporting the pipe by hand can cause tipping or entanglement injuries.
9. Restrict access or set-up guards or barricades to create a minimum of 3' (1 m) clearance around the threading machine and pipe. This helps prevent non-operators from contacting the machine or pipe and reduces the risk of tipping or entanglement.
10. Position the foot switch as shown in *Figure 21* to allow a proper operating position.
11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the chip tray and oil pan liner; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See *Oil System Maintenance*. If the machine is equipped with the drip tray, make sure it properly placed to direct oil dripping off the die head into the chip tray (see *Figure 5*).
12. With the REV/OFF/FWD switch in OFF position, run the cord along a clear path. With dry hands, plug the power cord into the properly grounded outlet. Keep all connections dry and off the ground. If the power cord is not long enough use an extension cord that:
 - Is in good condition.
 - Has a three-prong plug like on the threading machine.
 - Is rated for outdoor use and contains a W or W-A in the cord designation (e.g. SOW).
 - Has sufficient wire size. For extension cords up to 50' (15.2 m) long use 14 AWG (2.5 mm²) or heavier. For extension cords 50'-100' (15.2 m - 30.5 m) long use 12 AWG (2.5 mm²) or heavier.
13. Check the threading machine for proper operation. With hands clear:
 - Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from

the carriage end (see *Figure 23*.) Repeat for REV position – chuck should rotate clockwise. If the threading machine does not rotate in the correct direction, or the foot switch does not control the machine operation, do not use the machine until it has been repaired.

- Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions. Remove foot from the foot switch. If any unusual conditions are found, do not use the machine until it has been repaired
- Place die head in the use position. Depress and hold the foot switch. Check for oil flow through the die head. Remove foot from the foot switch. The oil flow can be adjusted with the control valve on carriage (*Figure 5*). Clockwise rotation decreases flow and counterclockwise increases flow. Do not adjust while the machine is running.

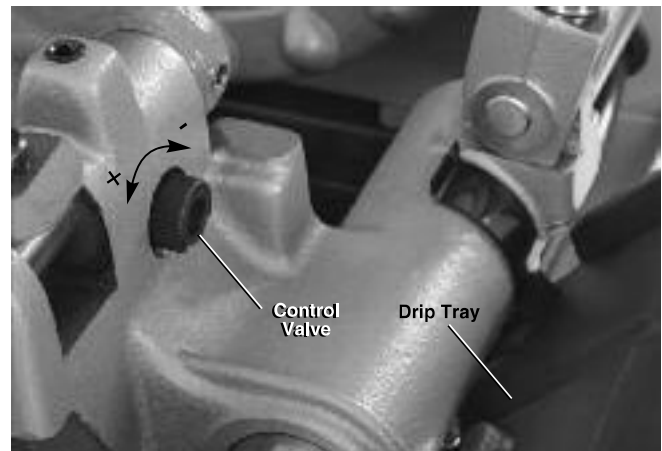


Figure 5 – Adjusting Oil Flow

14. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position, and with dry hands unplug the machine.

Die Head Set-Up and Use

The 300 Compact and 1233 Threading Machines can be used with a variety of RIDGID Die Heads to cut pipe and bolt threads. Information is included here for Quick-Opening, Self-Opening and Receding Self-Opening Die Heads (1233 only). See the *RIDGID catalog* for other available die heads.

Die Heads using Universal Dies for pipe require one set of dies for each of the following pipe size ranges: ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " and $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " and $\frac{3}{4}$ ") and (1" through 2"). NPT/NPSM dies must be used in NPT die heads and BSPT/BSPP dies must be used in BSPT die heads – The size bar is marked for each.

Die heads using Mono or Bolt dies require a dedicated set of dies for each specific thread size. High speed dies are recommended for use on 52 rpm machines.

See the RIDGID catalog for dies available for your die head.

Always cut a test thread to confirm proper thread size after changing/adjusting the dies.

Removing/Installing Die Head

Insert/remove Die Head Post into mating hole in carriage. When fully inserted, the Die Head will be held in place. When it is installed, the Die Head can be pivoted on post to align it with pipe or it can be swung up and out of the way to allow use of cutter or reamer.

Quick-Opening Die Heads

Quick opening die heads include Model 811A and 531/532 Bolt. Quick opening die heads are manually opened and closed for user specified thread length.

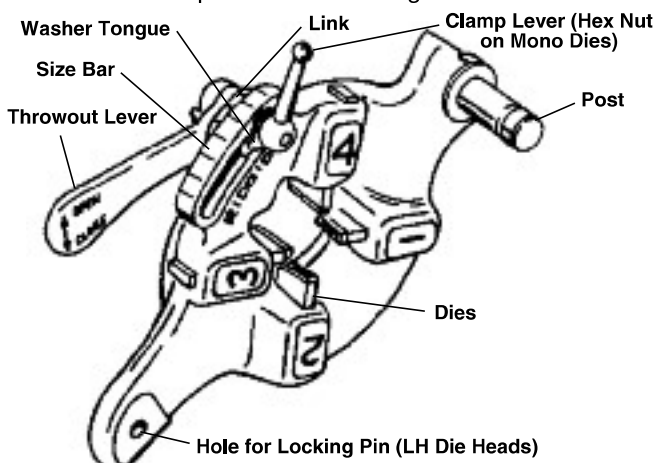


Figure 6 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Move throwout lever to OPEN position (Figure 7).

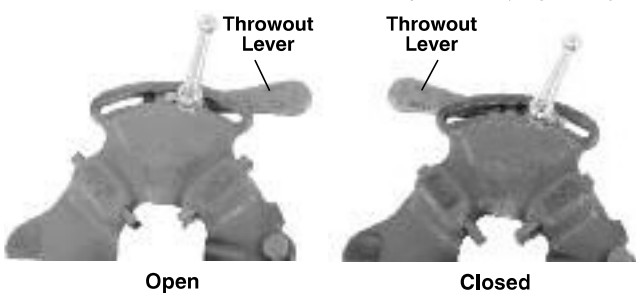


Figure 7 – Open/Closed Lever Position

3. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads) approximately three turns.

4. Lift tongue of washer out of slot in size bar. Move washer to end of slot (Figure 8).

5. Remove dies from the die head.

6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head (see Figure 8). Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

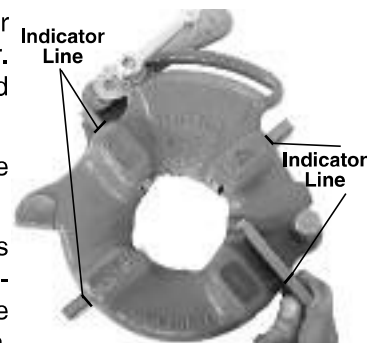


Figure 8 – Inserting Dies

7. Move link index mark to align with desired size mark on size bar. Adjust die insertion as needed to allow movement. Washer tongue should be in slot to left.

8. Tighten clamp lever (Hex nut on Mono die heads).

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads).

3. Start with link index mark aligned with desired size mark on size bar. On Mono and Bolt die heads, set link mark at line in size bar. For bolt threads with Universal die head, set all bolt dies at BOLT line on size bar (Figure 9).

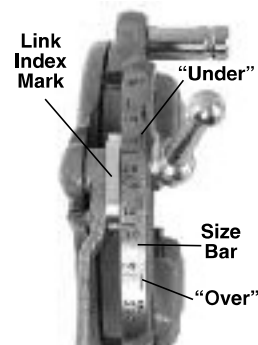


Figure 9 – Adjusting Thread Size

4. If thread size needs to be adjusted, set the link index mark slightly off the mark on size bar in the direction of OVER (larger diameter thread, less turns of fitting engagement) or UNDER (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) markings.

5. Tighten clamp lever.

Opening the Die Head at the End of the Thread

At the end of the thread:

- Pipe Threads – End of threaded pipe is flush with the end of the number 1 die.
- Bolt Threads – Thread the desired length – watch closely for any interference between the parts.

Move the throwout lever to the OPEN position, retracting dies.

Self-Opening Die Heads

The Model 815A Die Heads are self-opening die heads. For 1/2" through 2" pipe sizes, a trigger can be used to open the die head when the thread is complete. For 1/8" to 3/8" sizes, bolt and straight threads, and if desired for the other sizes, the die head is manually opened when the thread is complete.

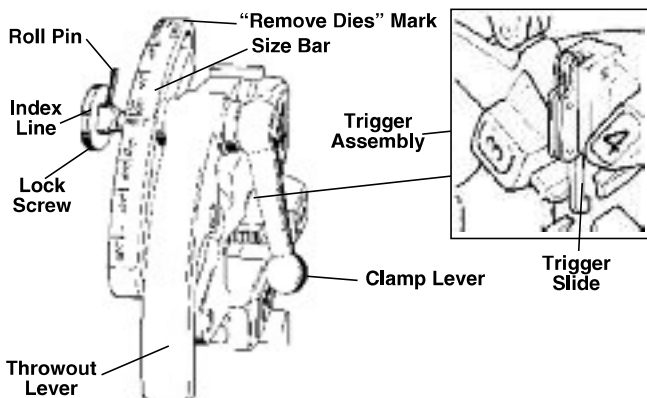


Figure 10 – Universal Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Make sure the trigger assembly is released and die head OPEN by pulling the trigger slide away from the die head. Stay clear of the spring loaded Throwout Lever while releasing trigger assembly.

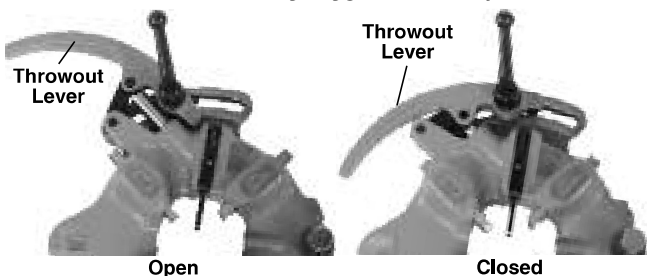


Figure 11 – Open/Closed Position

3. Loosen clamp lever approximately six full turns.
4. Pull lock screw out of size bar slot so roll pin will bypass slot. Position size bar so that the index line on lock screw is aligned with the REMOVE DIES mark.
5. Remove dies from the die head.
6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head (see Figure 12). Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

7. Move size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark. Adjust die insertion as needed to allow movement.
8. Make sure roll pin points toward REMOVE DIES mark.
9. Tighten the clamp lever.

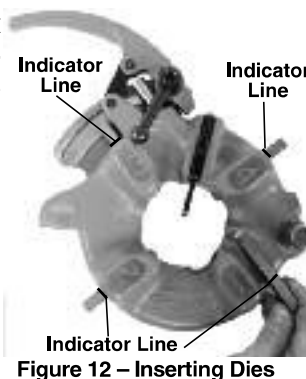


Figure 12 – Inserting Dies

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine Instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever.
3. Position size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark on size bar.
4. If thread size needs to be adjusted, set the lock screw index line slightly off the mark on size bar in the direction of OVER (larger diameter thread, less turns of fitting engagement) or UNDER (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) markings.
5. Tighten clamp lever.

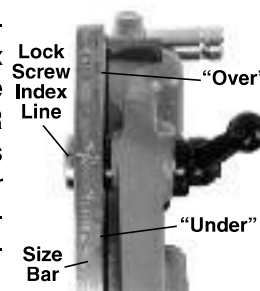


Figure 13 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

Position the Trigger Slide for the size of pipe being threaded (see Figure 14).

- 1/2" and 3/4" – End of pipe should hit foot of Trigger Slide.
- 1" to 2" – End of pipe should hit the shank of the Trigger Slide.

For

- 1/8", 1/4" and 3/8" pipe
- Longer or shorter threads
- Bolt threading

Push trigger slide up and out of the way. Die head must be opened manually.

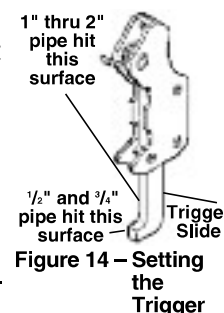


Figure 14 – Setting the Trigger

Opening the Die Head at the End of the Thread

When using trigger it will contact the end of pipe, causing the die head to automatically open. Stay clear of the spring loaded Throwout Lever when it releases.

To open the die head manually (with trigger slide up), at the end of the thread:

- Tapered Pipe Threads – End of pipe is flush with the end of the number 1 die.
- Bolt and Straight Threads – Thread the desired length – watch closely for any interference between the parts.

Move the throwout lever to the OPEN position, retracting dies.

Receding Self-Opening Die Heads

The Model 728 and 928 receding self-opening die heads are used on 1233 threading machine for 2½" and 3" pipe sizes. A trigger is used to open the die head when the thread is complete, and is adjustable to change thread length.

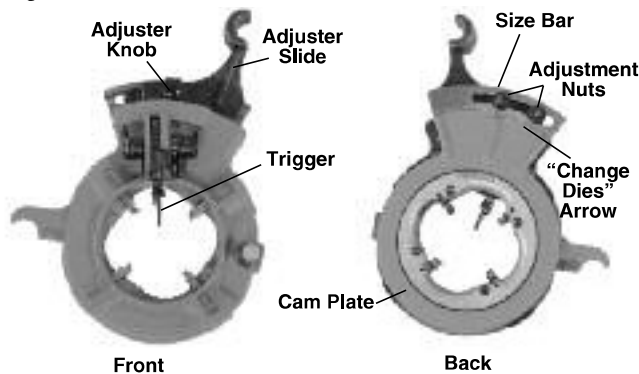


Figure 15 – Receding Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Pull back on adjuster knob on die head and fully open die head by sliding cam plate in direction of CHANGE DIES arrow on cam plate.

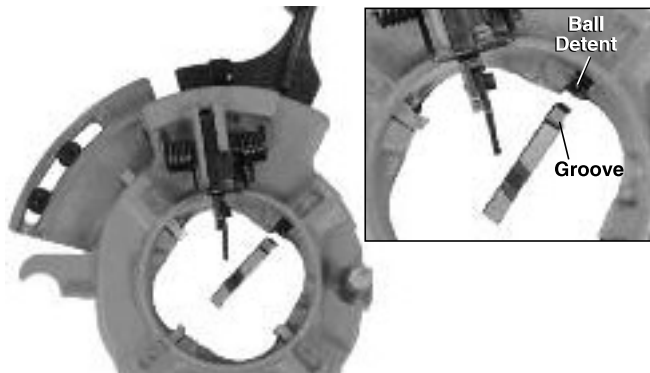


Figure 16 – Inserting Dies

3. Remove dies from die head.

Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots (see Figure 16). The die slots have a ball detent that engages with the groove on dies when properly installed. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

4. Pull back on adjuster knob and rotate cam plate to desired size setting.
5. Engage adjuster knob into slot.

Adjusting Thread Size

1. Loosen the adjustment nut for the desired pipe size.
2. When setting for new dies, start with the adjusting slide index line aligned with the size mark on the size bar.
3. If thread size needs to be adjusted, set the index line slightly off the mark on the size bar in the + direction (larger thread diameter, less turns of fitting engagement) or in the - direction (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) as shown on the size bar.

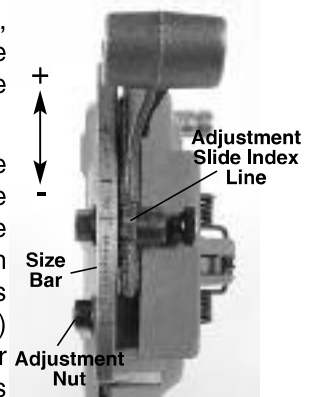


Figure 17 – Adjusting Thread Size

4. Tighten the adjustment nut.

Adjusting Thread Length

1. Loosen the screw on bottom trigger.
2. For short threads, shift the bottom trigger towards the machine spindle. For long threads, shift it away from the spindle (see Figure 18 – factory settings shown). Long threads are typically preferred in Far East and short threads in Europe. Set as desired.
3. Re-tighten the screw.

