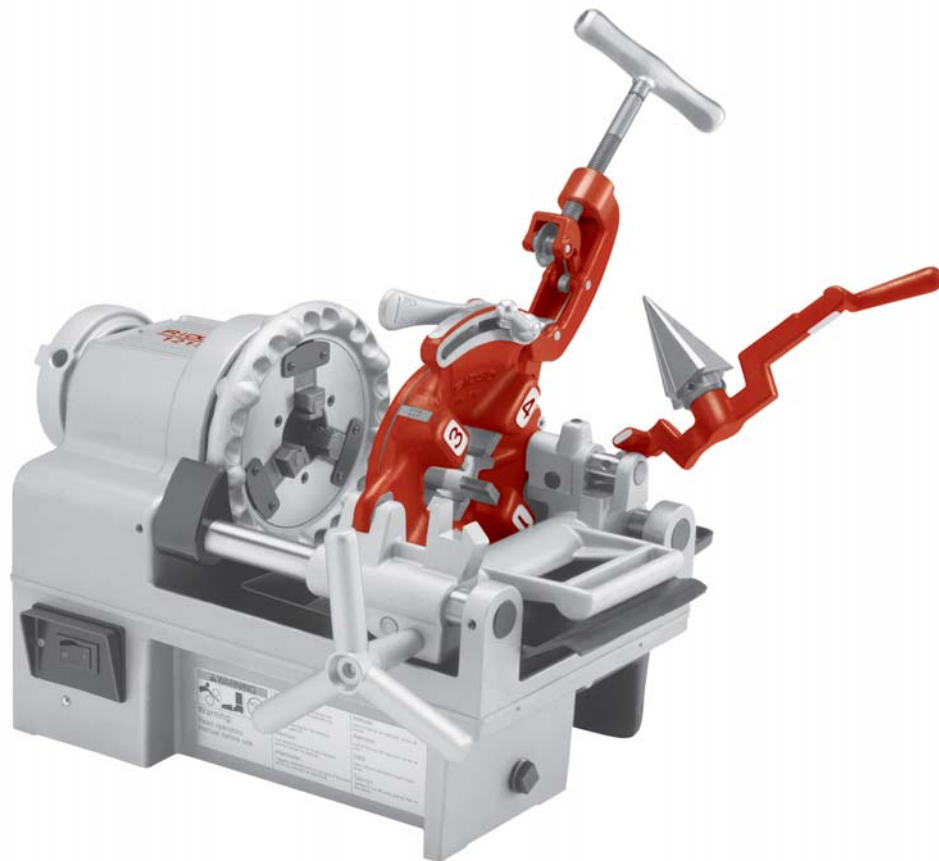


# 1215 Threading Machine

1½" Capacity



## **⚠ WARNING!**

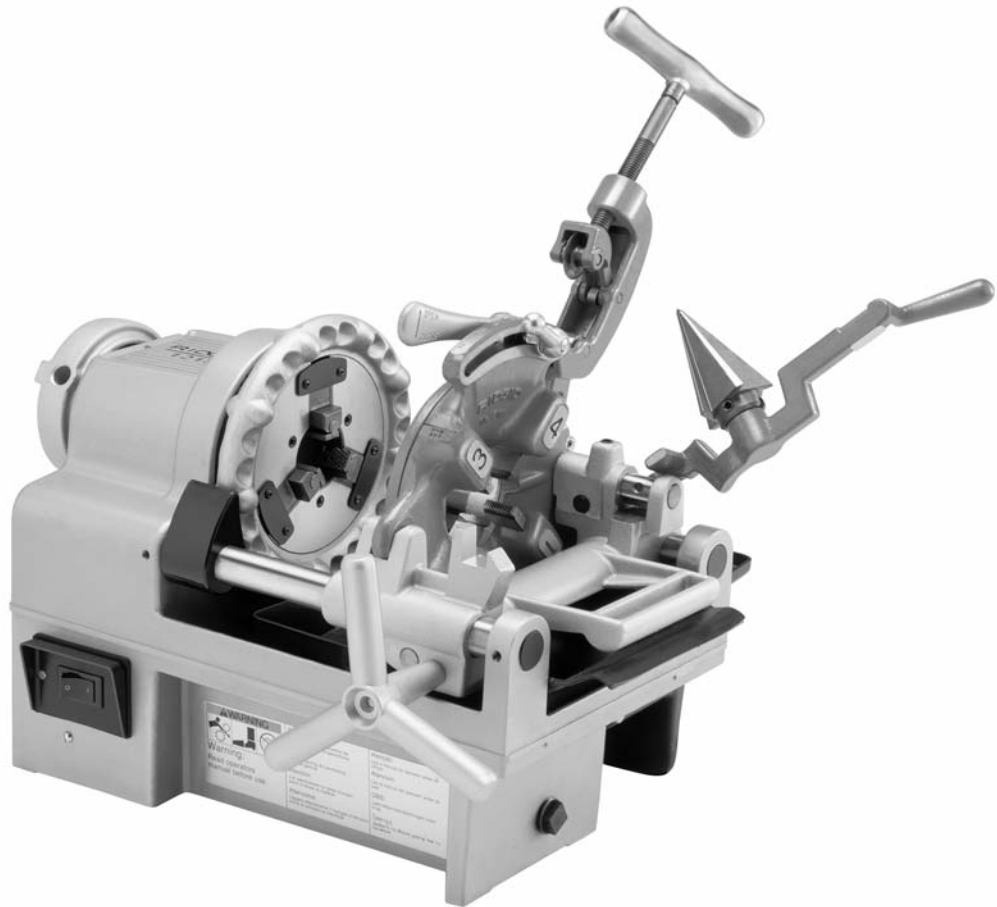
Read this Operator's Manual carefully before using this tool. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

## Table of Contents

<b>Recording Form for Machine Serial Number</b> .....	1
<b>General Safety Information</b>	
Work Area Safety .....	2
Electrical Safety.....	2
Personal Safety .....	2
Tool Use and Care .....	3
Service .....	3
<b>Specific Safety Information</b>	
Foot Switch Safety .....	3
Machine Safety.....	3
<b>Description, Specifications and Standard Equipment</b>	
Description .....	4
Specifications .....	4
Standard Equipment.....	4
Accessories .....	4
<b>Machine Mounting</b>	
Mounting Machine to 1203 Leg Stand.....	4
Mounting Machine to Bench .....	5
<b>Machine Inspection</b> .....	5
<b>Machine and Work Area Set-Up</b> .....	6
<b>Operation Using Machine Mounted Tools</b>	
Installing Pipe .....	7
Cutting Pipe With No. 732 Cutter .....	7
Reaming Pipe With No. 344 Reamer .....	8
Threading Pipe Or Rod With Quick-Opening, Self-Opening or Semi-Automatic Die Head.....	8
Removing Pipe .....	9
Installing Dies In Quick-Opening Die Head (Right Hand).....	9
Installing Dies In Self-Opening Die Head (Right Hand).....	9
Installing Dies In Semi-Automatic Die Head.....	10
Checking Thread Length .....	11
<b>Accessories</b> .....	
<b>Maintenance Instructions</b>	
Oil Flow Control Valve.....	
Lubrication .....	
Oil System Maintenance .....	
Jaw Insert Replacement.....	
Motor Brush Replacement.....	
<b>Machine Storage</b> .....	
<b>Service and Repair</b> .....	
<b>Wiring Diagrams</b> .....	
<b>Lifetime Warranty</b> .....	Back Cover

# Threading Machine

## 1215 Threading Machine



**RIDGID**<sup>®</sup>

### 1215 Threading Machine

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

Serial  
No.

--	--

## General Safety Information

**WARNING!** Read and understand all instructions. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

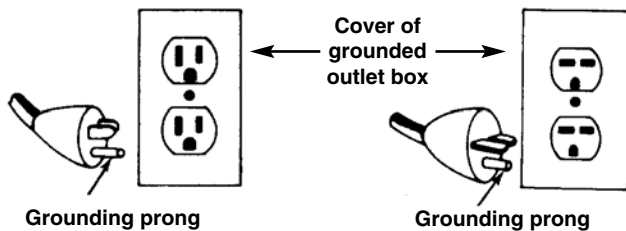
### SAVE THESE INSTRUCTIONS!

## Work Area Safety

- **Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
- **Do not operate tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- **Keep bystanders, children, and visitors away while operating a tool.** Distractions can cause you to lose control.
- **Keep floors dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Guard or barricade the area when work piece extends beyond machine.** A guard or barricade that provides a minimum of three (3) feet clearance around the work piece will reduce the risk of entanglement.

## Electrical Safety

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



- **Avoid body contact with grounded surfaces.** There is an increased risk of electrical shock if your body is grounded.
- **Do not expose electrical tools to rain or wet conditions.** Water entering a tool will increase the risk of electrical shock.

- **Do not abuse cord. Never use the cord to pull the plug from an outlet. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Replace damaged cords immediately.** Damaged cords increase the risk of electrical shock.
- **When operating a tool outside, use an outdoor extension cord marked “W-A” or “W”.** These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electrical shock.
- **Use only three-wire extension cords which have three-prong grounding plugs and three-pole receptacles which accept the tool’s plug.** Use of other extension cords will not ground the tool and increase the risk of electrical shock.
- **Use proper extension cords.** (See chart.) Insufficient conductor size will cause excessive voltage drop, loss of power and overheating.

Minimum Wire Gauge for Cord Set			
Nameplate Amps	Total Length (in feet)		
	0 – 25	26 – 50	51 – 100
0 – 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 – 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 – 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 – 16	14 AWG	12 AWG	NOT RECOMMENDED

- **Keep all electric connections dry and off the ground. Do not touch plugs or tool with wet hands.** Reduces the risk of electrical shock.

## Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medications.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
- **Avoid accidental starting. Be sure switch is OFF before plugging in.** Plugging in tools in that have the switch ON invites accidents.
- **Remove adjusting keys before turning the tool ON.** A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the tool may result in personal injury.
- **Do not over-reach. Keep proper footing and balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.

- **Use safety equipment.** Always wear eye protection. Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection must be used for appropriate conditions.

### Tool Use and Care

- **Do not use if switch does not turn it ON or OFF.** Any tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the tool.** Such preventive safety measures reduce risk of starting tool accidentally.
- **Store idle tools out of the reach of children and other untrained persons.** Tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tools operation. If damaged, have the tool serviced before using.** Many accidents are caused by poorly maintained tools.
- **Use only accessories that are recommended for your tool.** Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.
- **Keep handles dry and clean; free from oil and grease.** Allows for better control of the tool.

### Service

- **Tool service must be performed only by qualified repair personnel.** Service or maintenance performed by unqualified repair personnel could result in injury.
- **When servicing a tool, use only identical replacement parts. Follow instructions in the Maintenance Section of this manual.** Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of electrical shock or injury.

## Specific Safety Information

### WARNING

**Read this operator's manual carefully before using the 1215 Threading Machine. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.**

Call the Ridge Tool Company, Technical Service Department at (800) 519-3456 if you have any questions.

### WARNING Foot Switch Safety

Using a threading machine without a foot switch increases the risk of serious injury. A foot switch provides better control by letting you shut off the motor by removing your foot. If clothing should become caught in the machine, it will continue to wind up, pulling you into the machine. Because the machine has high torque, the clothing itself can bind around your arm or other body parts with enough force to crush or break bones.

### Machine Safety

- **Threading Machine is made to thread and cut pipe or bolt. Follow instructions on proper use of this machine. Do not use for other purposes such as drilling holes or turning winches.** Other uses or modifying this power drive 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.
- **Do not wear gloves or loose clothing when operating machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.** Clothing can be caught by the pipe or machine resulting in entanglement and serious injury.
- **Operate machine from side with REV/OFF/FOR switch.** Eliminates need to reach over the machine.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** Foot switch is a safety device to prevent serious injury.
- **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 or machine chucks.** This practice will prevent entanglement and serious injury.
- **Do not use this machine to make or break fittings.** This practice is not an intended use of the machine and can result in serious injury.
- **Tighten chuck handwheel and engage rear centering device on the pipe before turning on the machine.** Prevents oscillation of the pipe.
- **Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.** Exposure to moving parts may result in entanglement and serious injury.
- **Lock foot switch when machine is not in use (Figure 1).** Avoids accidental starting.

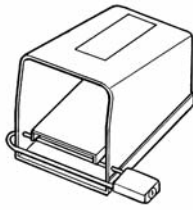


Figure 1 – Locked Foot Switch

## Description, Specifications and Standard Equipment

### Description

The RIDGID Model 1215 Threading Machine is an electric motor-driven machine that centers and chucks the pipe and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed. Threading dies are mounted in self-opening, quick-opening or semi-automatic die heads. An integral oiling system is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operations.

### Specifications

- Threading Capacity ..... Pipe 1/4" through 1 1/2"  
Bolt 5/16" through 1"
- Chuck ..... Speed Grip Chuck with Replaceable Jaw Inserts
- Rear Centering Device ..... Scroll Operated, Rotates with Chuck
- Operating Speed ..... 44 RPM (No-Load)
- Motor:
  - Type ..... Universal
  - Horsepower ..... 1/2 HP
  - Volts ..... 115V Single Phase AC 50-60 HZ (230V On Request)
  - Amps ..... 14 Amps
- Controls ..... Rocker Type ON/OFF Switch and ON/OFF Foot Switch
- Pump ..... Gerotor-Type
- Material Capacity ..... Black, Galvanized, Stainless Steel, Cast Iron, IMC, PVC, Heavy Wall Conduit. Rod Up to 30 Rockwell C and Plastic Coated Pipe.
- Weight ..... 69 lbs.

### Standard Equipment

- 811A Quick Opening Die Head 1/4"–1 1/2" NPT
- 1/2"–3/4" Alloy Universal NPT Dies
- 1"–1 1/2" Alloy Universal NPT Dies
- 344 Five Fluted Reamer 1/4"–1 1/2"
- 732 Cutter (Roll Type Cut-Off, Self-Centering)
- 1 Gallon NuClear Oil

Model No.	Cat. No.	Description
1215	61142	1/2" - 1 1/2" NPT, 115V, 60Hz
1215	56087	1/4" - 1 1/2" 230V, 25-60Hz NPT Export Only
1215	56092	1/4" - 1 1/2" BSPT 230V, 25-60Hz
1215	56097	1/4" - 1 1/2" 115V, 25-60Hz No Die Head, Export Only
1215	56102	1/4" - 1 1/2" 230V, 25-60Hz BSPT Export Only

### Machine Accessories

Model No.	Cat. No.	Description
1230	61187	Tripod Stand
1219	62457	Nipple Chuck, NPT
1219	62462	Nipple Chuck, BSPT
531	97045	Bolt Die Head 1/4" - 1"
816	84537	1/4" - 3/4" Semi-Automatic Die Head
817	84532	1" - 1 1/2" Semi-Automatic Die Head

NOTE! NPT Dies are for NPT Die heads only. BSPT Dies are for BSPT Die Heads only. Please use Catalog Item Nos. when ordering.

## Machine Mounting

### ⚠ WARNING

**To prevent serious injury, proper mounting of the Threading Machine is required. The following procedures should be followed:**

#### Mounting Machine To No. 1203 Leg Stand

1. Assemble the 1203 stand by placing the legs into the sockets on the bottom of the base.
2. Secure the legs by inserting the bolts through holes in the base and tighten with the nuts provided.
3. Mount the machine to the stand using the three (3) bolts provided. Make sure the stand and base are stable.

**⚠ WARNING** Machine should not be operated without being securely fastened to the stand.



Figure 2 – Mounting Machine to Stand

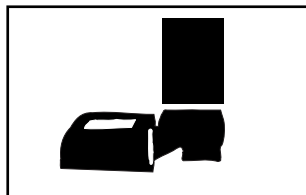
### Mounting Machine To Bench

1. If a stand is not used, the machine should be mounted to a stable bench. To mount the unit on a bench, use three (3) bolts in holes provided in the machine base.

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

### Machine Inspection

#### ⚠ WARNING



**To prevent serious injury, inspect your Threading Machine. The following inspection procedures should be performed on a daily basis:**

1. Make sure Threading Machine is unplugged and the ON/OFF switch is set to the OFF position (*Figure 3*).

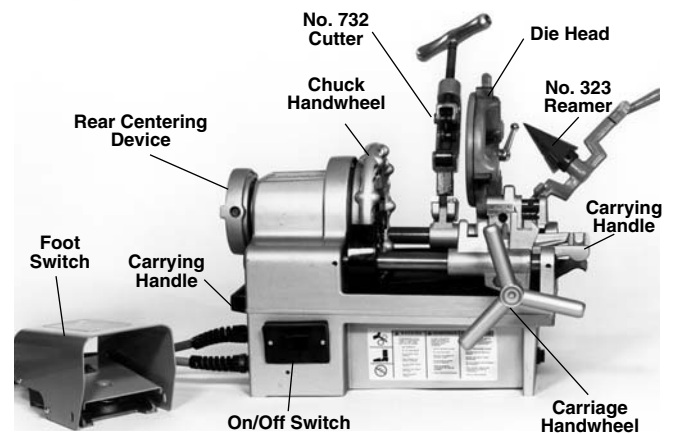


Figure 3 – No. 1215 Threading Machine

2. Clean the speed chuck jaws with a wire brush.
3. Inspect the jaw inserts for excessive wear. Refer to the Maintenance Instructions if they need to be replaced.

**NOTE!** For plastic and coated work pieces, special jaw inserts (No. 58302) should be used to prevent damaging the workpiece.

4. Make sure the foot switch is present and attached to the Threading Machine.

**⚠ WARNING** Do not operate the Threading Machine without a foot switch.

5. Inspect the power cord and plug for damage. If the plug has been modified, is missing the grounding pin, or if the cord is damaged, do not use the Threading Machine until the cord has been replaced.
6. Inspect the Threading Machine for any broken, missing, misaligned or binding parts as well as any other conditions which may affect the safe and normal operation of the machine. If any of these conditions are present, do not use the Threading Machine until any problem has been repaired.
7. Lubricate the Threading Machine if necessary according to the Maintenance Instructions.
8. Use tools and accessories that are designed for your Threading Machine and meet the needs of your application. The correct tools and accessories allow you to do the job successfully and safely. Accessories designed for use with other equipment may be hazardous when used with this Threading Machine.
9. Clean any oil, grease or dirt from all handles and controls. This reduces the risk of injury due to a tool or control slipping from your grip.

Inspect the cutting edges of your tools and dies. If necessary, have them replaced prior to using the Threading Machine. Dull or damaged cutting tools and dies can lead to binding, tool breakage and poor quality threads.

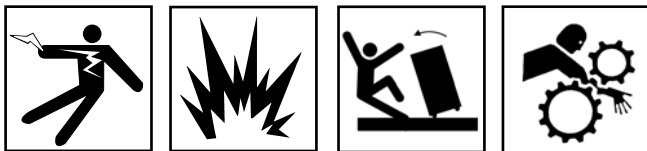
Clean metal shavings and other debris from the chip tray of the Threading Machine. Check the level and quality of the thread cutting oil. Replace or add oil if necessary. Reservoir in the base will hold approximately one (1) quart of thread cutting oil.