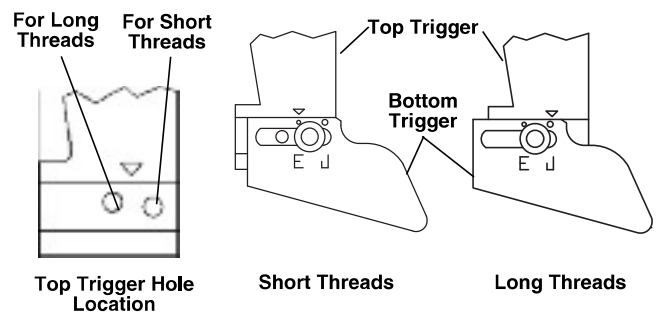


Figure 18 – Adjusting Thread Length

Preparing the Die Head to Thread

Lower the die head down into the threading position. Firmly push on adjusting slide to set/close the die head (Figure 19).



Figure 19 – Closing the Receding Die Head

Opening the Die Head at the End of the Thread

The die head trigger will contact end of pipe causing the die head to automatically open.

Operating Instructions

⚠ WARNING



Do not wear gloves or loose clothing. Keep sleeves and jackets buttoned. Loose clothing can become entangled in rotating parts and cause crushing and striking injuries.

Keep hands away from rotating pipe and parts. Stop the machine before wiping threads or screwing on fittings. Do not reach across the machine or pipe. To prevent entanglement, crushing or striking injuries, allow machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.

Do not use this machine to make or break (tighten or loosen) fittings. This can cause striking or crushing injuries.

Do not use a threading machine without a properly operating foot switch. Never block a foot switch in the ON position so that it does not control the threading machine. A foot switch provides better control by letting you shut off the machine motor by removing your foot. If entanglement should occur and power is maintained to the motor, you will be pulled into the machine. This machine has high torque and can cause clothing to bind around your

arm or other body parts with enough force to crush or break bones or cause striking or other injuries.

One person must control both the work process and the foot switch. Do not operate with more than one person. In case of entanglement, the operator must be in control of the foot switch.

Follow operating instructions to reduce the risk of injury from entanglement, striking, crushing and other causes.

1. Make sure that machine and work area is properly set up and that the work area is free of bystanders and other distractions. The operator should be the only person in the area while the machine is operated.

The cutter, reamer and die head should be up away from the operator, do not place in the operating position. Make sure they are stable and will not fall. Fully open the chucks of the threading machine.

2. Insert pipe shorter than 2' (0,6 m) from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine. Confirm that pipe stands are properly placed.
3. If needed, mark the pipe. Place pipe so that the area to be cut or end to be reamed or threaded is approximately 4" (100 mm) from the front of the chuck. If closer, the carriage may strike the machine during the threading and damage the machine.
4. Turn the rear centering device counterclockwise (viewed from rear of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts. This improves pipe support and gives better results.

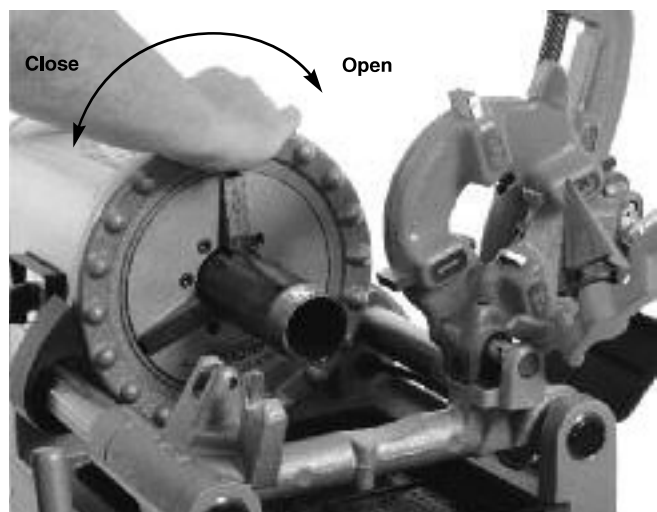


Figure 20 – Chucking Pipe

5. Turn the front chuck handwheel counterclockwise (viewed from front of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts.

Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck.

6. Assume a proper operating position to help maintain control of the machine and pipe (See Figure 21).
 - Stand on the REV/OFF/FWD switch side of the machine with convenient access to the tools and switch.
 - Be sure that you can control the foot switch. Do not step on foot switch yet.
 - Be sure that you have good balance and do not have to overreach.



Figure 21 – Operating Position

Cutting

1. Open cutter by turning the feed screw counterclockwise. Lower the cutter into cutting position over the pipe. Use the carriage handwheel to move the cutter over the area to be cut, and align the cutter wheel with the mark on the pipe. Cutting threaded or damaged sections of pipe can damage the cutter wheel.
2. Tighten the cutter feed screw handle to bring the cutter wheel firmly in contact with the pipe while keeping the cutter wheel aligned with the mark on the pipe.
3. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
4. With both hands, grasp the pipe cutter feed handle.
5. Depress the foot switch.
6. Tighten the feed screw handle one-half turn per rotation of the pipe until the pipe is cut. More aggressive tightening of the handle reduces cutter wheel life and increases pipe burr formation. Do not support the pipe by hand. Let the cut off piece be supported by the threading machine carriage and pipe stand.



Figure 22 – Cutting Pipe with Cutter

7. Remove foot from the foot switch.
8. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
9. Raise cutter into position up away from operator.

Reaming

1. Move the reamer into reaming position. Make sure that it is securely positioned to prevent it from moving during use.
2. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
3. With both hands, grasp the carriage handwheel.
4. Depress the foot switch.

5. Turn carriage handwheel to move the reamer to the end of the pipe. Apply slight pressure to the handwheel to feed the reamer into pipe to remove the burr as desired.

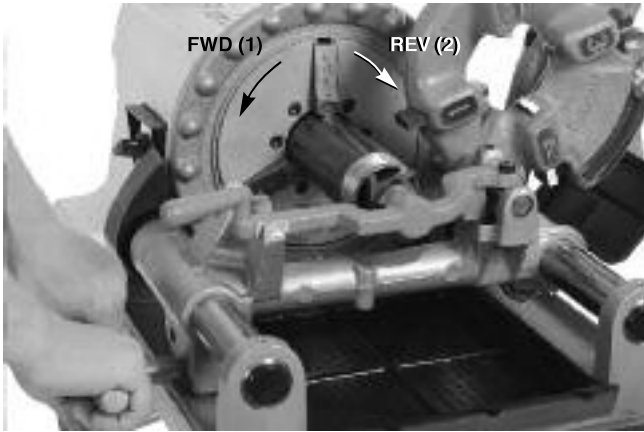


Figure 23 – Reaming Pipe with Reamer, Machine Rotation

6. Remove foot from the foot switch.
7. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
8. Move the reamer up away from the operator.

Threading Pipe

Due to differing pipe characteristics, a test thread should always be performed before the first thread of the day or when changing pipe size, schedule or material.

1. Lower the die head into the threading position. Confirm that the dies are correct for the pipe being threaded and properly set. See the “Die Head Set-Up and Use” section for information on changing and adjusting dies.



Figure 24 – Threading Pipe (811-A Quick Opening Die Head shown)

2. Close the die head.
3. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.

4. With both hands, grasp the carriage handwheel.
5. Depress the foot switch.
6. Confirm cutting oil flow through the die head.
7. Turn carriage handwheel to move the die head to the end of the pipe (*Figure 24*). Apply slight force to the handwheel to start the die head onto the pipe. Once the die head starts threading the pipe, no more force is required on the carriage handwheel.
8. Keep your hands away from the rotating pipe. Make sure the carriage does not hit the machine. When the thread is complete, open the die head. Do not run machine in Reverse (REV) with dies engaged.
9. Remove foot from the foot switch.
10. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
11. Turn the carriage handwheel to move the die head past the end of the pipe. Raise the die head into position up away from the operator.
12. Remove the pipe from the machine and inspect the thread. Do not use the machine to tighten or loosen fittings on the thread.

Threading Bar Stock/Bolt Threading

Bolt threading is similar to the pipe threading process. The stock diameter should never exceed the thread major diameter.

When cutting bolt threads, the correct dies and die head must be used. Bolt threads may be cut as long as needed, but make sure the carriage does not hit the machine. If long threads are required:

1. At the end of carriage travel, leave the die head closed, remove foot from the foot switch and move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
2. Open the chuck and move the carriage and workpiece to the end of the machine.
3. Re-chuck the rod and continue threading.

Left Hand Threading

Cutting left hand threads is similar to the right hand threading process. Left hand threading is possible with 300 Compact threading machine with REV/OFF/FWD switch only. To cut left hand threads, left hand die heads and dies are required.

1. Change the oil pump connections to allow oil flow when the machine is run in reverse (REV). See *Figure 25*. Be sure to return the connections to their original configuration when returning to right hand threading. Always replace cover before use.

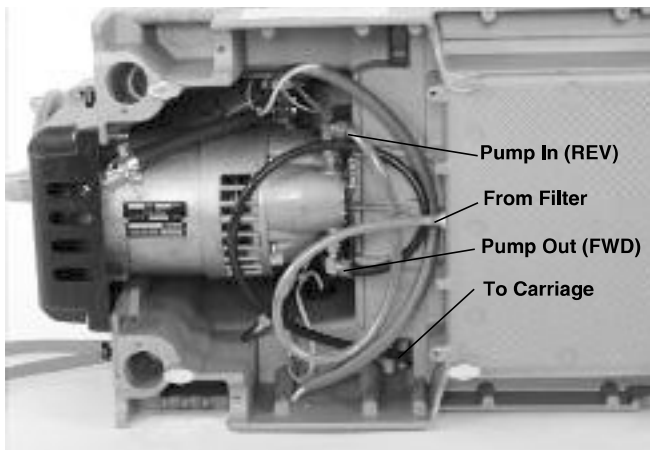


Figure 25A – Oil Pump Connections for Left Hand Threading (Switch in REV)

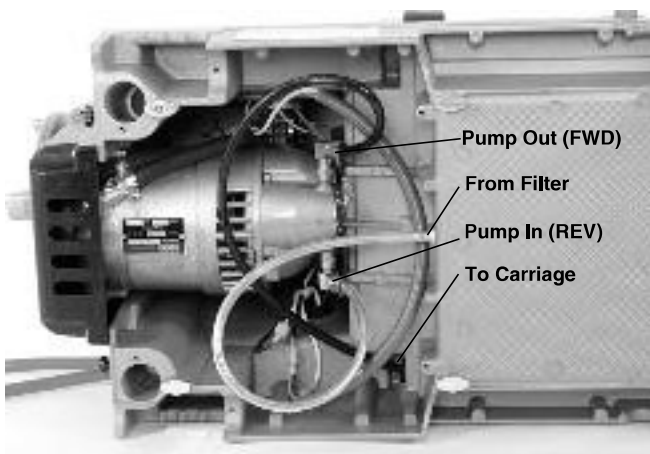


Figure 25B – Oil Pump Connections for Right Hand Threading (Switch in FWD)

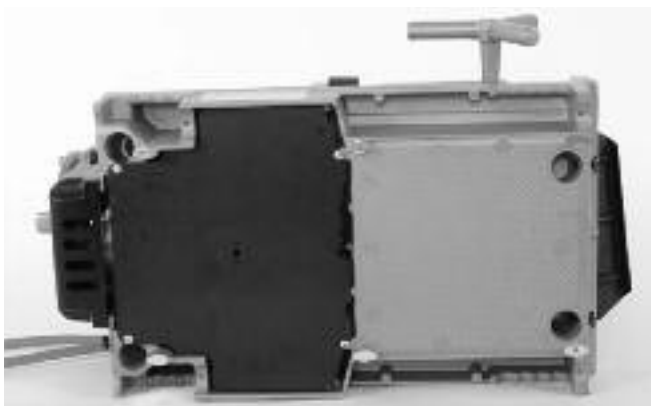


Figure 25C – Cover in Place

- Place a $\frac{5}{16}$ " pin 2" long through the holes in carriage rest and left hand die head to retain in place (see Figure 26).

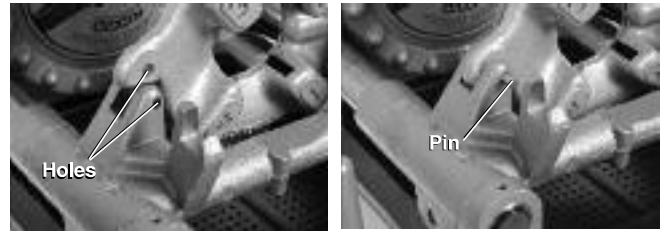


Figure 26 – Retaining LH Die Head in Place

Removing Pipe from the Machine

- With the REV/OFF/FWD switch in the OFF position and the pipe stationary, use repeated and forceful clockwise spins of the handwheel to loosen the pipe in the chuck. Open the front chuck and the rear-centering device. Do not reach into chuck or centering device.
- Firmly grip the pipe and remove from the machine. Carefully handle the pipe as the thread may still be hot and there may be burrs or sharp edges.

Inspecting Threads

- After removing the pipe from the machine, clean the thread.
- Visually inspect thread. Threads should be smooth and complete, with good form. If issues such as thread tearing, waviness, thin threads, or pipe out-of-roundness are found, the thread may not seal. Refer to the *Troubleshooting Chart* for help in diagnosing these issues.
- Inspect the size of the thread.
 - The preferred method of checking thread size is with a ring gauge. There are various styles of ring gauges, and their usage may differ from that shown here.
 - Screw ring gauge onto the thread hand tight.
 - Look at how far the pipe end extends through the ring gauge. The end of the pipe should be flush with the side of the gauge plus or minus one turn. If thread does not gauge properly, cut off the thread, adjust the die head and cut another thread. Using a thread that does not gauge properly can cause leaks.

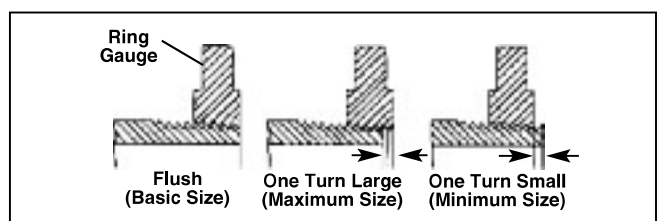


Figure 27 – Checking Thread Size

- If a ring gauge is not available to inspect thread size, it is possible to use a new clean fitting representative of those used on the job to gauge thread size. For 2" and under NPT threads, the threads should be cut to obtain 4 to 5 turns to hand tight engagement with the fitting and for BSPT it should be 3 turns. For 2½" to 3" NPT threads the hand tight engagement should be 5.5 to 6 threads, and for BSPT it should be 4 threads.
4. See "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use" heading to adjust thread size.
 5. Test the piping system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

1. Make sure that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position and the cord is unplugged from the outlet.
2. Clean the chips and other debris from the chip tray. Remove or secure all equipment and material from the machine and stand prior to moving to prevent falling or tipping. Clean up any oil or debris on the floor.
3. Place the cutter, reamer and die head in the operating position.
4. Coil up the power cord and foot switch cord.



Figure 28 – Machine prepared for Transport

5. If needed, remove the machine from the stand. Use proper lifting techniques, be aware of the machine weight. Machine is equipped with four hand grips at corners. Use care in lifting and moving.

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

Make sure that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position and the machine is unplugged before

performing any maintenance or making any adjustments.

Always wear eye protection.

Maintain threading machine according to these procedures to reduce the risk of injury from electrical shock, entanglement and other causes

Cleaning

After each use, empty the threading chips from the chip tray and wipe out any oil residue. Wipe oil off exposed surfaces, especially areas of relative motion like the carriage rails.

If the jaw inserts do not grip and need to be cleaned, use a wire brush to remove any build up of pipe scale, etc.

Lubrication

On a monthly basis (or more often if needed) lubricate all exposed moving parts (such as carriage rails, cutter wheels and rollers, cutter feed screw, jaw inserts and pivot points) with a light lubricating oil. Wipe any excess oil from exposed surfaces.

Clean the lubrication points to remove dirt and prevent contamination of the oil or grease. Lubricate on a monthly basis.

300 Compact: Use a grease gun to add a Lithium EP (Extreme Pressure) grease through the grease fittings in the lubrication points.

1233: Fill the lubrication points with lubricating oil. Press the ball in the lubrication point to allow the oil to reach bearings.

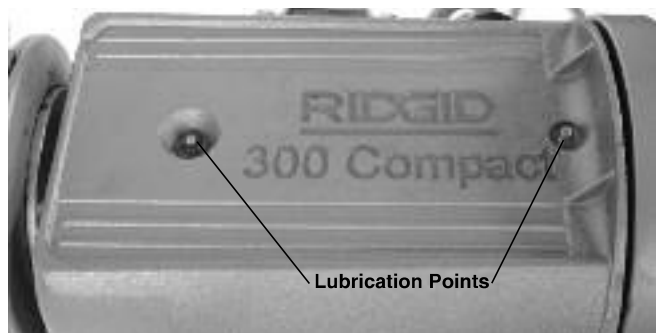


Figure 29 – Lubrication Points

Oil System Maintenance

Keep the oil filter screen clean for sufficient oil flow. Oil filter screen is located in the bottom of oil reservoir. Loosen the screw that secures filter to base, remove filter from oil line and clean. Do not operate machine with oil filter screen removed.

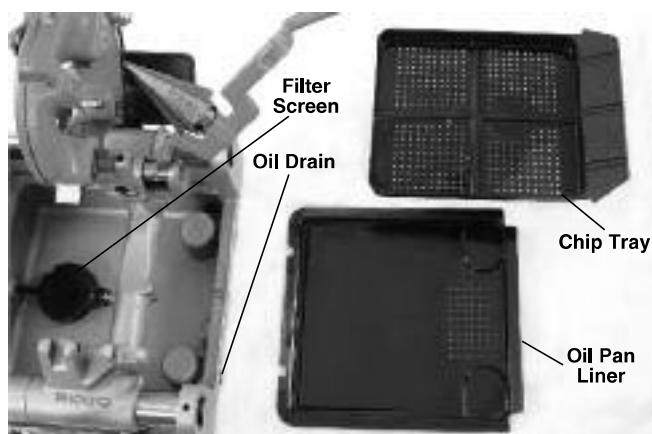


Figure 30 – Filter Screen Assembly

Replace thread cutting oil when it becomes dirty or contaminated. To drain the oil, position a container under drain plug at end of reservoir and remove plug. Follow all local laws and regulations when disposing of oil. Clean build up from the bottom of the reservoir. Use RIDGID Thread Cutting Oil for high quality threads and maximum die life. See the *Specification* section for reservoir oil capacity.

The oil pump should self-prime if the system is clean. If it does not, this indicates that the pump is worn and should be serviced. Do not attempt to prime the pump.

Replacing Cutter Wheel

If the cutter wheel becomes dull or broken, push cutter wheel pin out of frame and check for wear. Replace pin if worn and install new Cutter Wheel (see *catalog*). Lubricate pin with light lubricating oil.

Replacing Jaw Inserts

If Jaw inserts are worn out and do not grip pipe, they need to be replaced.

1. Place screwdriver in insert slot and turn 90 degrees in either direction. Remove insert (*Figure 31*).
2. Place insert sideways on locking pin and press down as far as possible (*Figure 31*).

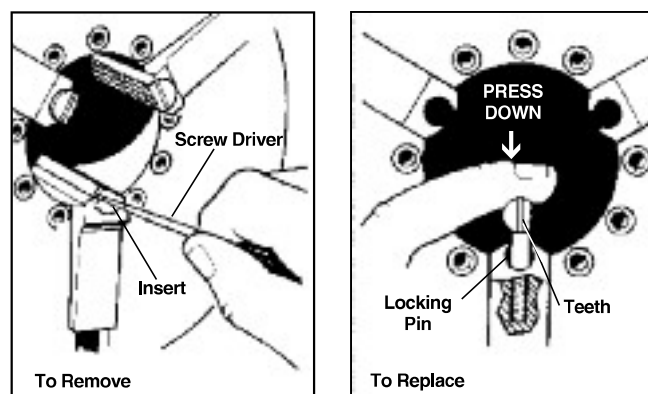


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

3. Hold insert down firmly, and with screwdriver, turn so teeth face up.

Replacing Carbon Brushes

Check motor brushes every 6 months. Replace when worn to less than $\frac{1}{2}$ ".

1. Unplug the machine from power source.
2. Loosen the two motor cover screws and remove motor cover at rear of machine.

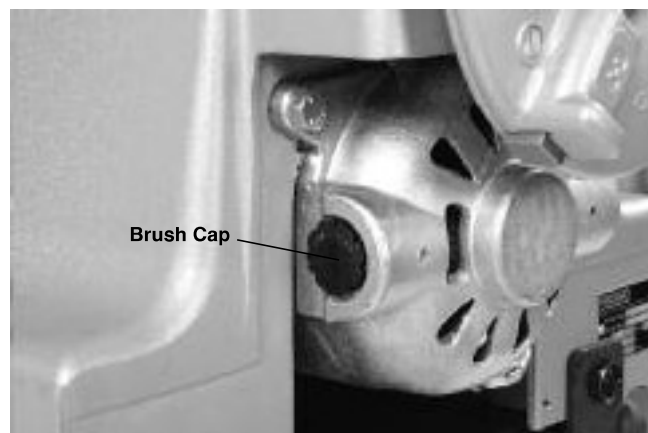


Figure 32 – Removing Motor Cover/Changing Brushes

3. Unscrew brush caps. Remove and inspect brushes. Replace when worn to less than 1/2". Inspect the commutator for wear. If excessively worn, have machine serviced.
4. Re-install brushes/install new brushes. Reassemble unit. Install all covers before operating machine.

Optional Equipment

⚠ WARNING

To reduce the risk of serious injury, only use equipment specifically designed and recommended for use with the RIDGID Threading Machines.

Catalog No.	Model No.	Description
97075	815A	1/8" - 2" NPT, Self-Opening, RH Die Head
97065	811A	1/8" - 2" NPT, Quick-Opening, RH Die Head
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, Self-Opening, RH Die Head
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, Self-Opening, RH EUR, RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, Quick-Opening, RH Die Head
97045	531	1/4" - 1" Bolt, Quick-Opening, RH/LH Die Head
97050	532	1 1/4" - 2" Bolt, Quick-Opening, RH/LH Die Head
67657	250	Folding Wheel Stand
58077	250	Folding Wheel Stand
92457	100A	Universal Leg & Tray Stand
92462	150A	Universal Wheel & Tray Stand
92467	200A	Universal Wheel & Cabinet Stand
51005	819	Nipple Chuck, 1/2" - 2" NPT
68160	819	Nipple Chuck, 1/2" - 2" BSPT
For 300 Compact Only		
84537	816	1/8" - 3/4" Semi-Automatic Die Head
84532	817	1" - 2" Semi-Automatic Die Head
67662	—	916 Groover Adapter Bracket
For 1233 Only		
54437	728	2 1/2" - 3" NPT, Receding Self-Opening, RH Die Head
93562	928	2 1/2" - 3" BSPT, Receding Self-Opening, RH Die Head
—	419	Nipple Chuck

For a complete listing of RIDGID equipment available for the 300 Compact or 1233 Threading Machine, see the Ridge Tool Catalog online at www.RIDGID.com or call Ridge Tool Technical Service Department (800) 519-3456, from the U.S. and Canada.

Thread Cutting Oil Information

Read and follow all instructions on the threading oil label and Safety Data Sheet (SDS). Specific information about RIDGID Thread Cutting Oils, including Hazard Identification, First Aid, Fire Fighting, Accidental Release Measures, Handling and Storage, Personal Protective Equipment, Disposal and Transportation, is included on the container and SDS. SDS is available at

Machine Storage

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

Service And Repair

⚠ WARNING

Improper service or repair can make machine unsafe to operate.

The *Maintenance Instructions* will take care of most of the service needs of this machine. Any problems not addressed by this section should only be handled by an authorized RIDGID service technician.

Tool should be taken to a RIDGID Independent Service Center or returned to the factory. Only use RIDGID service Parts.

For information on your nearest RIDGID Independent Service Center or any service or repair questions:

Disposal

Parts of the Threading Machine contain valuable materials and can be recycled. There are companies that specialize in recycling that may be found locally. Dispose of the components and any waste oil in compliance with all applicable regulations. Contact your local waste management authority for more information.



For EC Countries: Do not dispose of electrical equipment with household waste!

According to the European Guideline 2012/19/EU for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national legislation, electrical equipment that is no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

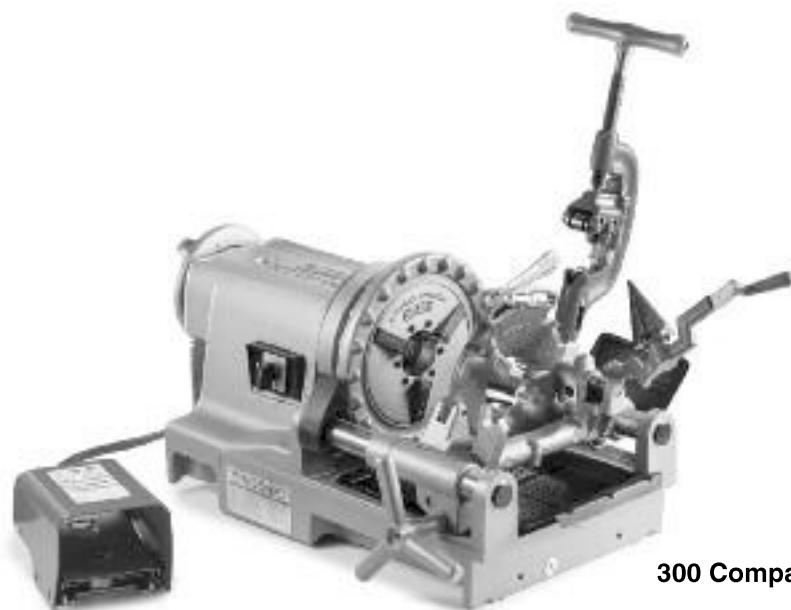
Troubleshooting

PROBLEM	POSSIBLE REASONS	SOLUTION
Torn threads.	Damaged, chipped or worn out dies.	Replace dies.
	Incorrect cutting oil.	Only use RIDGID® Thread Cutting Oil.
	Insufficient cutting oil.	Check oil flow rate and adjust as needed.
	Dirty or contaminated oil.	Replace the RIDGID® Thread Cutting Oil.
	Die head not properly aligned with pipe.	Clean chips, dirt or other foreign material from between die head and carriage.
	Improper pipe.	Recommend using with black or galvanized steel pipe.
	Pipe wall too thin – use schedule 40 or heavier pipe.	
Out-of-round or crushed threads.	Die head not properly set.	Adjust die head to give proper size thread.
	Carriage not moving freely on rails.	Clean and lubricate carriage rails.
Thin threads.	Die head set undersize.	Adjust die head to give proper size thread.
	Pipe wall thickness too thin.	Use schedule 40 or heavier pipe.
No cutting oil flow.	Dies inserted into head in wrong order.	Put dies in proper position in die head.
	Forcing carriage feed handle during threading.	Once dies have started thread, do not force carriage feed handle. Allow carriage to self-feed.
	Die head cover plate screws are loose.	Tighten screws.
Machine will not run.	Low or no cutting oil.	Fill oil reservoir.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Reverse the oil pump hoses (see section on Left Hand Threading).
	Oil Screen Plugged.	Clean Screen.
	Oil flow rate not properly set.	Adjust oil flow rate.
	Die head not in the threading (DOWN) position.	Move die head to the threading position.
Pipe slips in jaws.	Motor brushes worn out.	Replace brushes.
Pipe slips in jaws.	Jaw inserts loaded with debris.	Clean jaw inserts with wire brush.
	Jaws inserts worn out.	Replace jaw inserts.
	Pipe not properly centered in jaw inserts.	Make sure pipe is centered in jaw inserts, use the rear centering device.
	Chuck not tight on pipe.	Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck.



Fileteuses

300 Compact et 1233



300 Compact



1233

AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec le mode d'emploi ci-présent avant d'utiliser l'appareil. Tout manquement aux consignes avancées dans ce manuel augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de blessure grave.

Fileteuses 300 Compact et 1233

Enregistrez ici le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil pour future référence.

N° de
série

--

Table des matières

Fiche d'enregistrement du numéro de série de la machine	21
Symboles de sécurité	23
Consignes de sécurité générales visant les appareils électriques	
Sécurité des lieux	23
Sécurité électrique	24
Sécurité individuelle	24
Utilisation et entretien des appareils	24
Service après-vente	25
Consignes de sécurité spécifiques	
Sécurité des fileteuses transportables	25
Description, caractéristiques techniques et équipements de base	
Description	26
Équipements de base	26
Caractéristiques techniques	27
Montage des machines	
Montage sur support	27
Montage sur établi	28
Montage sur jambages tubulaires	28
Inspection préalable	28
Préparation de la machine et du chantier	29
Préparation et utilisation des têtes de filière	
Dépose et montage des têtes de filière	30
Têtes de filière à ouverture rapide	31
Installation et remplacement des filières	31
Réglage du pas de filetage	31
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	31
Têtes de filière à ouverture automatique	32
Installation et remplacement des filières	32
Réglage du pas de filetage	32
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	33
Têtes de filière rétractables à ouverture automatique	33
Installation et remplacement des filières	33
Réglage du pas de filetage	33
Réglage de la longueur de filetage	33
Préparation de la tête de filière	34
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	34
Consignes d'utilisation	
Coupe	35
Alésage	36
Filetage des tuyaux	36
Filetage des ronds et boulons	37
Filetage à gauche	37
Retrait des tuyaux de la machine	37
Contrôle des filetages	38
Préparation de la machine au transport	38
Consignes d'entretien	
Nettoyage	38
Lubrification	39
Entretien du système de lubrification	39
Remplacement du galet de coupe	39
Remplacement des mors de mandrinage	39
Remplacement des balais	40
Accessoires	40
Huile de coupe	40
Stockage de la machine	41
Révisions et réparations	41
Recyclage	41
Dépannage	42
Garantie à vie	Page de garde

*Traduction de la notice originale

Symboles de sécurité

Les symboles et mots clés utilisés à la fois dans ce mode d'emploi et sur l'appareil lui-même servent à signaler d'importants risques de sécurité. Ce qui suit permettra de mieux comprendre la signification de ces mots clés et symboles.