**NOTE!** Thread cutting oil lubricates and cools the threads during the threading operation. A dirty or poor grade cutting oil can result in poor thread quality and reduce die life.

**NOTE!** To drain dirty oil and properly maintain the oil system, refer to the "Maintenance Instructions".

## Machine and Work Area Set-Up

### **⚠ WARNING**



**To prevent serious injury, proper set-up of the machine and work area is required. The following procedures should be following to set-up the machine.**

1. Locate a work area that has the following:
  - Adequate lighting.
  - No flammable liquids, vapors or dust that may ignite.
  - Grounded electrical outlet.
  - Clear path to the electrical outlet that does not contain any sources of heat or oil, sharp edges or moving parts that may damage electrical cord.
  - Dry place for machine and operator. Do not use the machine while standing in water.
  - Level ground.
2. Clean up the work area prior to setting up any equipment. Always wipe up any oil that may have splashed or dripped from the machine to prevent slips and falls.
3. If the workpiece extends more than four (4) feet beyond the Threading Machine, use one or more pipe stands to prevent tipping and the oscillation of the pipe.
4. If the workpiece extends beyond the Threading Machine, set-up guards or barricades to create a

minimum of three (3) feet of clearance around the Threading Machine and workpiece. This "safety zone" prevents others from accidentally contacting the machine or workpiece and either causing the equipment to tip or becoming entangled in the rotating parts.

5. If necessary, fill the reservoir with RIDGID Thread Cutting Oil.
6. Make sure ON/OFF switch is in the OFF position.
7. Position the foot switch so that the operator can safely control the machine, tools and workpiece. It should allow the operator to do the following:
  - Stand facing the ON/OFF switch.
  - Use the foot switch with his left foot.
  - Have convenient access to the ON/OFF switch, tools and chucks without reaching across the machine.

Machine is designed for one person operation.

8. Plug the Threading Machine into the electrical outlet making sure to position the power cord along the clear path selected earlier. If the power cord does not reach the outlet, use an extension cord in good condition.

**⚠ WARNING** To avoid electrical shock and electrical fires, never use an extension cord that is damaged or does not meet the following requirements:

- The cord has a three-prong plug similar to shown in Electrical Safety section.
- The cord is rated as "W" or "W-A" if being used outdoors.
- The cord has sufficient wire thickness (14 AWG below 25'/12 AWG 25'-50'). If the wire thickness is too small, the cord may overheat, melting the cord's insulation or causing nearby objects to ignite.

**⚠ WARNING** To reduce risk of electrical shock, keep all electrical connections dry and off the ground. Do not touch plug with wet hands.

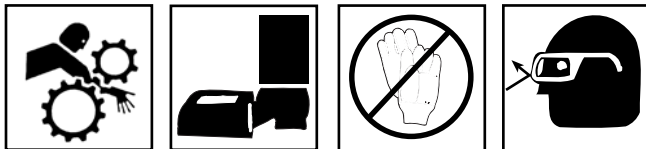
9. Check the Threading Machine to insure it is operating properly.
  - Flip the switch to ON. Press and release the foot switch. Check that the Threading Machine rotates in a counterclockwise direction as you are facing the front chuck. Have the Threading Machine serviced if it rotates in the wrong direction or if the foot switch does not control its stopping or starting.



- Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions that may affect the safe and normal operation of the machine. If such conditions are present, have the machine serviced.
- Release the foot switch and flip the switch to OFF.

## Operation Using Machine-Mounted Tools

### ⚠ WARNING



**Do not wear gloves or loose clothing when operating Threading Machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.**

**Do not use this Threading Machine if the foot switch is broken or missing. Always wear eye protection to protect eyes from dirt and other foreign objects.**

**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 or machine chucks.**

**Do not use this machine to “make-on” or “break off” fittings. This practice is not an intended use of this Threading Machine.**

## Installing Pipe In Threading Machine

1. Check to insure the cutter, reamer and die head are swung to UP position.
2. Mark the pipe at the desired length if it is being cut to length.
3. Insert the pipe into the Threading Machine so that the end to be worked or the cutting mark is located about 12 inches to the front of the speed chuck jaws.
4. Insert workpieces less than 2 feet long 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.

**⚠ WARNING** To avoid equipment tip-overs, position the pipe supports under the workpiece.

5. Tighten the rear centering device around the pipe by using a counterclockwise rotation of the handwheel at the rear of the Threading Machine. This prevents movement of the pipe that can result in poor thread quality.

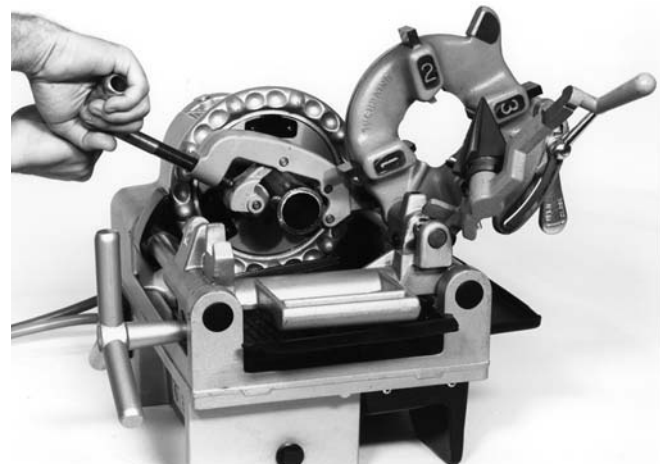
6. Secure the pipe by using repeated and forceful counterclockwise spins of the speed chuck handwheel at the front of the Threading Machine. This action “hammers” the jaws tightly around the pipe.

## Cutting Pipe With No. 732 Cutter

1. Swing reamer and die head to UP position.
2. Move pipe cutter DOWN onto pipe and move carriage with handwheel to line up cutter wheel with mark on pipe.
3. Tighten cutter feed screw handle on pipe keeping wheel aligned with the pipe.
4. Assume the correct operating posture (*Figure 4*).

**⚠ WARNING** This will allow you to maintain proper balance and to safely keep control of the machine and tools.

- Be sure you can quickly remove your foot from the foot switch.
- Stand facing the ON/OFF switch.
- Be sure you have convenient access to the ON/OFF switch, tools and chucks.
- Do not reach across the machine or workpiece.



**Figure 4 – Cutting Pipe With No. 732 Cutter**

5. Flip the switch to ON.
6. Grasp the pipe cutter’s feedscrew handle with both hands (*Figure 5*).
7. Depress and hold down the foot switch with the left foot.
8. Tighten the feedscrew handle slowly and continuously until the pipe is cut. Do not force the cutter into the workpiece.
9. Release the foot switch and remove your foot from the housing.

10. Swing pipe cutter back to the UP position.

**Pipe Reaming with No. 344 Reamer**

1. Move reamer arm into DOWN position.
2. Depress and hold the foot switch down with left foot.
3. Position reamer into pipe and complete reaming by exerting pressure on handwheel (Figure 5).

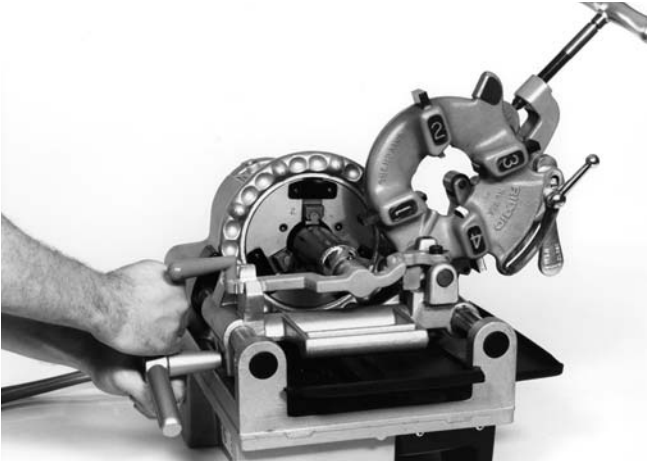


Figure 5 – Reaming Pipe with No. 344 Reamer

4. Retract reamer and return reamer to UP position.
5. Release foot switch and remove your foot from the housing.

**Threading Pipe Or Rod With Quick-Opening, Self-Opening or Semi-Automatic Die Head**

1. Install die set. Refer to die installation procedure.
2. Swing cutter and reamer to UP position.
3. Swing die head to DOWN position with throwout lever set to CLOSE position.
4. Depress and hold the foot switch down with left foot.

NOTE! 1215 Machines have an automatic oiling system that brings oil to the work through the die head. Oil flow can be adjusted with oil flow control valve located on back side of carriage (Figure 6).

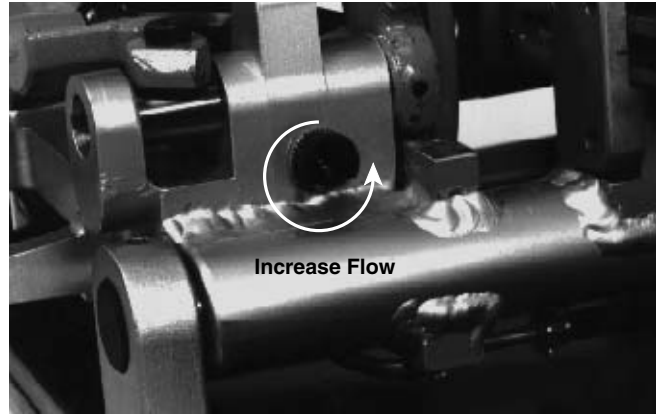


Figure 6 – Oil Flow Control

5. Turn carriage handwheel to bring dies against end of pipe. Slight pressure on handwheel will start dies (Figure 7).



Figure 7 – Threading Pipe With No. 811-A Die Head

6. Quick-Opening 811A Die Head (Figure 8) – When thread is completed, raise throwout lever to open position, retracting dies.