Ce symbole sert à vous avertir de risques d'accident potentiels. Le respect des consignes qui le suivent vous permettra d'éviter les risques d'accident grave ou potentiellement mortel.

DANGER

Le terme DANGER signifie une situation dangereuse qui, faute d'être évitée, provoquerait la mort ou de graves blessures corporelles.

AVERTISSEMENT

Le terme AVERTISSEMENT signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.

ATTENTION

Le terme ATTENTION signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner des blessures corporelles légères ou modérées.

AVIS IMPORTANT

Le terme AVIS IMPORTANT indique des informations concernant la protection des biens.



Ce symbole indique la nécessité de bien se familiariser avec la notice d'emploi avant d'utiliser ce matériel. La notice d'emploi renferme d'importantes consignes de sécurité et d'utilisation du matériel.



Ce symbole indique la nécessité du port systématique de lunettes de sécurité fermées ou avec oeilères lors de la manipulation ou de l'utilisation de ce matériel afin de limiter les risques de lésions oculaires.



Ce symbole signale un risque de blessure par l'enchevêtrement des doigts, des mains, des vêtements ou autres objets portés dans les engrenages de l'appareil.



Ce symbole signale un risque de blessure par l'enveloppement des doigts, des jambes, des vêtements ou autres objets portés autour des arbres rotatifs du matériel.



Ce symbole signale un risque de choc électrique.



Ce symbole signale un risque de blessure en cas de renversement de l'appareil.



Ce symbole interdit le port de gants lors de l'utilisation de l'appareil afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole indique la nécessité d'utiliser systématiquement la pédale de commande de l'appareil afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole interdit le débranchement de la pédale de commande afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole interdit de bloquer la pédale de commande en position MARCHE afin de limiter les risques de blessure.

Consignes générales de sécurité*

AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec l'ensemble des consignes de sécurité, consignes d'utilisation, illustrations et caractéristiques techniques ci-présentes afin d'éviter les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de grave blessure corporelle.

Conservez l'ensemble des consignes de sécurité et d'utilisation pour future référence !

Le terme « appareil électrique » utilisé dans les consignes de sécurité vise à la fois les appareils électriques sur secteur et les appareils à piles.

Sécurité du chantier

- **Assurez-vous de la propreté et du bon éclairage des lieux.** Les chantiers encombrés ou mal éclairés sont une invitation aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques en présence de substances volatiles telles que liquides, gaz ou poussières combustibles.** Ce type de matériel risque de produire des étincelles susceptibles d'enflammer les poussières et émanations combustibles.
- **Eloignez les enfants et les curieux durant l'utilisation des appareils électriques.** Les distractions risquent de vous faire perdre le contrôle de l'appareil.

* Le texte utilisé dans les **Consignes générales de sécurité** du présent manuel est issu, comme de droit, directement de la norme UL/CSA 62841-1 applicable. Ce texte renferme des consignes de sécurité générales applicables à de nombreux types d'appareil différents. Toutes ces précautions ne sont pas applicables à tous les types d'appareil, et certaines ne s'appliquent pas à celui-ci.

Sécurité électrique

- **La fiche de l'appareil doit correspondre à la prise de courant utilisée. Ne jamais tenter de modifier la fiche d'une manière quelconque. Ne jamais utiliser d'adaptateur de prise sur les appareils équipés d'une fiche avec terre.** Les fiches et prises électriques non modifiées limitent les risques de choc électrique.
- **Evitez tout contact avec des objets reliés à la terre tels que canalisations, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Tout contact avec la terre augmenterait les risques de choc électrique.
- **N'exposez pas les appareils électriques aux intempéries.** La moindre pénétration d'eau à l'intérieur de ces appareils augmenterait les risques de choc électrique.
- **Ne maltraitez pas le cordon d'alimentation de l'appareil. Ne jamais utiliser le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'appareil. Eloignez le cordon de la chaleur, des matières grasses, des objets tranchants et des mécanismes.** Les cordons d'alimentation endommagés ou entortillés augmentent les risques de choc électrique.
- **Lors de l'utilisation de l'appareil à l'extérieur, prévoyez une rallonge électrique homologuée pour ce type d'emploi.** Ce type de rallonge limitera les risques de choc électrique.
- **S'il est inévitable d'utiliser l'appareil dans des endroits humides, prévoyez une source d'alimentation protégée par disjoncteur différentiel.** La présence d'un disjoncteur différentiel limitera les risques de choc électrique.

Sécurité individuelle

- **Soyez attentif, restez concentré et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de ce type d'appareil. Ne jamais utiliser ce matériel lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments.** Lors de l'utilisation d'un appareil électrique, un instant d'inattention risque d'entraîner de graves lésions corporelles.
- **Prévoyez les équipements de protection individuelle appropriés. Portez systématiquement une protection oculaire.** Selon le cas, le port d'un masque à poussière, de chaussures de sécurité antidérapantes, du casque ou d'une protection auriculaire peut aider à limiter les risques de lésion corporelle.
- **Evitez les risques de démarrage accidentel de l'appareil. Assurez-vous que son interrupteur marche/arrêt se trouve en position « arrêt » avant de le brancher, d'y installer un bloc-piles ou de le manip-**

uler. Porter un appareil électrique avec son doigt sur la gâchette, ou bien brancher un appareil électrique lorsque son interrupteur est en position « marche », serait une invitation aux accidents.

- **Retirez toute clé ou dispositif de réglage éventuel avant de mettre l'appareil en marche. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Une clé ou tout autre dispositif de réglage engagé sur un élément mécanique pourrait provoquer un accident.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Cela assurera un meilleur contrôle de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements trop amples ou de bijoux. Eloignez vos cheveux et vos vêtements des mécanismes lorsque l'appareil fonctionne.** Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés par les mécanismes en rotation.
- **Lorsque l'appareil est pourvu d'un système de récupération de poussière, s'assurer que le système est correctement connecté et utilisé.** Les systèmes de récupération de poussière peuvent limiter les risques associés à l'inhalation des poussières.
- **Ne laissez pas votre familiarité avec un appareil se développer en complaisance vis-à-vis des règles de sécurité applicables.** La moindre inattention peut occasionner un accident grave en un clin d'oeil.

Utilisation et entretien de l'appareil

- **Ne pas forcer l'appareil. Prévoyez l'appareil le mieux adapté aux travaux envisagés.** Un appareil adapté produira de meilleurs résultats et un meilleur niveau de sécurité lorsqu'il fonctionne au régime prévu.
- **Ne pas utiliser d'appareil dont l'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est considéré dangereux et doit être réparé.
- **Débrancher l'appareil ou retirez son bloc-piles avant tout réglage, remplacement d'outils ou stockage.** De telles mesures préventives aideront à limiter les risques de démarrage accidentel de l'appareil.
- **Ranger tout appareil non utilisé hors de la portée des enfants. L'utilisation de cet appareil doit être strictement réservé à du personnel compétent disposant d'une formation adéquate.** Ce type d'appareil peut devenir dangereux entre les mains d'un novice.

- **Assurer l'entretien approprié de l'appareil.** S'assurer de l'absence d'éléments grippés ou endommagés, voire toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de l'appareil. **Ne pas utiliser d'appareil endommagé avant sa réparation.** De nombreux accidents sont le résultat d'appareils mal entretenus.
- **Assurer l'affûtage et la propreté des outils de coupe.** Des outils de coupe correctement entretenus et affûtés sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.
- **Assurer la parfaite propreté de toutes surfaces manipulables.** Lorsqu'ils sont encrassés, les leviers et autres points de prise en main peuvent nuire à la sécurité d'utilisation de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utiliser l'appareil, ses accessoires et ses outils de coupe selon les consignes ci-présentes, tout en tenant compte des conditions de travail et d'exécution envisagées.** Toute déviation de l'emploi prévu pour cet appareil électrique augmenterait les risques d'accident grave.

Service après-vente

- **Confiez la révision de votre appareil électrique à un réparateur qualifié utilisant exclusivement des pièces de rechange identiques.** Cela assurera la sécurité opérationnelle de l'appareil.

Consignes de sécurité spécifiques

AVERTISSEMENT

La section suivante contient d'importantes consignes de sécurité visant ce type d'appareil en particulier.

Afin de limiter les risques de choc électrique et autres lésions corporelles graves, familiarisez-vous avec celles-ci avant d'utiliser les fileteuses 300 Compact et 1233.

CONSERVEZ CES CONSIGNES !

Gardez cette notice à portée de main de tout utilisateur éventuel.

Sécurité des fileteuses portables

- **Nettoyez les sols de la zone de travail.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.
- **Assurez un périmètre de sécurité d'un mètre autour de la zone de travail dès que l'ouvrage dépasse le gabarit de la machine.** Une barrière ou barricade périmétrique positionnée au-delà de l'ouvrage limitera les risques d'enchevêtrement.
- **Ne portez pas de gants lors de l'utilisation de l'appareil.** Gardez vos manches et vos blousons boutonnés. **Ne vous penchez pas sur l'appareil ou le tuyau.** Les vêtements risquent d'être entraînés par le tuyau ou par l'appareil et de les entortiller.
- **Respectez les consignes d'utilisation de cette machine.** **Ne pas l'utiliser pour le perçage de trous, l'entraînement de treuils ou autres applications non prévues.** L'application non prévue ou la modification de ce système d'entraînement augmenterait les risques d'accident grave.
- **Arrimez la machine à un banc ou support. Soutenez les tuyaux de grande longueur à l'aide de portetubes.** Cela limitera les risques de renversement de l'ensemble.
- **En cours d'opération, tenez-vous du côté de l'interrupteur de la machine.** Cela vous permettra de la contrôler sans avoir à vous pencher de l'autre côté.
- **Eloignez vos mains des tuyaux et raccords en rotation.** **Arrêtez l'appareil avant d'essuyer ou de visser les raccords.** **Attendez que la machine soit complètement arrêtée avant de manipuler le tuyau.** Ceci limitera les risques d'enchevêtrement dans les mécanismes rotatifs.
- **Ne pas utiliser cette machine pour le montage ou démontage forcé des raccords.** **Cette machine n'est pas prévue pour ça.** Une telle pratique pourrait entraîner le blocage, l'enchevêtrement et la perte de contrôle de la machine.
- **Assurez-vous de la présence des carters de protection de la machine.** **Ne jamais utiliser cette machine sans ses carters de protection.** L'exposition de ses mécanismes augmenterait la probabilité d'enchevêtrement.
- **N'utilisez pas cette machine en l'absence d'une pédale de commande en bon état de marche.** La pédale de commande est un dispositif de sécurité qui, en cas d'urgence, permet d'arrêter le moteur de la machine en levant le pied. Par exemple, si vos vêtements devaient être pris dans le mécanisme, le couple élevé de la machine pourrait vous entraîner aussi. Les vêtements à eux seuls pourraient alors s'entortiller autour d'un de vos membres avec suffisamment de force pour écraser ou briser les os.
- **Un seul individu doit se charger à la fois du fonctionnement de la machine et de sa pédale de commande.** Seul cet opérateur doit se trouver dans la zone de travail lorsque la machine tourne. Cela aidera à limiter les risques d'accident.

- **Ne jamais mettre les mains dans le mandrin avant ou le mandrin de centrage de la machine.** Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.
- **Avant d'utiliser cet appareil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes d'utilisation et de sécurité applicables à l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés.**

Au besoin, une déclaration de conformité CE (formulaire № 890-011-320.10) accompagnera cette notice.

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

Description, fiche technique et équipements de base

Description

Les fileteuses RIDGID® 300 Compact et 1233 sont des machines à moteur électrique qui assurent le centrage, maintien et rotation des tuyaux, conduits et ronds pleins pendant leur coupe, alésage et filetage. Leurs filières se montent sur une variété de têtes de filière disponibles. Leur système de lubrification à débit réglable assure la dispersion d'huile de coupe appropriée lors de l'opération de filetage.

Equipées des accessoires appropriés, les fileteuses RIDGID® 300 Compact et 1233 peuvent servir au filetage ou rainurage des tuyaux, raccords et manchons de 2¼" à 4" de diamètre.

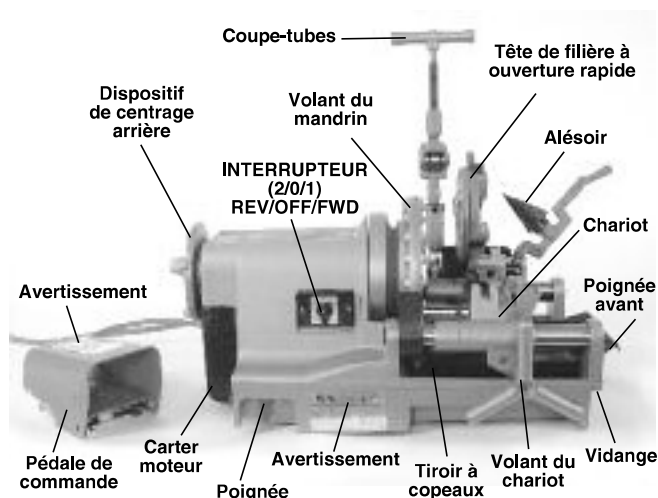


Figure 1 – Fileteuse 300 Compact

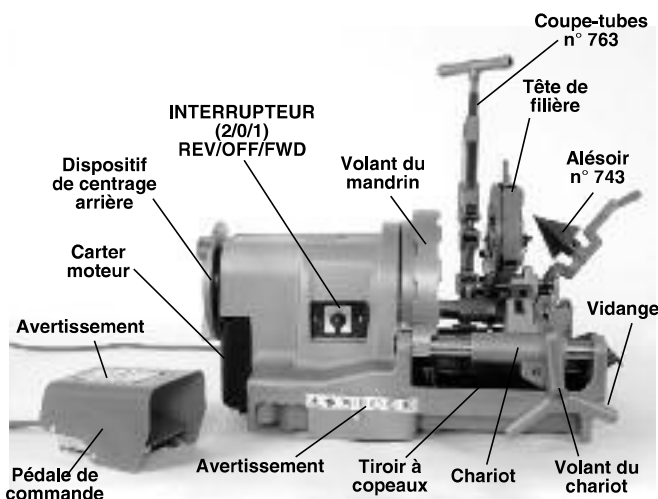


Figure 2 – Fileteuse 1233

Équipements de base

Reportez-vous au catalogue RIDGID pour les détails concernant les équipements fournis avec chaque référence de machine particulière.

La plaque signalétique de la fileteuse se trouve en bout ou sur le dos de son embase (au droit du cordon d'alimentation). Les quatre derniers chiffres représente le mois et l'année de sa fabrication (06 = juin, 14 = 2014).