Self-Opening 815A Die Head (Figure 9) – When die head trigger contacts end of pipe, throwout lever is automatically opened.

NOTE! For 1/2" - 1 1/2" pipe, die heads will open automatically when proper length of thread has been cut. For 1/4" - 3/8" pipe, die heads must be opened manually. With die head trigger placed up and out of the way, thread length can be controlled by manually releasing throw-out lever. This is necessary for making long BSPP and NPSM threads. Semi-automatic die head (Figure 10) – When the end of the pipe being threaded is flush with the end of the number 1 die, hit the handle for the dies to release the pipe.

7. Turn carriage handwheel to back die head off pipe.
8. Swing die head back to UP position.
9. Release foot switch and push control switch to OFF position.

### Removing Pipe From The Threading Machine

1. Use repeated and forceful clockwise spins of the speed chuck handwheel at the front of the Threading Machine to release the workpiece from the speed chuck jaws.
2. If necessary, loosen the rear centering device using a clockwise rotation of the handwheel at the rear of the Threading Machine.
3. Slide the workpiece out of the Threading Machine, keeping a firm grip on the workpiece as it clears the Threading Machine.

**⚠ WARNING** To avoid injury from falling parts or equipment tip-overs when handling long workpieces, make sure that the end farthest from the Threading Machine is supported prior to removal.

### Installing Dies In Quick-Opening Die Head (Right Hand)

The 811-A Universal Die Head (*Figure 8*) for right-hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from  $\frac{1}{8}$ " through  $1\frac{1}{2}$ ". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " and  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " and  $\frac{3}{4}$ "), and (1" through  $1\frac{1}{2}$ "). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size.

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

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

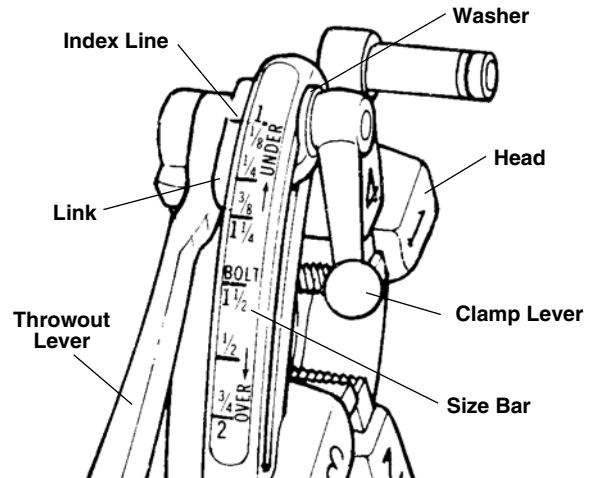


Figure 8 – 811-A Quick-Opening Die Head

### Installing Dies In Self-Opening Die Head (Right Hand)

The No. 815-A Self-Opening Die Head (*Figure 9*) for right-hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from  $\frac{1}{8}$ " through  $1\frac{1}{2}$ ". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: ( $\frac{1}{8}$ "), ( $\frac{1}{4}$ " and  $\frac{3}{8}$ "), ( $\frac{1}{2}$ " and  $\frac{3}{4}$ "), and (1" through  $1\frac{1}{2}$ "). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size.

1. Place self-opening die head on bench in vertical position.
2. Make sure trigger assembly is released.
3. Loosen clamp lever approximately six full turns.
4. Pull lock screw out of slot under size bar so that roll pin in lock screw will by-pass slot. Position size bar so that index line on lock screw is all the way to the end of REMOVE DIES position.
5. Lay head down with numbers up.
6. Remove dies from die head.
7. Die numbers 1 through 4 on the dies must agree with those on die head.
8. Insert new dies to mark on sides of dies.
9. Move lever back to lock in dies.

10. With head in vertical position, rotate cam plate until roll pin on lock screw can be positioned in slot under size bar. In this position dies will lock in die head. Make sure roll pin points toward end of size bar marked REMOVE DIES.
11. Adjust die head size bar until index line on lock screw of link is aligned with proper size marks on size bar.
12. Tighten clamp lever. For bolt threads, align index line with bolt line on size bar.
13. If oversize or undersize threads are required, set the index line in direction of OVER or UNDER size mark on size bar.

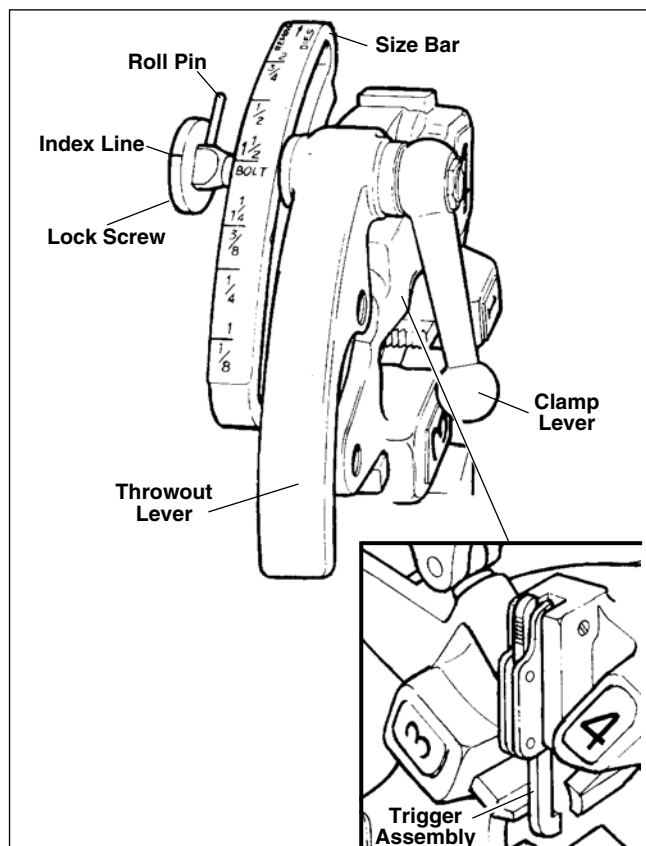


Figure 9 – 815-A Self-Opening Die Head

**Installing Dies In Model 816/817 Semi-Automatic Die Heads**

The 816/817 Semi-Automatic Die Head (Figure 10) for right hand threads requires four sets of dies to thread pipe ranging from 1/8" through 1 1/2". One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/8", 1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 1 1/2"). Bolt threading requires a separate set of dies for each bolt size.

1. Depress handle so that cam plate rests (Figure 10 – Model 816/817 Semi-Automatic Die Head) against the stop (as shown).
2. Lay the die head down flat on a table or bench with the numbers facing up.
3. Pull up on the plunger knob and push the handle all the way to the left.
4. Select the correct dies for the size desired. (Size marked on the back or face of the dies.)
5. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Insert dies to the line marked on the dies – numbered edge up.
6. Rotate the handle back to the right so that the plunger knob pops back down flush against the die head.
7. To set or adjust for desired size, loosen the screw for the desired position block size, move the block to the right to make it undersize and to the left to make it oversized. When setting blocks for new dies start with the position block on the middle mark and adjust from there.

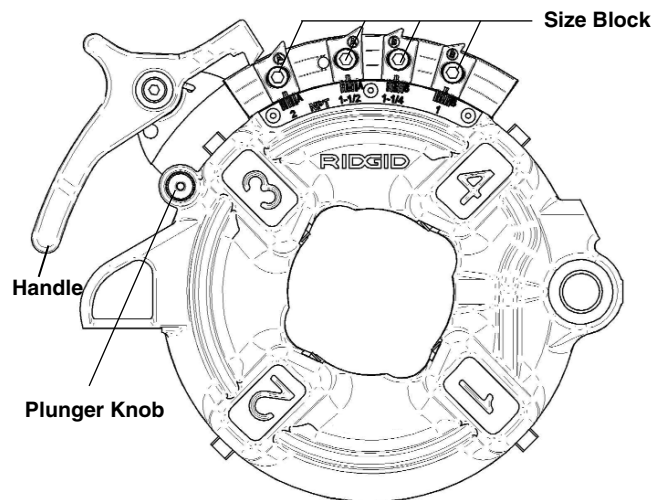


Figure 10 – 816/817 Semi-Automatic Die Head

**Checking Thread Length**

1. Thread is cut to proper length when end of pipe is flush with edge of dies (Figure 11).
2. Die Head is adjustable to obtain proper thread diameter. If possible, threads should be checked with a thread ring gage (Figure 11). A proper thread is cut when end of pipe is plus or minus one turn of being flush with face of ring gage.

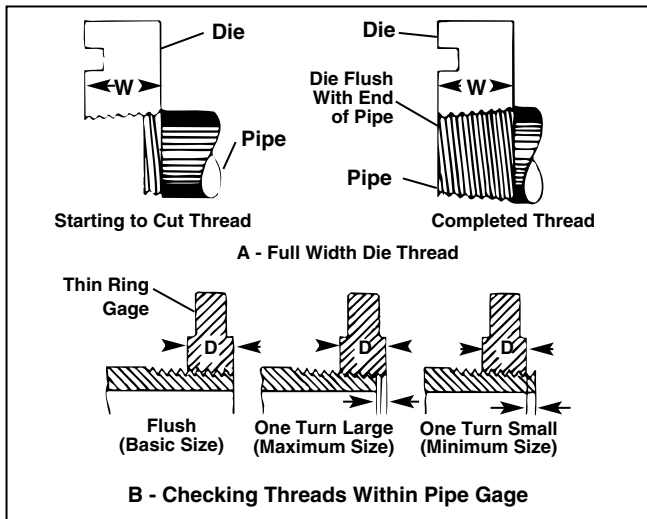


Figure 11 – Checking Thread Length

NOTE! If a ring gauge is not available, a fitting can be used. This fitting should be representative of those being used on the job. The pipe thread should be cut to obtain 2 to 3 turns hand tight engagement with fitting. If pipe thread is not proper diameter the index line should be moved in the direction of the OVER or UNDER size mark on size bar. (Refer to “Installing Dies In Die Heads”).