Caractéristiques techniques

Paramètre	Fileteuse 300 Compact	Fileteuse 1233
Filetage des tuyaux (Ø nominal des tuyaux)	1/8 à 2 pouces (3 à 50 mm)	1/8 à 3 pouces (3 à 80 mm)
Filetage des boulons (Ø actuel des ronds)	1/4 à 2 pouces (6 à 50 mm)	3/8 à 2 pouces (9,5 à 50 mm)
Filetages à gauche	Oui (appareils avec « REV » uniquement)	Non
Puissance nominale (CV)	1/2 CV (0,37 kW)	1/2 CV (0,37 kW)
Type de moteur	Universel monophasé	Universel monophasé
Electrical Information	36 t/min 115V,50/60Hz,12A 230V,50/60Hz,8A 1700 W	52 t/min 115V,50/60Hz,18A 2100 W
Vitesse de rotation	36 t/min (52 t/min en option)	36 t/min
Commandes	Interrupteur REV/OFF/FWD (2/0/1) rotatif et pédale de commande marche/arrêt. Certains appareils utilisent un interrupteur marche/arrêt à bascule au lieu de l'interrupteur rotatif.	Interrupteur REV/OFF/FWD (2/0/1) rotatif et pédale de commande marche/arrêt. Certains appareils utilisent un interrupteur marche/arrêt à bascule au lieu de l'interrupteur rotatif.
Mandrin avant	Mandrin de serrage avec mors basculants remplaçables.	Mandrin de serrage avec mors basculants remplaçables.
Dispositif de centrage arrière	A vis sans fin, relié au mandrin	A vis sans fin, relié au mandrin
Têtes de filière	Consulter le catalogue RIDGID pour les têtes de filière disponibles	Consulter le catalogue RIDGID pour les têtes de filière disponibles
Coupe-tubes	Coupe-tubes flottant à centrage automatique n° 360 pour Ø 1/8 à 2"	Coupe-tubes à centrage automatique n° 763 pour Ø 1/4 à 3"
Alésoir	Alésoir n° 344 pour Ø 1/8 à 2"	Alésoir 5 spires n° 743 pour Ø 1/4 à 3"
Système de lubrification	Carter d'huile de 3 l avec pompe Gerotor à débit réglable	Carter d'huile de 3 l avec pompe Gerotor à débit réglable
Poids (avec tête de filière)	141 livres (64 kg)	165 livres (75 kg)



Figure 3 – Plaque signalétique de la machine

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes d'assemblage et d'installation appropriés appartient au concepteur et/ou installateur du réseau. La sélection de matériaux ou de méthodes inadaptés pourrait entraîner la défaillance du réseau.

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion peuvent être contaminés en cours d'installation, de raccordement ou de façonnage. Une telle contamination pourrait entraîner la corrosion et la défaillance prématurée du réseau. Il convient donc d'effectuer une étude préalable approfondie des matériaux et des méthodes utilisés en fonction des conditions d'exploitation envisagées avant toute intervention.

Montage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques d'accident grave en cours d'utilisation, respectez les consignes suivantes visant le montage de la machine.

Une fileteuse mal arrimée ou montée sur support instable risque de se renverser et provoquer de graves blessures.

L'interrupteur REV/OFF/FWD doit être en position OFF et la machine débranchée avant son montage.

Soulevez la machine de manière appropriée. La RIDGID 300 Compact pèse 141 livres (64) et la 1233 pèse 165 livres (75 kg).

Montage sur support

Ces fileteuses peuvent être montées sur plusieurs types de supports de fileteuse RIDGID. Reportez-vous au cat-

alogue RIDGID pour leurs caractéristiques, puis aux fiches techniques correspondantes pour leur emploi.

Montage sur établi

Ces appareils peuvent être montés sur établi stable et de niveau. Montez la fileteuse sur un établi à l'aide de quatre boulons UNC de 1/4" – 20 passés par les orifices prévus à chaque coin de l'embase de la machine. Le gabarit des orifices d'embase est de 12,25" x 18" (311 x 457 mm). Serrez à fond.

Montage sur jambages tubulaires

Les deux machines peuvent être montées sur quatre longueurs égales de tube de 1" (25 mm) de diamètre. Des tubes de 33" (84 cm) de long mettront les rails de la machine à environ 36" (91 cm) du sol. Enfoncez les tubes à fond dans les quatre attentes prévus aux quatre coins de la sous-face de l'embase. Bloquez-les ensuite à l'aide de quatre boulons Allen de 10 mm filetés dans les joues de l'embase (*Figure 4*).



Figure 4 – Fileteuse montée sur jambages tubulaires

Inspection préalable

⚠ AVERTISSEMENT



Examinez la fileteuse avant chaque intervention et corrigez toute anomalie éventuelle afin d'assurer son bon fonctionnement et limiter les risques de choc électrique, d'écrasement et d'autres blessures graves.

1. Assurez-vous que la machine est débranchée et que son interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position OFF.
2. Nettoyez la fileteuse afin d'éliminer toutes traces d'huile, de cambouis et de crasse, y compris au niveau de ses leviers et commandes. Cela facilitera l'inspection de la machine et assurera une meilleure prise en main de ses commandes et leviers. Nettoyez et entretenez la fileteuse selon les consignes d'entretien.
3. Examinez les points suivants :
 - L'état du cordon d'alimentation de la machine et de sa fiche pour signes de détérioration ou de modification.
 - L'assemblage, intégralité et bon entretien de la machine.
 - La présence d'éléments brisés, usés, manquants, désalignés, grippés ou autrement endommagés.
 - La présence et le fonctionnement de la pédale de commande. Vérifiez que la pédale de commande est branchée, en bon état, et que son mouvement est fluide (sans points durs).
 - La présence et la lisibilité des étiquettes de sécurité (*Figures 1 et 2*).
 - L'état des filières, du galet de coupe et des tranchants de l'alésoir. Les outils de coupe émoussés ou endommagés surchargent la machine, produisent de piètre résultats et augmentent les risques d'accident.
 - Toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine.

Le cas échéant, ne pas utiliser la fileteuse avant d'avoir corrigé toute anomalie éventuelle.

4. Examinez et maintenez l'ensemble du matériel accessoirement utilisé selon les consignes applicables afin d'assurer son bon fonctionnement.

Préparation de la machine et des lieux

⚠ AVERTISSEMENT



Préparer la fileteuse et le chantier selon les consignes suivantes afin d'assurer son bon fonctionnement et limiter les risques de choc électrique, renversement de la machine, enchevêtrement ou écrasement des membres et autres accidents.

La machine doit être montée sur un support ou établi stable. Soutenez les tuyaux de manière appropriée. Cela limitera les risques de chute des tuyaux, de renversement de la machine et de graves blessures corporelles.

Ne jamais utiliser de fileteuse qui n'est pas équipée d'une pédale de commande en bon état de fonctionnement. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de la machine en l'arrêtant automatiquement dès que vous la lâchez.

1. Examinez les lieux pour :
 - Un éclairage suffisant.
 - La présence de liquides, émanations ou poussières inflammables. Le cas échéant, n'intervenez pas avant d'avoir identifié, neutralisé ou éliminé leur source, et que la zone ait été entièrement ventilée. Ces fileteuses ne sont pas blindées et risquent de produire des étincelles.
 - Un endroit dégagé, de niveau, stable et sec pour l'ensemble du matériel et l'opérateur.
 - Une bonne ventilation. Ne pas utiliser de manière prolongée dans des lieux exigus et renfermés.
 - La présence d'une prise de courant avec terre appropriée et de tension adaptée. Se reporter à la fiche signalétique de la machine pour la tension d'alimentation nécessaire. Toute prise de courant à trois orifices ou prise avec disjoncteur différentiel n'est pas obligatoirement reliée à la terre. En cas de doute, faites contrôler la prise par un électricien.
2. Inspectez le tuyau à fileter ainsi que les raccords associés. Sélectionnez le matériel approprié en vous reportant aux caractéristiques techniques. Ne filetez que des longueurs rectilignes. Ne pas tenter de fileter des tuyaux avec raccords ou autres accessoires déjà montés. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.
3. Transportez le matériel jusqu'au lieu d'intervention. Reportez-vous au chapitre *Préparation de la machine au transport* pour les consignes applicables.
4. Vérifiez que l'ensemble du matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.
5. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position « OFF ».
6. Vérifiez que la tête de filière est équipée des filières appropriées. Au besoin, installez et/ou réglez les filières selon les indications du chapitre *Préparation et utilisation de la tête de filière*.
7. Relevez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière pour les écarter du poste de travail. Assurez-vous que ces trois éléments sont stables et ne risqueront pas de retomber.
8. Si le tuyau doit dépasser le tiroir à copeau à l'avant de la machine ou saillir de plus de 2 pieds (60 cm) à l'arrière, prévoyez des porte-tubes pour le soutenir et éviter le renversement ou la chute de l'ensemble. Alignez les porte-tubes avec le mandrin de la machine et à mi-chemin de la longueur du tuyau débordant. Le soutien des tuyaux de longueur plus importante pourra nécessiter l'emploi de plusieurs porte-tubes. Utilisez des porte-tubes spécifiquement prévus pour ce type d'application. L'emploi de porte-tubes inadaptés ou le soutien manuel du tuyau augmenterait les risques de renversement de l'ensemble et de blessures par enchevêtrement.
9. Limitez l'accès au chantier ou prévoyez des barrières ou barricades créant un périmètre de sécurité d'au moins 3 pieds (1 m) autour de la fileteuse et du tuyau. Cela aidera à éviter l'incursion d'autrui et les risques qu'ils pourraient courir en cas de contact ou d'enchevêtrement avec la machine ou le tuyau.
10. Placez la pédale de commande comme indiqué à la *Figure 18* afin d'assurer la position de travail appropriée.
11. Vérifiez le niveau d'huile de coupe RIDGID. Retirez le tiroir à copeaux et l'insert du carter d'huile pour vous assurer que le tamis d'huile est entièrement submergé. Reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification*. Si la machine est équipée d'un égouttoir, assurez-vous qu'il est positionné de manière à diriger l'huile qui retombe de la tête de filière vers le tiroir à copeaux (*Figure 5*).
12. Avec l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « OFF », acheminez le cordon d'alimentation le long d'un passage dégagé. Avec les mains sèches, branchez le cordon dans une prise avec terre appropriée. Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Si le cordon d'alimentation n'est pas suffisamment long pour atteindre la prise de courant désignée, prévoyez une rallonge électrique :
 - En bon état,

- Equipée d'une fiche à trois barrettes comme celle du cordon d'alimentation de la fileteuse,
- Homologuée pour utilisation à l'extérieur et contenant les caractères « W » ou « W-A » dans sa désignation (i.e., « SOW »),
- De section suffisante. Les rallonges d'une longueur maximale de 50 pieds (15,20 m) doivent avoir des fils conducteurs d'au moins 16 AWG (1,5 mm²), et celles de 50 à 100 pieds (15,20 à 30,5 m), des fils conducteurs d'au moins 14 AWG (2,5 mm²).

13. Vérifiez le bon fonctionnement de la fileteuse. Tout en gardant vos mains à l'écart des mécanismes :

- Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « FWD », puis appuyez momentanément sur la pédale de commande. Le mandrin devrait alors se mettre à tourner en sens antihoraire (vu depuis le chariot). Répétez l'opération avec l'interrupteur en position « REV » pour vérifier que le mandrin tourne cette fois-ci en sens horaire. Si la fileteuse ne tourne pas dans le sens prévu ou que la pédale de commande ne fonctionne pas normalement, il sera nécessaire de faire réviser la machine avant toute utilisation future.
- Appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour tenter de déceler d'éventuelles anomalies telles que le désalignement ou grippage de ses mécanismes, des bruits anormaux ou toute autre condition inhabituelle, puis levez le pied. Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser la machine à nouveau.
- Rabattez la tête de filière, puis appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour évaluer le débit d'huile à travers la tête de filière avant de lever le pied. Le débit d'huile se règle à l'aide de la molette située sur le chariot (Figure 5). Tournez la molette en sens horaire pour diminuer le débit, et en sens antihoraire pour l'augmenter. Ne jamais modifier le débit d'huile en cours d'opération.

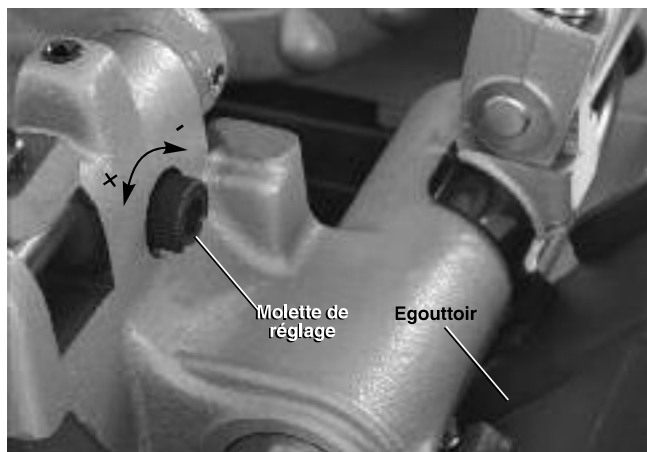


Figure 5 – Réglage du débit d'huile

14. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « OFF », puis avec les mains sèches, débranchez la machine.

Préparation et utilisation des têtes de filière

Les fileteuses 300 Compact et 1233 peuvent recevoir une variété de têtes de filière RIDGID destinées au filetage des tuyaux et ronds. Les consignes suivantes couvrent les têtes de filière à ouverture rapide et à ouverture automatique, ainsi que les têtes à ouverture automatique rétractables réservées à la fileteuse 1233. Consultez le catalogue RIDGID pour l'ensemble des têtes de filière disponibles.

Les têtes de filière pour tuyaux équipées de filières universelles nécessitent un jeu de filières dédié à chacune des sections ou sections multiples de tuyau suivantes : ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " et $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " et $\frac{3}{4}$ "), (1" à 2"). Les filières NPT et NPSM sont réservées aux têtes de filières NPT, tandis que les filières BSPT et BSPP doivent être montées sur des têtes de filière BSPT. La barre graduée de la machine affiche les repères pour chaque type de tête.

Les têtes de filière utilisant des filières Mono ou Boulon nécessitent un jeu de filières spécifique pour chaque filetage. Des filières « haut régime » sont recommandées pour les machines tournant à 52 t/min.

Consultez le catalogue RIDGID pour les filières adaptées à votre tête de filière particulière.

Coupez systématiquement un filetage témoin après chaque changement ou réglage des filières afin de vérifier la conformité du pas.

Retrait et montage des têtes de filière

Engagez ou retirez l'axe de tête de filière du chariot. Lorsqu'il est engagé à fond, la tête de filière sera tenue en place. Une fois montée, la tête de filière peut soit pivoter

sur l'axe afin de l'aligner sur le tuyau, soit être relevée et dégagée pour permettre l'utilisation du coupe-tubes ou de l'alésoir.

Têtes de filière à ouverture rapide

Les têtes de filière à ouverture rapide modèles 811A et 531/532 « Boulons » s'ouvrent manuellement et en fonction de longueurs de filetage prédéterminées par l'utilisateur.

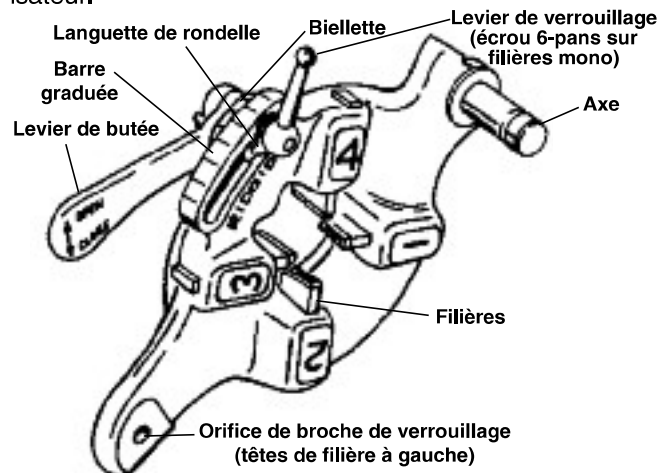


Figure 6 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière avec ses chiffres en haut.
2. Ouvrez le levier de butée (Figure 7).