## Accessories

**⚠ WARNING** Only the following RIDGID products have been designed to function with the 1215 Threading Machine. Other accessories designed for use with other tools may become hazardous when used on this Threading Machine. To prevent serious injury, use only the accessories listed below.

### Accessories For Threading Machine

#### Die Heads and Dies

Model	Pipe Capacity	Bolt Capacity	Dies	Opening	Operation
811A NPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universal	Quick	R.H.
815A NPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universal	Self	R.H.
816 NPT	1/8" - 3/4"	1/4" - 2"	Universal	TAP	R.H.
817 NPT	1" - 2"	1/4" - 2"	Universal	TAP	R.H.
811A BSPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universal	Quick	R.H.
815A BSPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universal	Self	R.H.
531 Bolt	—	1/4" - 1"	500B	Quick	R.H.
532 Bolt	—	1 1/8" - 2"	500B	Quick	R.H.

Stands:

No. 1203 Leg Stand

Pipe Supports:

VJ-99, VJ-98, RJ-99

No. 1219 Nipple Chuck (Right Hand Only):  
 Pipe Adapters.....1/8" through 1 1/2"  
 Stud Adapters.....1/4" through 1" UNC  
 1/4" through 1" UNF

Jaw Inserts For Coated Pipe

NOTE! See Ridge Tool Catalog for complete list of pipe supports, thread cutting oil and dies.

## Maintenance Instructions

### ⚠ WARNING

**Make sure machine is unplugged from power source before performing maintenance or making any adjustment.**

### Oil Flow Control Valve

The flow of oil out of the die head can be increased or decreased by adjusting oil control valve. (See Figure 7.)

### Lubrication

Proper lubrication is essential to trouble-free operation and long life of threading machine. Two oil inlets are provided on top of machine housing to allow for oiling of the front and rear bearings. (See Figure 12.)

NOTE! Bearings should be oiled periodically, depending on usage of machine.

1. Fill bearing cavity with oil.
2. Depress ball bearing to allow oil to reach bearing.

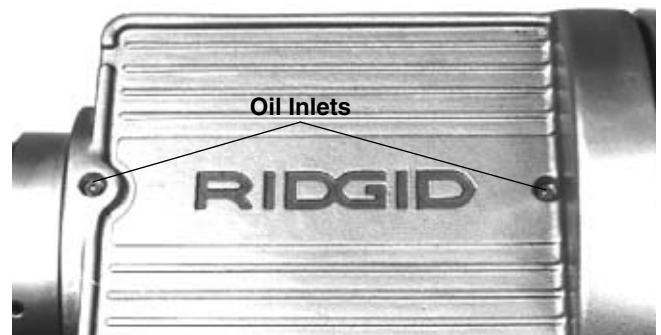


Figure 12 – Lubricate Bearings

### Oil System Maintenance

To help assure proper operation of threading machine, keep oil system clean, as follows:

1. Replace thread cutting oil when it becomes dirty or contaminated. To drain oil, position a container under the drain plug and remove plug.

2. Keep oil filter screen clean to assure proper flow of clean oil to work. Oil filter screen is located in the bottom of oil reservoir. Do not operate machine with oil filter screen removed.

**NOTE!** Do not disassemble oil pump. Pump should be disassembled only by a RIDGID Authorized Service Center.

**Cleaning Oil System**

1. Place container under oil reservoir drain plug.
2. Remove drain plug and drain oil.
3. Slide out chip tray.
4. Lift up and remove oil tray.
5. Use putty knife to remove pipe scale, metal shavings and dirt from bottom of oil reservoir.

**Jaw Insert Replacement**

**NOTE!** Never remove insert if jaw is out of machine. A spring loaded locating pin behind insert can cause injury.

1. **To remove insert** — place punch into spring détente slot of jaw and push down. (Figure 13)
2. Continue to push down on spring détente and slowly slide insert out of chuck jaw holder.
3. **Install new insert** — place into chuck jaw holder and with finger, depress spring and plunger. Slowly move insert past spring and plunger until insert fully sits in chuck jaw holder.

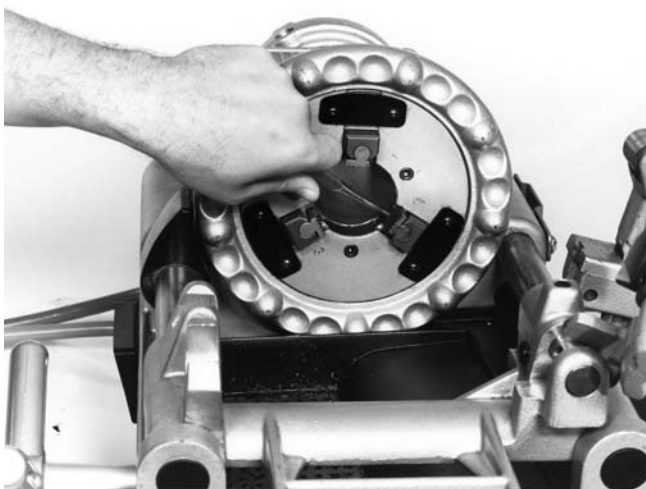


Figure 13 – Replacing Jaw Inserts

**Replacing Brushes In Motor**

**NOTE!** Check motor brushes every 6 months and replace when worn to less than 1/2".

1. Unplug machine from power source.
2. Fully loosen three screws that hold motor housing cover in place and remove motor housing cover. (Figure 14)
3. Fully loosen two motor cover screws and remove motor cover.
4. Carefully remove carbon brushes.
5. Install new carbon brushes.
6. Re-install motor cover and housing.

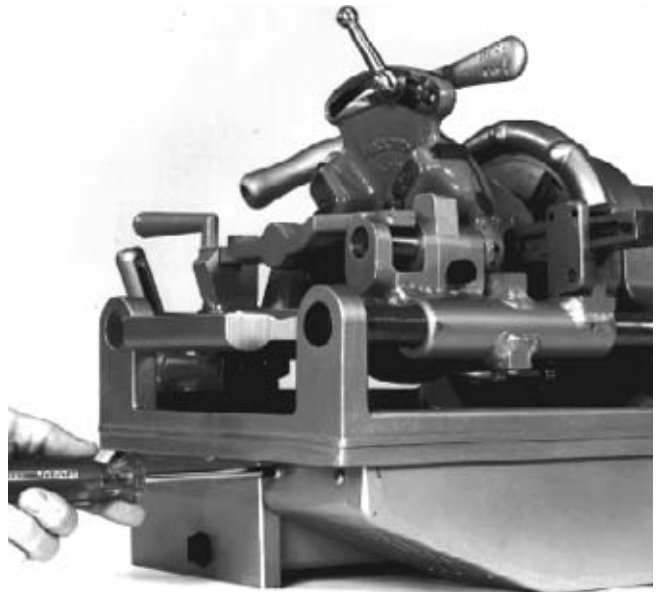


Figure 14 – Loosen and Remove Motor Cover Screws

**Machine Storage**

**⚠ WARNING** Motor-driven equipment 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**



Service and repair work on this Threading Machine must be performed by qualified repair personnel.

Machine should be taken to a RIDGID Independent Authorized Service Center or returned to the factory. All repairs made by Ridge service facilities are warranted against defects in material and workmanship.

When servicing this machine, only identical replacement parts should be used. Failure to follow these instructions may create a risk of electrical shock or other serious injury.

If you have any questions regarding the service or repair of this machine, call or write to:

Ridge Tool Company  
Technical Service Department  
400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44035-6001  
Tel: (800) 519-3456  
E-Mail: [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com)

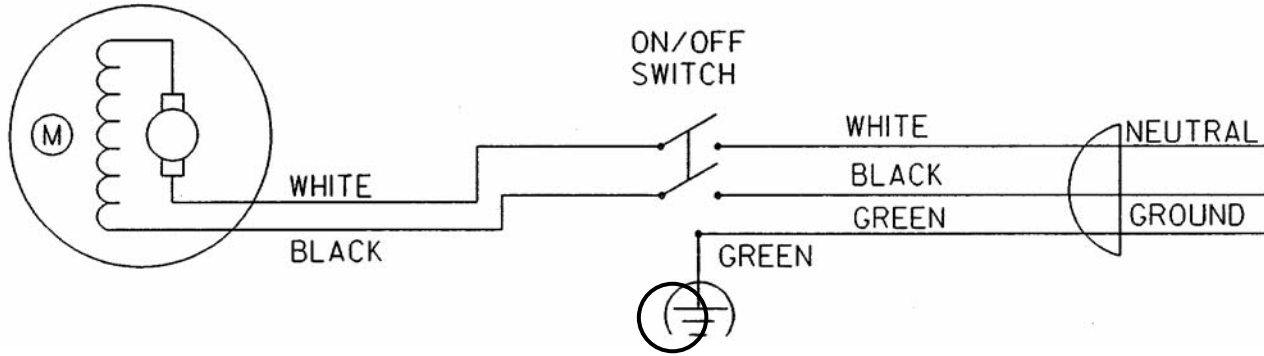
For name and address of your nearest Independent Authorized Service Center, contact the Ridge Tool Company at (800) 519-3456 or <http://www.RIDGID.com>