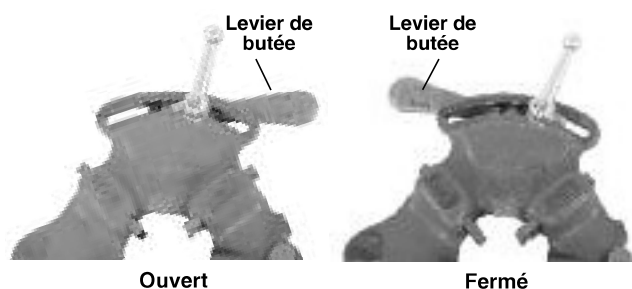


Figure 7 – Levier ouvert/fermé

3. Desserrez le levier de butée (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono) d'environ trois tours.

4. Dégagez la languette de la rondelle de la barre graduée, puis amenez la rondelle jusqu'en fin de course (Figure 8).

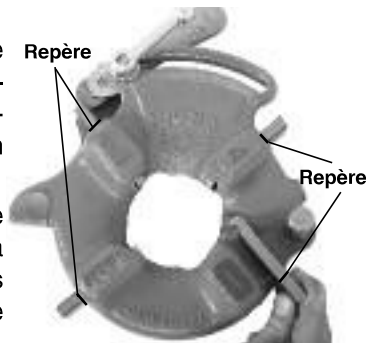


Figure 8 – Insertion des filières

5. Retirez les filières de la tête de filière.

6. Insérez les filières appropriées dans la tête de filière avec leur chiffre en haut jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur de la tête (Figure 8). Les chiffres estampés sur les filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête. Les filières doivent toujours être remplacées au complet. Ne jamais mélanger des filières issues de différent jeux.
7. Alignez l'index de la bielle sur le repère approprié de la barre graduée. Réglez l'insertion des filières selon besoin pour leur assurer un débattement suffisant. La languette de la rondelle devrait alors s'engager dans l'encoche de gauche.
8. Serrez le levier de verrouillage (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono).

Réglage du pas de filetage

1. Montez la tête de filière selon les consignes du mode d'emploi et mettez-la en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono).
3. Commencez par aligner le repère de la bielle avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filière Mono et Boulon, alignez le repère de la bielle sur le repère de base de la barre graduée. Pour le filetage des boulons sur tête de filière universelle, alignez les filières de boulon sur le repère « BOLT » de la barre graduée (Figure 9).
4. Lorsqu'il est nécessaire d'ajuster le pas de filetage, amenez le repère de base de la bielle légèrement en direction de la marque « OVER » de la barre graduée pour élargir le pas de filetage (moins de tours d'engagement), ou bien en direction de la marque « UNDER » pour le resserrer (un nombre de tours d'engagement plus important).
5. Serrez le levier de verrouillage.

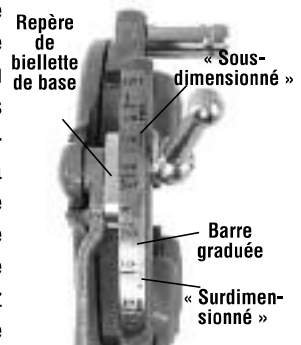


Figure 9 – Réglage du pas de filetage

4. Lorsqu'il est nécessaire d'ajuster le pas de filetage, amenez le repère de base de la bielle légèrement en direction de la marque « OVER » de la barre graduée pour élargir le pas de filetage (moins de tours d'engagement), ou bien en direction de la marque « UNDER » pour le resserrer (un nombre de tours d'engagement plus important).
5. Serrez le levier de verrouillage.

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

En fin de filetage :

- Filetage des tuyaux – L'extrémité du tuyau fileté arrive à fleur de la filière n° 1.
- Filetage des barres – Filetez la longueur voulue en faisant attention à une interférence éventuelle au niveau des mécanismes.

Ramenez le levier de butée à la position ouverte pour rétracter les filières.

Têtes de filière à ouverture automatique

Les têtes de filière type 815A s'ouvrent automatiquement. Pour les tuyaux de ½" à 2" de diamètre, une gâchette peut servir à ouvrir la tête lorsque le filetage du tuyau est terminé. Pour les tuyaux, les barres et les filetages droits de ⅛" à ⅜" de diamètre, ainsi que pour les autres diamètres si voulu, la tête de filière s'ouvre manuellement en fin de filetage.

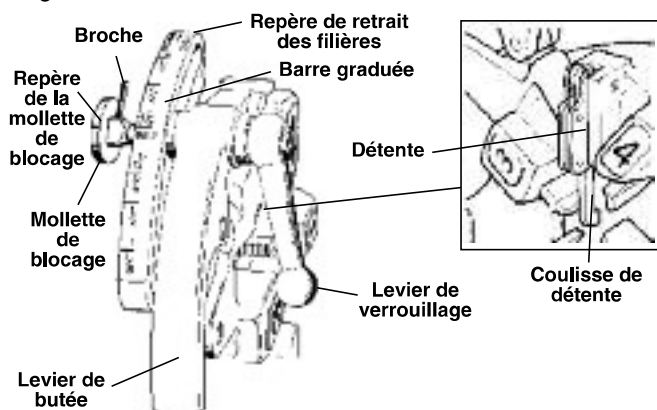


Figure 10 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

Insertion et changement de filières

1. Posez la tête de filière sur son dos.
2. Vérifiez que la détente est désarmée et que la tête de filière est ouverte en tirant sur la coulisse de détente. Eloignez-vous du levier de ressort de la butée lorsque vous lâchez la détente.

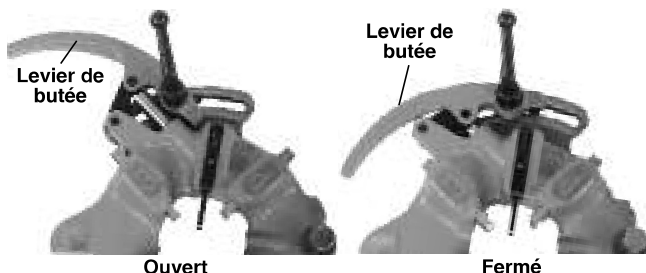


Figure 11 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ six tours.
4. Tirez sur la mollette de blocage suffisamment pour l'extraire de la barre graduée et permettre à la broche de passer. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette sur le repère de retrait des filières.
5. Retirez les filières de la tête de filières.
6. Insérez les filières appropriées (chiffre en haut) en les enfonçant jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur du rebord de la tête (Figure 12). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systéma-

tiquement le jeu de filières au complet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.

7. Tournez la barre graduée de manière à aligner le repère dimensionnel voulu sur le repère de la mollette de blocage. Au besoin, réglez la tension des filières afin d'assurer leur libre mouvement.

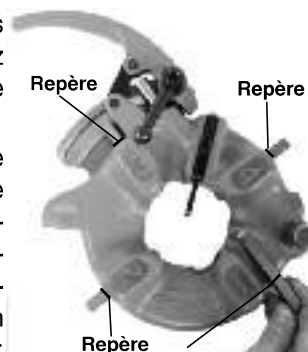


Figure 12 – Insertion des filières

8. Vérifiez que la broche est orientée vers le repère de retrait des filières.
9. Fermez le levier de verrouillage.

Réglage du filetage

1. Montez la tête de filetage selon les consignes du mode d'emploi de la fileteuse, puis mettez la tête de filetage en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage.
3. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette de blocage sur le diamètre voulu de la barre graduée.
4. S'il est nécessaire de modifier le pas du filetage, amenez le repère de la mollette de blocage légèrement en direction de la marque « OVER » pour obtenir un filetage plus large (moins de tours avant de buter) ou « UNDER » pour un filetage plus serré (plus de tours avant de buter).
5. Resserrez le levier de verrouillage.

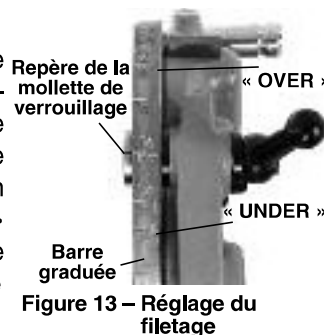


Figure 13 – Réglage du filetage

Réglage de la coulisse de détente

Positionnez la coulisse selon la section du tuyau à fileter (Figure 14).

- ½ et ¾ po – L'extrémité du tuyau doit toucher le talon de la coulisse de détente.
- 1 à 2 po – L'extrémité du tuyau doit toucher le bras de la coulisse de détente.

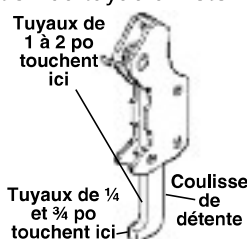


Figure 14 – Réglage de la détente

La tête de filière doit être ouverte manuellement pour :

- Les tuyaux de ⅛, ¼ et ¾ po
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage des boulons

Repoussez la coulisse de détente dans son logement pour l'escamoter.

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

Lors de l'utilisation de la détente, celle-ci ouvrira la tête de filière automatiquement dès qu'elle touche l'extrémité du tuyau. Ecartez-vous du levier de butée à ressort lorsqu'il s'ouvre.

Pour ouvrir la tête de filière manuellement (coulisse de détente escamotée) en fin de filetage :

- Filetages coniques – L'extrémité du tuyau arrive à fleur de l'extrémité de la filière no 1.
- Barres et filetages droits – Filetez la longueur voulue en faisant attention aux interférences éventuelles.

Ouvrez le levier de butée pour désengager les filières.

Têtes de filière rétractables à ouverture automatique

Les têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 728 et 928 sont utilisées sur la fileteuse 1233 pour les tuyaux de 2½" et 3" de diamètre. Une détente sert à ouvrir la tête de filière à la fin d'une longueur prédéterminée de filetage.

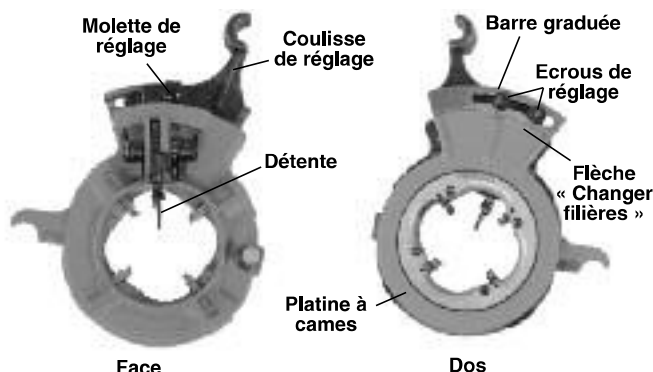


Figure 15 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière sur son dos et ses chiffres en haut.
2. Ramenez la molette de réglage de la tête de filière en arrière et ouvrez la tête entièrement en glissant la platine à cames en direction de la flèche « Changer filières » de la platine.

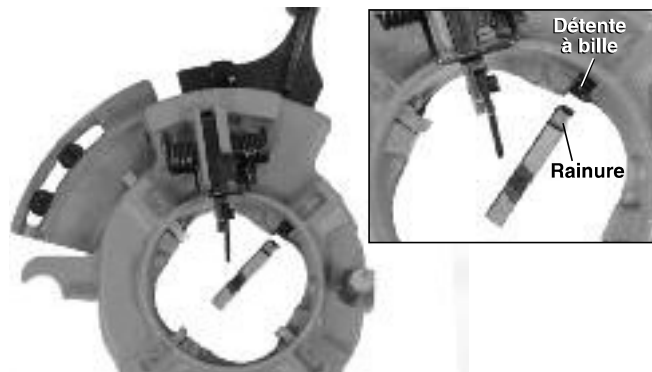


Figure 16 – Insertion des filières

3. Retirez les filières de la tête de filière.

Introduisez les filières appropriées dans la tête de filière avec leurs chiffres en haut. Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête de filière (Figure 16). Les logements de filière sont équipés de détentes à bille qui s'engagent dans la rainure des filières lorsque celles-ci sont engagées à fond. Changez le jeu de filières au complet – Ne jamais mélanger les filières issues de différent jeux.

4. Ramenez la molette de réglage et tournez la platine à cames jusqu'au repère de diamètre voulu.
5. Engagez la molette de réglage dans l'encoche correspondante.

Réglage du pas de filetage

1. Desserrez l'écrou de réglage pour le diamètre de tuyau voulu.
2. Lors de l'installation de nouvelles filières, commencez par aligner le repère de la coulisse de réglage sur le repère dimensionnel de la barre graduée.

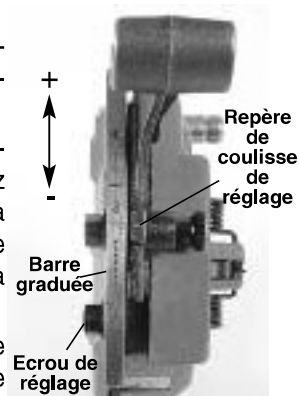


Figure 17 – Réglage du pas de filetage

3. Si le filetage a besoin de réglage, amenez ce repère légèrement en direction du « + » de la barre graduée pour obtenir un pas plus large (moins de tours d'engagement du raccord) ou en direction du « - » de la barre pour un pas plus serré (plus de tours d'engagement du raccord) comme indiqué sur la barre graduée.
4. Serrez l'écrou de réglage.

Réglage de la longueur de filetage

1. Desserrez la vis de la détente inférieure.
2. Pour les filetages de petite longueur, amenez la

détente inférieure vers l'axe de la machine. Pour les filetages longs, éloignez-la de l'axe (la Figure 18 indique les réglages d'usine). Les filetages longs sont généralement préférés dans l'Extrême Orient, et les filetages courts en Europe. Réglez-les en conséquence.

3. Resserrez la vis.

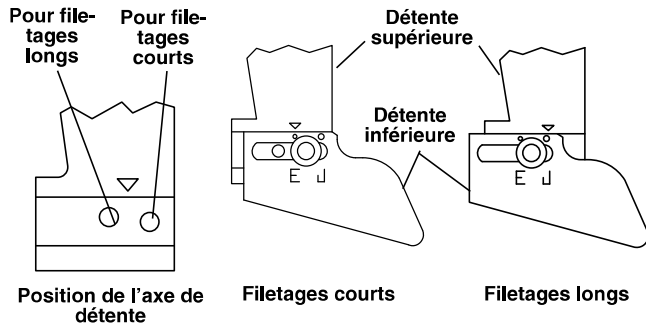


Figure 18 – Réglage de la longueur de filetage

Préparation au filetage de la tête de filière

Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position. Appuyez fermement sur la coulisse de réglage pour engager et verrouiller la tête de filière (Figure 19).



Figure 19 – Fermeture de la tête de filière rétractable

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

La tête de filière s'ouvre automatiquement dès que sa détente entre en contact avec l'extrémité du tuyau.

Consignes d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT



Ne jamais porter de gants ni de vêtements amples. Boutonner les manches et les blousons. Les vêtements amples risquent de s'enchevêtrer dans le mécanisme en rotation et entraîner l'écrasement ou le bris des membres.

Eloigner les mains des tuyaux et mécanismes en rotation. Arrêter la machine avant l'essuyage des filetages ou le montage des raccords. Ne jamais se pencher sur la machine ou le tuyau. Afin de limiter les risques d'écrasement et de bris des membres, attendre l'arrêt complet de la machine avant de toucher le tuyau ou ses mandrins.

Ne jamais utiliser cette machine pour l'engagement ou le déblocage forcé des raccords. Cela augmenterait les risques d'écrasement et de bris des membres.