## Wiring Diagrams

### Far East Version

115V 50-60 Hz Without Foot Switch

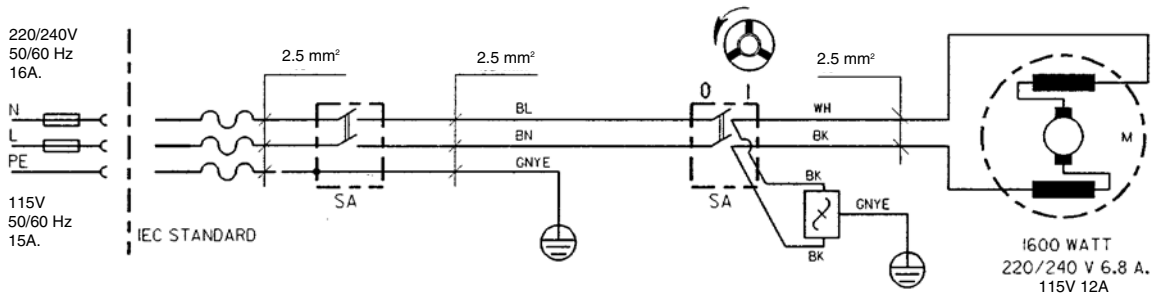
100V 50-60 Hz Without Foot Switch



### European Version

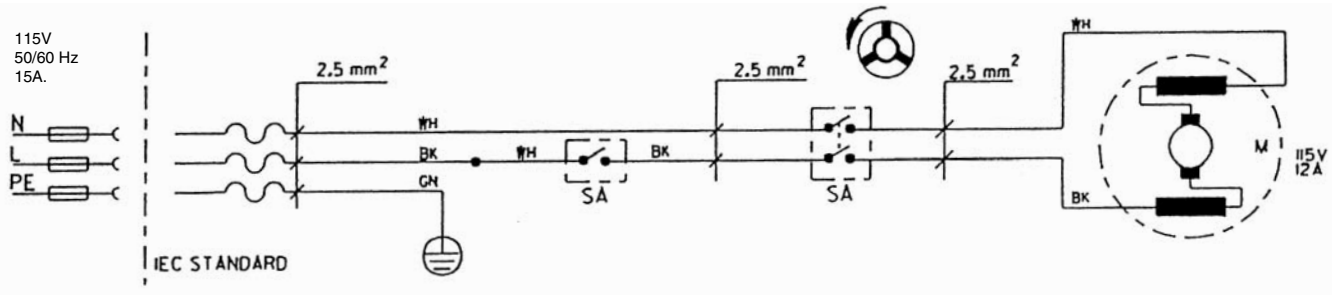
230V 50-60 Hz With Foot Switch

115V 50-60 Hz With Foot Switch



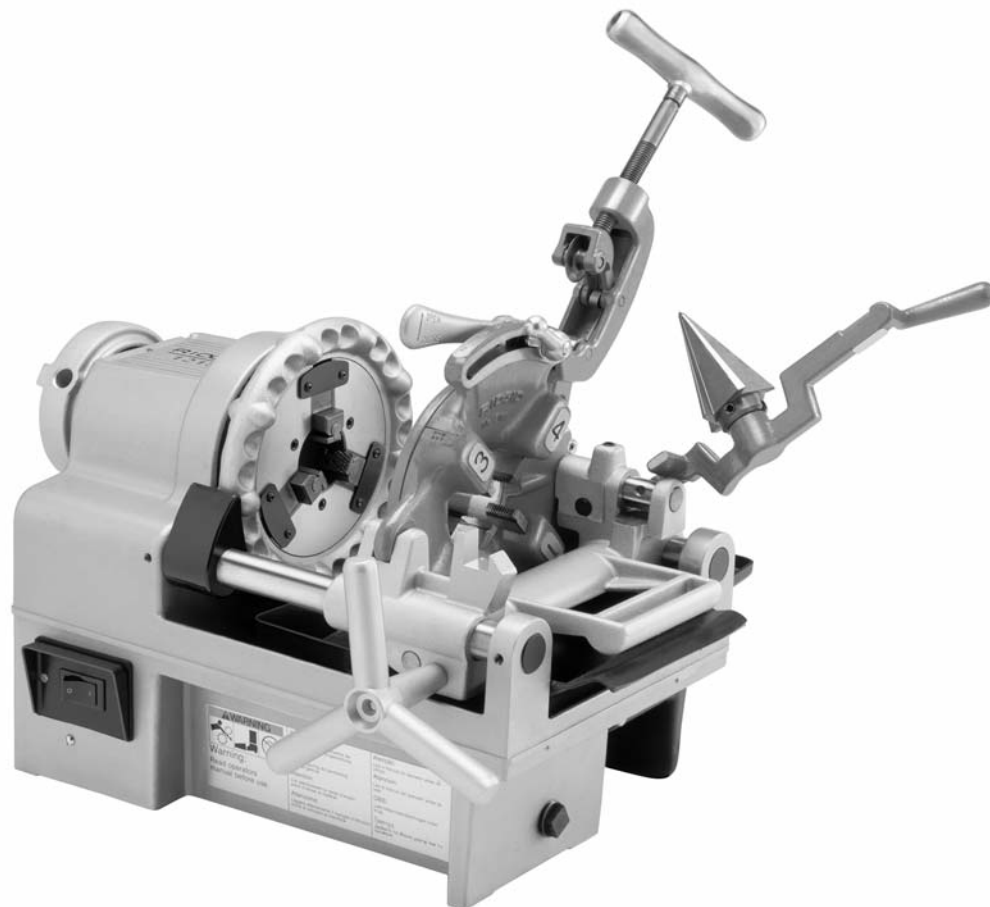
### Domestic Version

115V 50-60 Hz With Foot Switch





# Machine à fileter modèle 1215



**RIDGID**<sup>®</sup>

## Machine à fileter modèle 1215

Notez ci-dessous le numéro de série qui paraît sur la fiche signalétique du produit.

N° de  
Série

--	--

## Table des matières

<b>Fiche d'enregistrement du numéro de série de la machine</b> .....	17
<b>Consignes générales de sécurité</b>	
Sécurité du chantier .....	19
Sécurité électrique .....	19
Sécurité personnelle .....	19
Utilisation et entretien de l'appareil .....	20
Réparations .....	20
<b>Consignes de sécurité particulières</b>	
Sécurité de la pédale de commande .....	20
Sécurité de la machine .....	20
<b>Description, spécifications et équipements de base</b>	
Description .....	21
Spécifications .....	21
Équipements de base .....	22
<b>Installation de la machine</b>	
Montage de la machine sur le support à jambages n° 1203 .....	22
Installation de la machine sur établi .....	22
<b>Inspection de la machine</b> .....	23
<b>Préparation de la machine et du chantier</b> .....	23
<b>Utilisation de la machine et de ses outils</b>	
Installation des tuyaux .....	25
Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes n° 732 .....	25
Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir n° 344 .....	25
Filetage des tuyaux et des tiges à l'aide des têtes de filière à ouverture rapide, automatique ou semi-automatique .....	26
Retrait des tuyaux .....	26
Montage des filières sur têtes de filière à ouverture rapide (filetage à droite) .....	27
Montage des filières sur têtes de filière à ouverture automatique (filetage à droite) .....	27
Montage des filières sur têtes de filière à ouverture semi-automatique .....	28
Vérification de la longueur de filetage .....	28
<b>Accessoires</b> .....	
<b>Entretien</b>	
Robinet de débit d'huile .....	
Lubrification de la machine .....	
Entretien du système de lubrification .....	
Remplacement des Inserts de mâchoiret .....	
Remplacement des balais du moteur .....	
<b>Stockage de la machine</b> .....	
<b>Service après-vente</b> .....	
<b>Schéma électriques</b> .....	
<b>Garantie à vie</b> .....	Page de garde

## Consignes générales de sécurité

**MISE EN GARDE !** Familiarisez-vous avec l'ensemble des instructions. Le non-respect des consignes suivantes augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou d'accident grave.

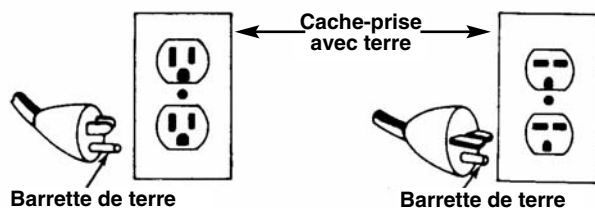
### CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

#### Sécurité du chantier

- **Gardez le chantier propre et bien éclairé.** Les établis encombrés et les locaux mal éclairés sont des invitations aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques dans un milieu explosif tel qu'en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.** L'appareil produit des étincelles qui pourraient provoquer la combustion des poussières et vapeurs.
- **Gardez les tiers, les enfants et les visiteurs à l'écart lorsque vous utilisez un appareil électrique.** Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'appareil.
- **Gardez les sols secs et éliminez toutes traces d'huile ou d'autres matières visqueuses.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.
- **Délimitez ou barricadez le chantier lorsque l'ouvrage s'étend au-delà de la machine.** Une délimitation ou barricade assurant une garde d'au moins 3 pieds autour de l'ouvrage réduira les risques d'enchevêtrement.

#### Sécurité électrique

- **Les appareils électriques avec terre doivent être branchés sur une prise avec terre appropriée et conforme aux normes en vigueur. Ne jamais enlever la barrette de terre ou tenter de modifier la fiche d'aucune manière. Ne jamais utiliser d'adaptateurs de prise. Consultez un électricien qualifié en cas de doute sur la bonne mise à la terre de la prise.** Dans le cas d'une panne ou d'une défaillance électrique de l'appareil, la terre assure un passage de faible résistance qui éloigne le courant électrique de l'opérateur.