Ne jamais utiliser de fileteuse qui n'est pas équipée d'une pédale de commande en bon état de marche. Ne jamais bloquer une pédale de commande en position de marche où elle ne pourra plus contrôler la fileteuse. Une pédale de commande assure un meilleur contrôle de la machine en assurant son arrêt immédiat dès qu'elle est relâchée. Si la machine continue de tourner dans le cas d'un enchevêtrement, son opérateur serait entraîné dans le mécanisme. Ce type d'appareil développe un couple suffisamment élevé pour écraser ou briser les os par simple entortillement d'un vêtement, voire provoquer d'autres lésions.

Un seul individu doit contrôler à la fois le processus de rainurage et la pédale de commande de la machine. Ne jamais tenter d'utiliser cette machine à plusieurs. En cas d'enchevêtrement, l'opérateur unique doit pouvoir contrôler la pédale de commande.

Respecter l'ensemble des consignes d'utilisation suivantes afin de limiter les risques d'enchevêtrement, de contusion, d'écrasement et autres blessures.

1. Assurez-vous que la machine et les lieux ont été correctement installés et que les curieux et autres distractions ont été écartés. L'utilisateur de la fileteuse doit être le seul individu présent lorsque la machine tourne.

Le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière doivent tous être relevés et non en position opérationnelle. Assurez-vous que tous ces éléments restent stables et ne risquent pas de retomber. Ouvrez les mandrins de la fileteuse à fond.

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds (60 cm) de long par l'avant de la machine. Tant que les tuyaux

plus longs dépassent plus de l'arrière de la fileteuse, ils peuvent être introduits d'une extrémité ou l'autre. Vérifiez le bon positionnement des porte-tubes.

3. Au besoin, marquez le tuyau. Positionnez le tuyau de manière à ce que l'extrémité à couper, aléser ou fileter se trouve à environ 4" (10 cm) en avant du mandrin. S'il est trop rapproché, le chariot risque d'heurter la machine en cours de filetage et l'endommager.
4. Tournez le dispositif de centrage arrière en sens anti-horaire (vu depuis l'arrière de la machine) pour engager le tuyau. Assurez-vous que le tuyau se trouve bien centré entre les mors. Cela améliorera le soutien du tuyau, ainsi que les résultats.

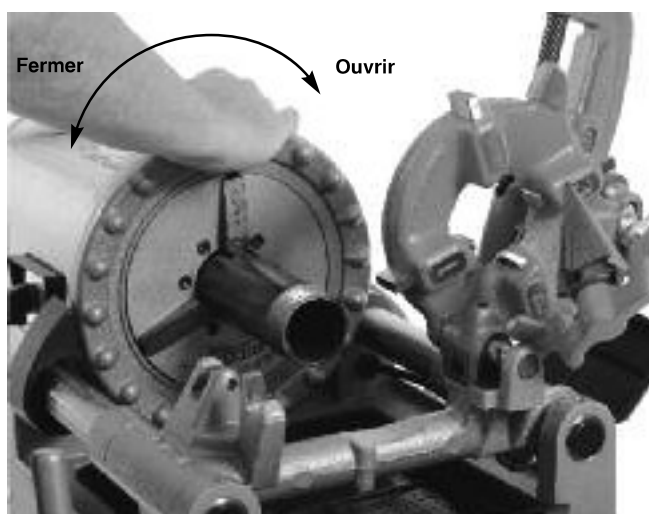


Figure 20 – Mandrinage des tuyaux

5. Tournez le volant du mandrin avant en sens anti-horaire (vu depuis l'avant de la machine) afin de serrer le tuyau. Assurez-vous encore que le tuyau est bien centré entre les mors. Tournez le volant en sens anti-horaire sèchement et à plusieurs reprises afin d'assurer la prise du mandrin avant sur le tuyau.
6. Assumez la position de travail indiquée à la Figure 21 afin de mieux contrôler à la fois la machine et le tuyau en cours d'opération.
 - Positionnez-vous du côté interrupteur FOR/OFF/REV de la machine, avec accès immédiat aux outils et commandes de la fileteuse.
 - Assurez-vous de pouvoir accéder à la pédale de commande. Ne pas appuyer sur la pédale de commande à ce stage.
 - Assurez-vous de pouvoir maintenir votre équilibre et de ne pas avoir à vous pencher sur la machine.



Figure 21 – Position de travail

Coupe

1. Ouvrez le coupe-tubes en tournant la vis d'avancement en sens antihoraire. Rabaissez le coupe-tubes pour le mettre en position sur le tuyau. Servez-vous du volant du chariot pour amener le coupe-tubes sur le tracé de coupe, puis alignez le galet de coupe sur le repère du tuyau. La coupe de sections filetées ou endommagées d'un tuyau risque d'endommager le galet de coupe.
2. Serrez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes afin d'appuyer le galet de coupe contre le tuyau, tout en le gardant aligné sur le repère précité.
3. Mettez l'interrupteur FOR/OFF/REV en position FOR.
4. Tenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains.
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Serrez la poignée de la vis d'avancement d'un demi-tour par rotation du tuyau jusqu'à ce que ce dernier soit sectionné. Un serrage plus agressif de la poignée nuirait à la longévité du galet de coupe et accentuerait la formation de bavures. Ne tentez pas de soutenir la partie sectionnée du tuyau vous-même. Laissez la fileteuse et le port-tubes la soutenir.



Figure 22 – Utilisation du coupe-tubes

7. Lâchez la pédale de commande.
8. Mettez l'interrupteur FOR/OFF/REV en position OFF.
9. Relevez le coupe-tubes et basculez-le en arrière.

Alésage

1. Mettez l'alésoir en position d'alésage. Assurez-vous qu'il est bien positionné et qu'il ne se déplacera pas en cours d'opération.
2. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position FWD.
3. Prenez le volant du chariot des deux mains.
4. Appuyez sur la pédale de commande.
5. Tournez le volant du chariot pour faire avancer l'alésoir jusqu'en bout du tuyau. Appuyez un peu sur le volant du chariot pour engager l'alésoir dans le tuyau jusqu'à élimination des bavures.

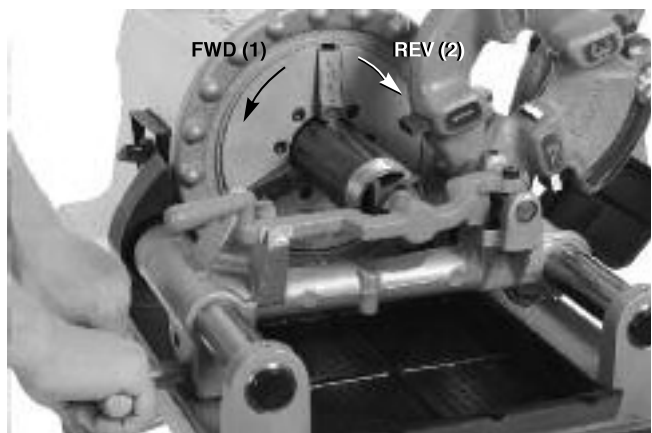


Figure 23 – Alésage du tuyau

6. Lâchez la pédale de commande.
7. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
8. Relevez l'alésoir et basculez-le en arrière.

Filetage des tuyaux

En raison des caractéristiques variables des tuyaux, il convient d'effectuer un filetage témoin en début de journée et lors des changements de section, de type ou de composition de tuyau.

1. Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position. Assurez-vous que les filières utilisées sont bien installées et compatibles avec le type de tuyau à fileter. Reportez-vous au chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* » pour les consignes de remplacement et réglage des filières.



Figure 24 – Filetage des tuyaux (ici, à l'aide d'une tête de filière à ouverture rapide)

2. Fermez la tête de filière.
3. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position FWD.
4. Prenez le volant du chariot des deux mains.
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Vérifiez le débit d'huile de coupe à travers la tête de filière.
7. Tournez le volant du chariot pour faire avancer la tête de filière jusqu'à l'extrémité du tuyau (Figure 24). Appuyez légèrement sur le volant pour que la tête de filière puisse entamer le filetage du tuyau. Une fois le filetage entamé, il n'y aura plus besoin d'appuyer sur le volant du chariot.
8. Ecartez vos mains du tuyau en rotation. Faites attention de ne pas laisser le chariot heurter la machine. En fin de filetage, ouvrez la tête de filière. Ne jamais faire tourner la machine en marche arrière (REV) tant que les filières sont engagées.
9. Lâchez la pédale de commande.
10. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
11. Tournez le volant du chariot jusqu'à ce que la tête de filière se dégage de l'extrémité du tuyau. Relevez la tête de filière et basculez-la en arrière.

- Retirez le tuyau de la machine et examinez le filetage. Ne jamais utiliser cette machine pour le vissage ou dévissage des raccords.

Filetage des ronds et boulons

Le processus de filetage des boulons est semblable à celui utilisé pour le filetage des tuyaux. Le diamètre du rond ne doit jamais dépasser le diamètre extérieur du filetage.

Lors du filetage des boulons, il est impératif d'utiliser les filières et têtes de filières appropriées. Les filetages de boulon peuvent être aussi longs que voulu, tant que le chariot ne heurte pas la machine. Pour effectuer un filetage de grande longueur :

- En fin de course du chariot, laissez la tête de filière fermée, lâchez la pédale de commande, puis mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
- Ouvrez le mandrin et amenez le chariot et l'ouvrage en bout de la machine.
- Refermez le mandrin sur le rond, puis reprenez son filetage.

Filetages à gauche

Le processus utiliser pour les filetages à gauche est semblable à celui utilisé pour les filetages à droite. Seules les fileteuses 300 Compact équipées d'un interrupteur REV/OFF/FWD peuvent produire des filetages à gauche. La coupe de filets à gauche sous-entend l'utilisation de filières et de têtes de filière « à gauche ».

- En vous reportant à la *Figure 25*, modifiez le raccordement de la pompe à huile pour qu'elle puisse continuer à débiter lorsque la machine tourne en marche arrière (REV). N'oubliez pas de remettre les flexibles dans leur position d'origine avant de reprendre les filetages à droite.

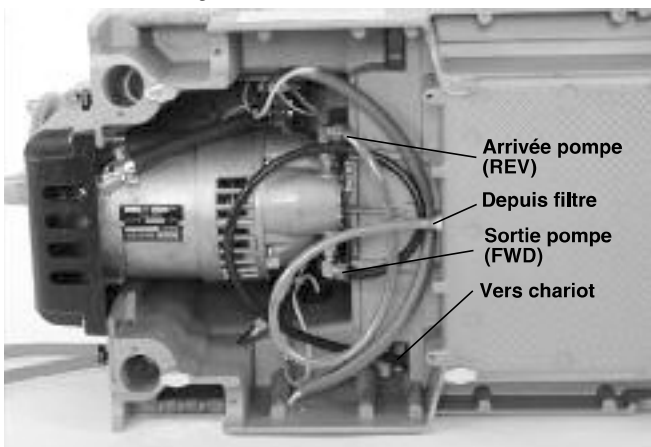


Figure 25A – Raccordement de pompe à huile pour filetages à gauche (interrupteur en position REV)

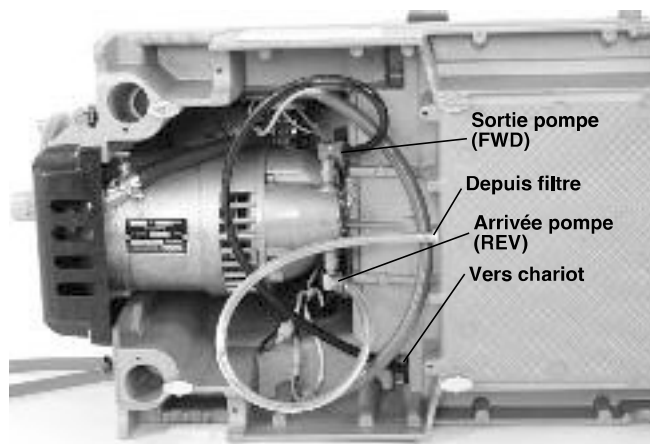


Figure 25B – Raccordement de pompe à huile pour filetages à droit (interrupteur en position FWD)

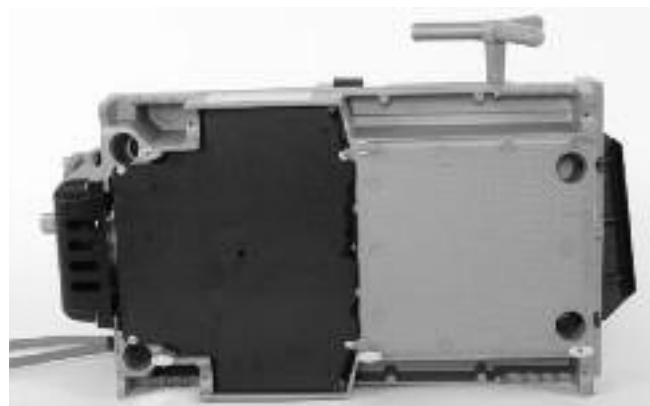


Figure 25C – Carter en place

- Enfilez une broche de $\frac{5}{16}$ " et de 2" de long à travers les orifices du support de chariot et de la tête de filière à gauche pour la retenir (*Figure 26*).

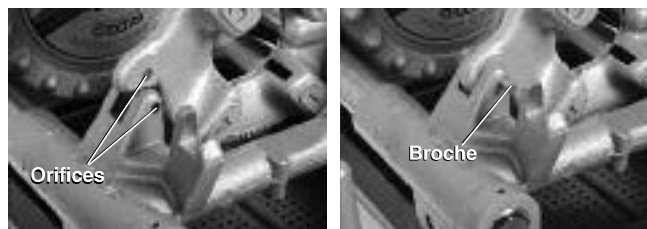


Figure 26 – Rétention de la tête de filière à gauche

Retrait du tuyau de la machine

- Avec l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF et le tuyau stationnaire, frappez le volant en sens horaire à plusieurs reprises pour libérer le tuyau du mandrin. Ouvrez le mandrin avant et le dispositif de centrage arrière. Ne jamais mettre la main dans le mandrin ou le dispositif de centrage.
- Retirez le tuyau de la machine. Manipulez le tuyau précautionneusement, car son filetage risque d'être

encore brûlant et son embout couvert de bavures tranchantes.

Inspection des filetages

1. Retirez le tuyau de la machine, puis nettoyez son filetage.
2. Examinez le filetage visuellement. Les filets devraient être lisses, intègres et bien formés. Des anomalies telles que déchirure, ondulation, finesse excessive ou ovalisation des filets pourrait nuire à l'étanchéité du raccord. Reportez-vous au chapitre *Dépannage* pour mieux évaluer de tels problèmes.
3. Contrôlez le pas de filetage.
 - La méthode préférée consiste en l'utilisation d'une jauge annulaire. Il existe plusieurs types de jauges annulaires, et leur utilisation peut varier de celle dans l'image suivante.
 - Vissez manuellement la jauge annulaire sur le filetage.
 - Notez le débordement du tuyau fileté en amont de la jauge. L'extrémité du tuyau devrait arriver à fleur de la jauge à plus ou moins un tour près. Si le filetage du tuyau s'avère hors norme, sectionnez ce filetage et filetez-en un nouveau. Tout filetage non conforme est susceptible de provoquer des fuites.

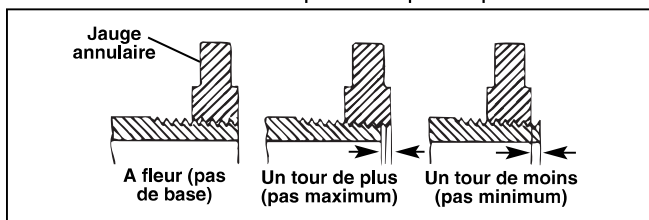


Figure 27 – Contrôle du pas de filetage

- En l'absence d'une jauge annulaire pour contrôler le pas de filetage, servez-vous éventuellement d'un raccord neuf, propre et représentatif des ceux qui seront utilisés sur chantier pour vérifier le pas. Pour les filetages NPT de 2 pouces ou moins, le filetage obtenu devrait permettre entre 4 et 5 tours de serrage à la main du raccord, et de 3 tours pour les raccords BSPT. Pour les filetages NPT de 2½ à 3 pouces, l'engagement manuel du raccord devrait être de 5,5 à 6 tours, et de 4 tours pour les raccords BSPT.
4. Réglez le pas de filetage selon les indications du paragraphe « *Réglage du pas de filetage* » du chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* ».
 5. Effectuez les épreuves d'usage du réseau selon les normes en vigueur et les règles de l'art.

Préparation de la machine au transport

1. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD est en position OFF et que la machine est débranchée.
2. Videz le tiroir à copeaux des copeaux et autres débris éventuels. Retirez ou arrimez l'ensemble du matériel et des matériaux se trouvant sur la machine ou son support avant de les déplacer afin d'éviter les risques de chute ou renversement. Éliminez toutes traces d'huile au niveau du sol.
3. Rabattez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière en position opérationnelle.
4. Embobinez le cordon d'alimentation et celui de la pédale de commande.



Figure 28 – Machine prête au transport

5. Si nécessaire, retirez la machine de son support. Utilisez les méthodes de soulèvement appropriées en tenant compte du poids de la machine. La machine est équipée de poignées de manutention. Soyez prudent lors de son soulèvement et déplacement.

Consignes d'entretien

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifier que l'interrupteur FOR/OFF/REV est en position OFF et que la machine est débranchée avant toute intervention ou réglage.

Porter systématiquement une protection oculaire.

Suivre les consignes d'entretien ci-après afin de limiter les risques de choc électrique, enchevêtrement ou autre blessure grave.

Nettoyage

En fin d'utilisation, videz et nettoyez soigneusement le tiroir à copeaux. Éliminez toutes traces d'huile des surfaces exposées, notamment au niveau des points de frottement tels que les rails du chariot.

Si les mors ne tiennent pas et ont besoin de nettoyage, servez-vous d'une brosse métallique pour éliminer les dépôts métalliques éventuels.

Lubrification

Lubrifiez l'ensemble des mécanismes (rails de chariot, galets de coupe, vis d'avancement du coupe-tubes, mors et axes) au moins une fois par mois (plus souvent si nécessaire) à l'aide d'une huile légère. Essuyez toute huile résiduelle des surfaces exposées.

Essuyez les endroits lubrifiés afin d'éviter leur contamination ultérieure. Lubrifiez mensuellement.

300 Compact : Servez-vous d'un pistolet à graisse pour lubrifier les graisseurs de l'appareil avec une graisse au lithium EP (Pression extrême).

1233 : Remplissez les points de lubrification d'huile. Enfoncez la bille des points de lubrification pour permettre la pénétration d'huile jusqu'aux roulements.

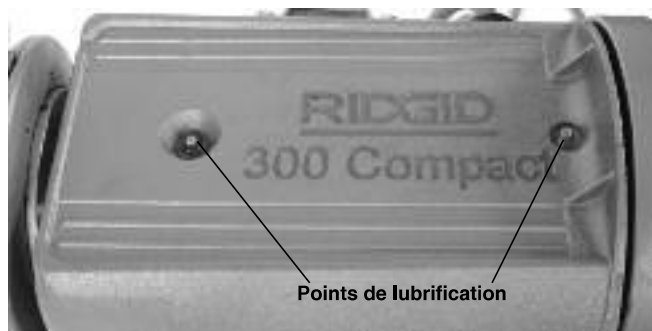


Figure 29 – Points de lubrification

Entretien du système de lubrification

Assurez le nettoyage régulier du tamis d'huile afin d'assurer un écoulement adéquat. Le tamis d'huile est situé au fond du réservoir d'huile. Desserrez la vis de retenue du tamis, débranchez-le de la conduite d'huile, puis nettoyez-le. Ne pas utiliser la machine sans son tamis d'huile.

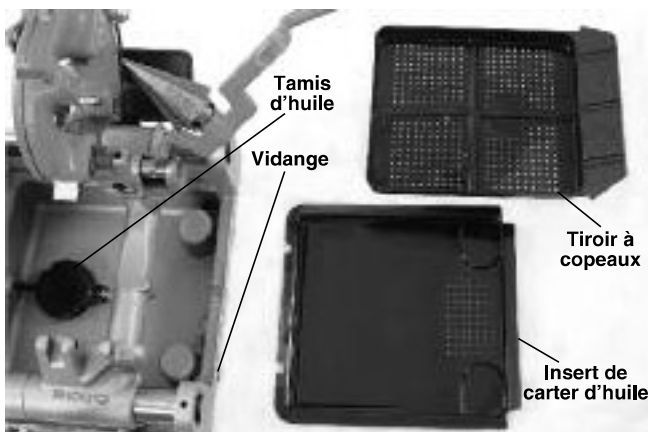


Figure 30 – Tamis et carter d'huile

Remplacez l'huile de coupe dès qu'elle devient sale ou contaminée. Vidangez l'huile en mettant un conteneur sous de bouchon de vidange en bout du carter avant de retirer le bouchon. Respectez les normes en vigueur visant le recycle d'huile usagée. Essuyez l'intérieur du carter d'huile. Utilisez l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil pour des filetages de haute qualité et une longévité optimale des filières. Reportez-vous au chapitre *Caractéristiques techniques* pour les capacités d'huile correspondantes.

Lorsque le système de lubrification est propre, la pompe à huile devrait s'amorcer automatiquement. Sinon, c'est signe que la pompe est usée et doit être révisée. Ne jamais tenter d'amorcer la pompe vous-même.

Remplacement du galet de coupe

Lorsque le galet de coupe est émoussé ou endommagé, enfoncez son axe pour l'extraire du bâti et le vérifier. Au besoin, remplacez l'axe et le galet de coupe par de nouveaux éléments (*consultez le catalogue*) en les lubrifiant d'une huile légère.

Remplacement des inserts de mâchoire

Lorsque les inserts s'usent au point de ne plus pouvoir retenir les tuyaux, ils devront être remplacés.

1. Engagez un tournevis dans la fente de l'insert et tournez-le d'un quart de tour à droite ou à gauche pour le déverrouiller et le retirer (*Figure 31*).
2. Présentez le l'insert latéralement contre la broche de verrouillage et enfoncez-le à fond (*Figure 31*).

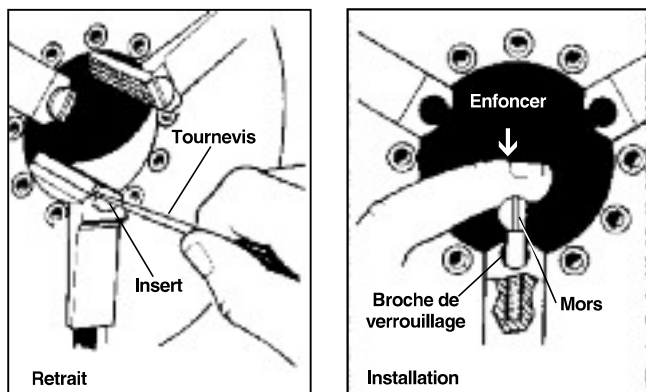


Figure 31 – Remplacement des inserts de mâchoire

3. Tenez l'insert en position, puis à l'aide du tournevis, tournez-le jusqu'à ce que ces mors soient orientés vers le haut.

Remplacement des balais au carbone

Examinez les balais du moteur tous les six mois et remplacez-les dès qu'il n'en reste qu'un demi-pouce d'épaisseur.

1. Débranchez la machine.
2. Desserrez les deux vis de carter moteur et retirez le carter à l'arrière de la machine.

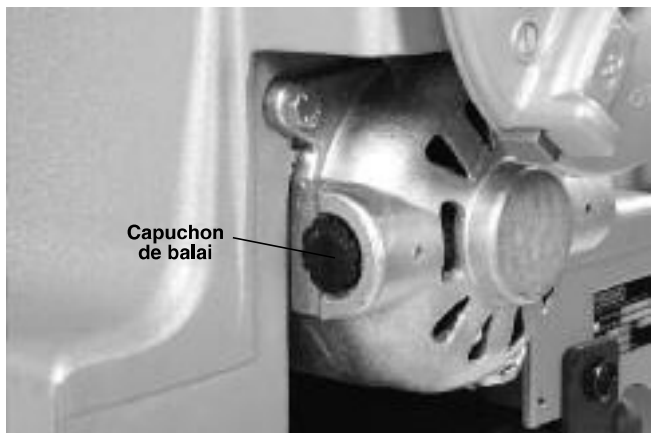


Figure 32 – Dépose du carter moteur et remplacement des balais

3. Dévissez les capuchons de balai. Retirez et examinez les balais. Remplacez-les lorsque leur épaisseur est inférieure à 1/2". Examinez le commutateur pour signes d'usure excessive. Le cas échéant, faites réviser la machine.
4. Réinstallez ou remplacez les balais. Réassemblez l'appareil. Réinstallez l'ensemble de ses carters avant de réutiliser la machine.

Accessoires

⚠ AVERTISSEMENT

Afin de limiter les risques d'accident grave, n'utilisez que les accessoires spécifiquement prévus pour les fileteuses RIDGID.

Réf. catalogue	Désignation	Description
97075	815A	Pas à droite, ouverture automatique, 1/8" à 2" NPT
97065	811A	Pas à droite, ouverture rapide, 1/8" à 2" NPT
97080	815A	Tête de filière BSPT à ouverture automatique, pas à droite, 1/8" à 2"
45322	815A	Tête de filière BSPT à ouverture automatique, pas à droite EUR, RT, 1/8" à 2"
97070	815A	Tête de filière BSPT à ouverture rapide, pas à droite, 1/8" à 2"
97045	531	Pas à droite ou gauche, ouverture rapide, boulons de 1/4" à 1"
97050	532	Pas à droite ou gauche, ouverture rapide, boulons de 1/4" à 2"
67657	250	Chariot sur roues pliable
58077	250	Support roulant repliable
92457	100A	Support à tiroir sur jambages universel
92462	150A	Support à tiroir sur roues universel
92467	200A	Support à armoire sur roues universel
51005	819	Mandrin à manchons NPT de 1/2" à 2"
68160	819	Mandrin à raccords BSPT, 1/2" à 2"
Pour 300 Compact exclusivement		
84537	816	Tête de filière semi-automatique 1/8" à 3/4"
84532	817	Tête de filière semi-automatique 1" à 2"
67662	—	Adaptateur pour rainureuse 916
Pour 1233 exclusivement		
54437	728	Tête de filière rétractable à ouverture automatique, pas à droite, 2 1/2" à 3" NPT
93562	928	Tête de filière rétractable à ouverture automatique, pas à droite, 2 1/2" à 3" BSPT
—	419	Mandrin à manchons

Pour la liste complète des accessoires RIDGID prévus pour les fileteuses 300 Compact et 1233, consultez le catalogue RIDGID en ligne à www.RIDGID.com ou les services techniques de Ridge Tool en composant le (800) 519-3456.

A propos des huiles de coupe

Respectez l'ensemble des consignes du conteneur de l'huile de coupe et de la Fiche Signalétique du produit. Des précautions visant les huiles de coupe RIDGID, comprenant leur niveau de toxicité, les mesures de premiers soins, les mesures anti-incendie, les mesures en cas de déversement accidentel, les précautions de manipulation et de stockage, les protections individuelles nécessaires, et les mesures de recyclage et de transport sont indiquées sur le conteneur et la Fiche Signalétique (SDS) du produit.

Remisage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT Les fileteuses doivent être stockées à l'intérieur ou à l'abri des intempéries. Rangez la machine dans un local sous clé et hors de la portée des enfants et des curieux. Ce type de machine peut provoquer de graves lésions corporelles si elle tombe entre des mains inexpérimentées.

Révisions et réparations

⚠ AVERTISSEMENT
Toute intervention mal exécutée peut rendre cette machine dangereuse.

Le chapitre « *Entretien* » ci-devant devrait couvrir la majorité des besoins d'entretien de cette machine. La réparation de toute anomalie éventuelle qui n'est pas couverte dans ce chapitre devra être confiée à un réparateur RIDGID agréé.

L'appareil devra être remis à un réparateur RIDGID indépendant ou renvoyé à l'usine. N'utilisez que des pièces de rechange d'origine RIDGID.

Pour localiser le réparateur RIDGID indépendant le plus proche ou adresser vos questions visant la révision ou réparation de votre appareil :

Recyclage

Certains éléments de cette fileteuse contiennent des matières précieuses recyclables, et certaines entreprises locales peuvent être à même de les recycler. Disposez de ces éléments et des huiles de rechange selon la réglementation en vigueur. Consultez votre centre de recyclage local pour de plus amples détails.



Pays de la CE : Ne pas disposer du matériel électrique dans les ordures ménagères !

Selon le décret 2012/19/EU visant le recyclage du matériel électrique et électronique et son application au niveau national, tout matériel électrique non utilisable doit être récupéré et recyclé séparément et de manière écologiquement responsable.

Dépannage

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Filets déchirés.	Filières endommagées, ébréchées ou émoussées.	Remplacer les filières.
	Huile de coupe inadaptée.	Utiliser exclusivement de l'huile de coupe RIDGID.
	Huile de coupe insuffisante.	Vérifier et/ou augmenter le débit d'huile.
	Huile sale ou contaminée.	Remplacer l'huile de coupe RIDGID®.
	Tête de filière non alignée avec le tuyau.	Enlever les copeaux et autres contaminants d'entre la tête de filière et le chariot.
	Tuyau inadapté.	Utiliser des tuyaux d'acier noir ou galvanisé.
Filetages ovalisés ou écrasés.	Tête de filière mal installée.	Paroi de tuyau trop mince. Utiliser des tuyaux série 40 ou plus lourds.
	Chariot partiellement grippé.	Régler la tête de filière pour obtenir le filetage voulu.
		Nettoyer et lubrifier les rails du chariot.
Filetages minces.	Tête de filière en sous-dimension.	Régler la tête de filière en conséquence.
	Parois de tuyau trop minces.	Utiliser du tuyau série 40 pou plus lourd.
	Filières positionnées dans le mauvais ordre.	Installer les filières dans le bon ordre.
	Machine réglée pour filetage à gauche.	Une fois le filetage entamé, ne pas forcer le volant d'avancement du chariot. Laisser le chariot s'avancer tout seul.
Pas de débit d'huile de coupe.	Vis du carter de tête de filière dévissées.	Serrer les vis.
	Niveau d'huile insuffisant.	Remplir le réservoir d'huile.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Inverser les flexibles de pompe à huile (<i>chapitre « Filetages à gauche »</i>).
	Tamis d'huile bouché.	Nettoyer le tamis d'huile.
	Débit d'huile mal réglé.	Régler le débit d'huile.
	Tête de filière non assise.	Mettre la tête de filière en position.
La machine ne tourne pas.	Balais du moteur usés.	Remplacer les balais.
Le tuyau dérape entre les mâchoires.	Inserts de mâchoire chargés de débris.	Nettoyer les inserts à la brosse métallique.
	Inserts usés.	Remplacer les inserts.
	Tuyau mal centré.	Vérifier le centrage du tuyau entre les inserts de mâchoire, utiliser le dispositif de centrage arrière.
	Mandrin desserré.	Serrer le mandrin rapide par de multiples coups secs du volant.