- **Évitez tout contact avec les surfaces reliées à la**

**terre.** Tout contact avec des masses augmenterait les risques de choc électrique.

- **Ne pas exposer les appareils électriques aux intempéries ou à l'eau.** Toute pénétration d'eau à l'intérieur de l'appareil augmente les risques de choc électrique.
- **Ne maltraitez pas le cordon électrique de l'appareil. Ne jamais porter l'appareil par son cordon électrique, ni tirer sur celui-ci pour débrancher l'appareil. Gardez le cordon à l'abri des sources de chaleur, de l'huile, des angles tranchants et des mécanismes. Remplacez immédiatement tout cordon endommagé.** Les cordons endommagés augmentent les risques de choc électrique.
- **A l'extérieur, utilisez une rallonge électrique portant l'indication "W-A" ou "W".** Ce type de cordon est prévu pour être utilisé à l'extérieur et réduit les risques de choc électrique.
- **Utilisez uniquement des rallonges à trois fils équipées d'une fiche bipolaire plus terre (trois barrettes) et d'une prise bipolaire plus terre qui correspond à la fiche de l'appareil.** L'utilisation d'autres types de rallonge électrique n'assurera pas la mise à la terre de l'appareil et augmentera les risques de choc électrique.
- **Utilisez la section de rallonge appropriée (voir le tableau).** Des fils conducteurs de section insuffisante provoqueraient des pertes de charge excessive, une manque de puissance et des risques de surchauffe.

Section minimale des fils conducteurs des rallonges			
Ampères indiqués sur la plaque signalétique	Longueur totale (en pieds)		
	0 à 25	26 à 50	51 à 100
0 à 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 à 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 à 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 à 16	14 AWG	12 AWG	Déconseillé

- **Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Ne pas toucher les fiches électriques ou l'appareil avec les mains mouillées.** Cette précaution réduira les risques de choc électrique.

#### Sécurité personnelle

- **Soyez attentif, faites attention à ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un appareil électrique. N'utilisez pas ce type d'appareil lorsque vous êtes fatigués ou lorsque vous êtes sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments.** Lors de l'utilisation d'un ap-

pareil électrique, un instant d'inattention peut provoquer de graves blessures.

- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez ni vêtements amples, ni bijoux. Couvrez les cheveux longs. Ecartez vos cheveux, vos vêtements et vos gants des mécanismes.** Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés dans la machine.
- **Évitez les risques de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt se trouve en position OFF (arrêt) avant de brancher l'appareil.** Brancher un appareil avec son interrupteur est en position de marche est une invitation aux accidents.
- **Enlevez les clés de réglage de l'appareil avant de le mettre en marche.** Une clé laissée sur une partie rotative de l'appareil risque de provoquer des blessures corporelles.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.** Une bonne assise et un bon équilibre vous permettent de mieux contrôler l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utilisez les équipements de sécurité appropriés. Portez une protection oculaire systématiquement.** Un masque à poussière, des chaussures de sécurité, le casque et/ou une protection auditive doivent être portés selon les conditions d'utilisation.

## Utilisation et entretien de l'appareil

- **N'utilisez pas l'appareil si son interrupteur n'assure pas sa mise en marche ou son arrêt.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est dangereux et doit être réparé.
- **Débranchez le cordon électrique de l'appareil avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de celui-ci.** De telles mesures préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'appareil.
- **Rangez les appareils non utilisés hors de la portée des enfants et des personnes non initiées.** Ces appareils peuvent être dangereux entre les mains de personnes non initiées.
- **Assurez-vous qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou grippage des mécanismes, d'éléments endommagés ou autres anomalies qui pourraient entraver le bon fonctionnement de l'appareil. Le cas échéant, faire réparer l'appareil avant de vous en servir.** De nombreux accidents sont le résultat d'un appareil mal entretenu.

- **Utilisez exclusivement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre appareil particulier.** Des accessoires prévus pour un certain type d'appareil peuvent s'avérer dangereux lorsqu'ils sont montés sur un autre type d'appareil.
- **Gardez les poignées de l'appareil propres, sèches et dépourvues d'huile ou de graisse.** Cela vous permettra de mieux contrôler l'appareil.

## Réparations

- **Toutes réparations de l'appareil doivent être confiées à un réparateur qualifié.** La réparation ou l'entretien de l'appareil par du personnel non qualifié augmenterait les risques d'accident.
- **Lors de la réparation de l'appareil, utilisez exclusivement des pièces de rechange identiques à celles d'origine. Suivez les instructions de la section "Entretien" du mode d'emploi.** L'utilisation de pièces de rechange non autorisées ou le non respect des consignes d'entretien pourrait créer un risque de choc électrique ou de blessure corporelle.

## Consignes de sécurité spécifiques

### ▲ AVERTISSEMENT

**Familiarisez-vous avec ce mode d'emploi avant de tenter d'utiliser la machine à fileter modèle 1215. L'inobservation de ses consignes augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de grave blessure corporelle.**

Veillez adresser toutes questions éventuelles aux services techniques de la Ridge Tool Company en composant le (800) 519-3456.

### ▲ MISE EN GARDE Sécurité de la pédale de commande

**L'utilisation d'une machine à fileter sans pédale de commande augmenterait les risques d'accident grave. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de l'appareil, car elle permet d'arrêter le système en retirant simplement le pied. Si vos vêtements devaient se prendre dans le mécanisme, ils s'embobineraient en vous entraînant avec eux. Vu le couple élevé de la machine, les vêtements eux-mêmes risquent de s'entortiller autour d'un bras ou autre partie du corps avec suffisamment de force pour écraser ou briser les os.**

## Sécurité de l'appareil

- Cette machine à fileter est prévue pour le filetage et la coupe des tuyaux et des boulons. Respectez les consignes d'utilisation de la machine. Ne pas utiliser cet appareil à d'autres fins, tels que le perçage ou l'entraînement de treuils. Toute utilisation imprévue ou modification de cette machine à fileter augmenterait les risques de grave blessure corporelle.
- Arrimez la machine sur un établi ou un support. Soutenez les tuyaux de grande longueur à l'aide de porte-tubes. Cela empêchera le renversement éventuel de l'ensemble.
- Ne portez pas de gants ou de vêtements trop amples lors de l'utilisation de cette machine. Gardez les manches de chemise et les blousons boutonnés. Ne vous penchez pas sur l'appareil. Les vêtements risquent de s'embobiner autour du tuyau et provoquer de graves blessures corporelles.
- Tenez-vous du côté du commutateur directionnel REV/OFF/FOR de la machine lors de son utilisation. Cela vous évitera d'avoir à vous pencher sur l'appareil.
- N'utilisez pas cette machine sans pédale de commande en bon état de marche. La pédale de commande est un dispositif de sécurité servant à éviter les blessures corporelles graves.
- Ecartez vos mains des tuyaux et raccords en rotation. Arrêtez la machine avant d'essuyer les filets d'un tuyau ou d'y visser un raccord. Laissez l'ensemble s'arrêter complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de la machine. Cette précaution évitera les risques d'enchevêtrement et de grave blessure corporelle.
- N'utilisez pas cette machine pour le montage ou le déblocage des raccords. Ces opérations ne font pas partie des utilisations prévues pour cet appareil et risquent d'entraîner de graves blessures corporelles.
- Serrez le volant du mandrin et engagez le dispositif de centrage arrière sur le tuyau avant de mettre la machine en marche. Cela évitera l'oscillation du tuyau.
- Gardez les carters de sécurité de la machine en place. Ne pas utiliser cette machine sans ses carters de sécurité. Toute exposition aux mécanismes de l'appareil crée un risque d'enchevêtrement et de grave blessure corporelle.
- Verrouillez la pédale de commande lorsque la machine ne sert pas (Figure 1). Cela évitera les risques de démarrage accidentel.

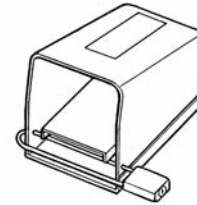


Figure 1 – Pédale de commande verrouillée

## Description, Spécifications et Accessoires de Base

### Description

La machine à fileter RIDGID modèle 1215 est une machine électrique qui assure le centrage, le mandrinage et l'entraînement rotatif des tuyaux lors des opérations de coupe, d'alésage et de filetage. Des filières sont montées sur têtes de filière à ouverture automatique, rapide ou semi-automatique. Un système de lubrification intégré est prévu pour inonder les tuyaux d'huile de coupe durant leur filetage.

### Spécifications

Capacité de filetage	.....Tuyaux Ø 1/4 à 1 1/2 po Boulons Ø 5/16 à 1 po
Mandrin	.....Mandrin à prise rapide avec inserts de mâchoire remplaçables
Dispositif de centrage arrière	.....A vis d'Archimède tournant avec le mandrin
Vitesse de rotation	.....44 t/min (à vide)
Moteur :	
Type	.....Universal
Puissance	.....1/2 CV
Alimentation	.....115V (ca) monophasé, 50 – 60 Hz (230V sur demande)
Ampères	.....14
Commandes	.....Interrupteur va-et-vient (marche/arrêt) et pédale de commande (marche/arrêt)
Pompe	.....Type Gerotor
Matériaux prévus	.....Acier noir, galvanisé et inoxydable, fonte, IMC, PVC, conduits à parois lourdes, tiges jusqu'à 30 Rockwell C et tuyaux plastifiés
Poids	.....69 livres

## Equipements de base

- Tête de filière à ouverture rapide type 610 pour Ø 1/4 à 1 1/2 po NPT
- Filières NPT universelles pour alliage Ø 1/2 à 3/4 po
- Filières NPT universelles pour alliage Ø 1 à 1 1/2 po
- Alésoir n° 344 à cinq lames pour Ø 1/4 à 1 1/2 po
- Coupe-tubes à galets type 354 à centrage automatique
- 1 gallon d'huile NuClear

Modèle	Réf. Cat.	Désignation
1215	61142	Ø 1/2 à 1 1/2 po NPT, 115V, 60Hz
1215	56087	Ø 1/4 à 1 1/2 po NPT, 230V, 25/60Hz, NPT export uniquement
1215	56092	Ø 1/4 à 1 1/2 po BSPT, 230V, 25/60Hz
1215	56097	Ø 1/4 à 1 1/2 po, 115V, 25/60Hz, sans tête de filière, export uniquement
1215	56102	Ø 1/4 à 1 1/2 po BSPT, 230V, 25/60Hz, export uniquement

## Accessoires disponibles

Modèle	Réf. Cat.	Désignation
1230	61187	Support à trépied
1219	62457	Mandrin à raccords NPT
1219	62462	Mandrin à raccords BSPT
531	97045	Tête de filière pour boulons Ø 1/4 à 1 po
816	84537	Tête de filière semi-automatique pour Ø 1/4 à 3/4 po
817	84532	Tête de filière semi-automatique pour Ø 1 à 1 1/2 po

NOTA ! Les filières NPT sont exclusivement réservées aux têtes de filière NPT. Les filières BSPT sont exclusivement réservées aux têtes de filière BSPT. Veuillez rappeler les références catalogue lors de vos commandes.

## Assemblage de la Machine

### ⚠ AVERTISSEMENT

La machine à fileter doit être correctement assemblée afin d'éviter les risques de blessure corporelle grave. Les consignes d'assemblage suivantes doivent être respectées :

### Montage de la machine sur le support à jambages n° 1203

1. Assemblez le support n° 1203 en introduisant les jambages dans les douilles qui se trouvent à la face inférieure de l'embase.
2. Fixez les jambages en introduisant les boulons à travers les trous de l'embase, puis en les serrant avec les écrous fournis.

3. Arrimez la machine au support à l'aide des trois (3) boulons fournis. Vérifiez la stabilité du support et de l'embase.

**⚠ MISE EN GARDE** La machine doit être solidement arrimée au support avant son utilisation.



Figure 2 – Machine montée sur support

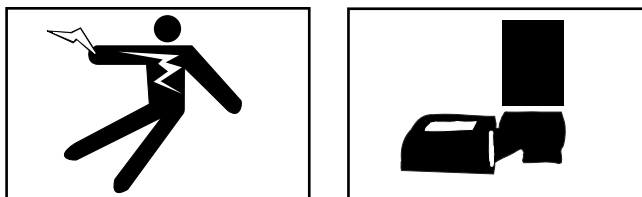
## Installation de la machine sur établi

1. En l'absence d'un support, la machine doit être installée sur un établi stable. Lors du montage de l'appareil sur établi, utilisez les trois boulons prévus dans l'embase de la machine.

**⚠ MISE EN GARDE** Cette machine à fileter risque de se renverser et provoquer de graves blessures corporelles si elle n'est pas correctement arrimée à un support ou établi stable.

## Inspection de la Machine

### ⚠ AVERTISSEMENT



Inspectez la machine à fileter afin d'éviter de graves blessures. L'inspection suivante doit être effectuée quotidiennement :

1. Vérifiez que la machine à fileter est débranchée et que son interrupteur est en position OFF (arrêt) (Figure 3).

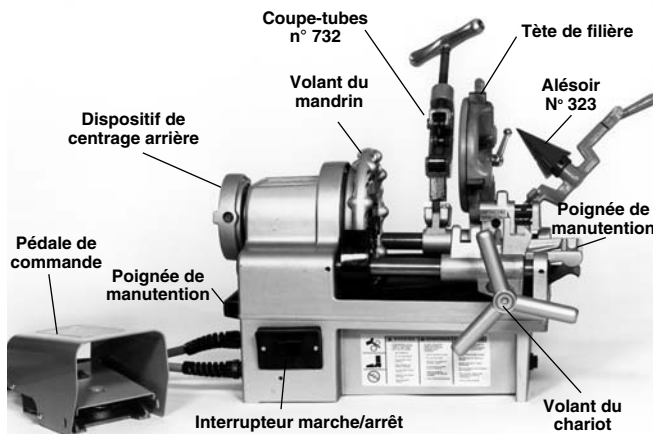


Figure 3 – Machine à fileter modèle 1215

2. Nettoyez les mâchoires du mandrin rapide à l'aide d'une brosse métallique.
3. Examinez les inserts de mâchoire pour signes d'usure excessive. Reportez-vous aux consignes d'entretien s'il est nécessaire de les remplacer.

NOTA ! Des inserts de mâchoire spéciaux (réf. 58302) doivent être utilisés pour les tuyaux en matière plastique ou plastifiés afin de ne pas les endommager.

4. Vérifiez que la pédale de commande est présente et qu'elle est reliée à la machine à fileter.

**⚠ MISE EN GARDE** Ne pas utiliser la machine à fileter sans pédale de commande.

5. Examinez le cordon d'alimentation et sa fiche pour signes de détérioration. Si la fiche a été modifiée, si elle manque la barrette de terre ou si le cordon d'alimentation est endommagé, n'utilisez pas la machine à fileter avant que le cordon ait été remplacé.
6. Examinez la machine à fileter pour signes de pièces endommagées, manquantes, mal alignées ou grippées, ainsi que pour toute autre condition qui puisse nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine. Le cas échéant, n'utilisez pas la machine à fileter avant que toute anomalie éventuelle ait été réparée.
7. Si nécessaire, lubrifiez la machine selon les indications de la section Entretien.
8. Utilisez les outils et accessoires prévus pour cette machine à fileter particulière et qui répondent aux besoins de l'application envisagée. Les outils et accessoires appropriés permettront d'effectuer le travail correctement et en toute sécurité. Les accessoires prévus pour d'autres types de matériel peuvent être dangereux lorsqu'ils sont utilisés avec cette machine à fileter.

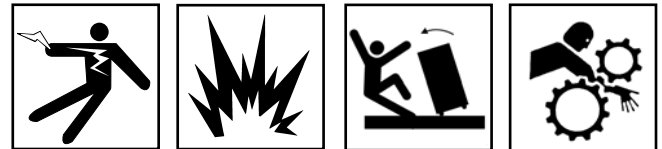
9. Éliminez toutes traces d'huile, de graisse ou de crasse des poignées et des commandes de l'appareil. Cela réduira les risques de blessure dus à l'échappement d'un outil ou d'une commande de votre main.

Examinez le tranchant des outils et des filières. Si nécessaire, faites-les remplacer avant d'utiliser la machine à fileter. Les outils de coupe et filières émoussées risquent de provoquer le grippage ou le bris du matériel, et produire des filetages de mauvaise qualité.

Enlevez les copeaux métalliques et autres débris du tiroir à copeaux de la machine à fileter. Vérifiez le niveau et la qualité d l'huile de coupe. Remplacez ou ajoutez de l'huile au besoin. Le réservoir d'huile de coupe qui se trouve dans l'embase a une capacité d'environ un litre.

## Préparation du matériel et du chantier

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Afin d'éviter les risques de grave blessure corporelle, il est nécessaire de préparer l'appareil et le chantier de manière appropriée. Respectez les consignes suivantes lors de la préparation de l'appareil.**

1. Assurez-vous que le chantier a les caractéristiques suivantes :
  - Suffisamment d'éclairage.
  - Absence de liquides, vapeurs ou poussières combustibles.
  - Prise de courant avec terre.
  - Un passage dégagé jusqu'à la prise de courant sans sources de chaleur, sans huile, sans arêtes vives, et sans mécanismes qui risqueraient d'endommager le cordon d'alimentation.
  - Une surface sèche pour l'appareil et son utilisateur. Ne pas utiliser l'appareil lorsque vous avez les pieds dans l'eau.
  - Un sol de niveau.
2. Nettoyez le chantier avant toute installation de matériel. Ramassez toutes traces d'huile qui auraient pu s'écouler de la machine afin d'éviter les risques de chute.

3. Si l'ouvrage sailli de plus de quatre (4) pieds par rapport à la machine à fileter, servez-vous d'un ou de plusieurs porte-tubes pour éviter le renversement et l'oscillation du tuyau.
4. Lorsque l'ouvrage déborde de la machine à fileter, installer des barrières ou des barricades afin de créer un périmètre d'au moins trois (3) pieds autour de la machine et de l'ouvrage en question. Ce périmètre de sécurité empêchera les tiers de heurter la machine ou l'ouvrage accidentellement, de s'enchevêtrer dans les éléments en rotation ou de provoquer le renversement de l'ensemble.
5. Au besoin, remplissez le réservoir d'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil.
6. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt se trouve bien en position OFF (arrêt).
7. Positionnez la pédale de commande de manière à pouvoir contrôler la machine et l'ouvrage en toute sécurité. Cela devrait permettre à l'opérateur de :
  - Pouvoir se tenir face à l'interrupteur marche/arrêt.
  - Pouvoir utiliser la pédale de commande avec son pied gauche.
  - Pouvoir accéder facilement à l'inverseur directionnel, aux outils et au mandrins sans avoir à se pencher sur la machine.

L'utilisation de cette machine ne nécessite qu'une seule personne.

8. Branchez la machine à fileter sur une prise de courant en vous assurant que le cordon d'alimentation suit bien le chemin dégagé précédemment sélectionné. Si le cordon d'alimentation n'arrive pas jusqu'à la prise de courant, utilisez une rallonge en bon état.

**⚠ MISE EN GARDE** Afin d'éviter les risques de choc et d'incendie électriques, ne jamais utiliser de rallonge électrique endommagée ou qui ne correspond pas aux critères suivants :

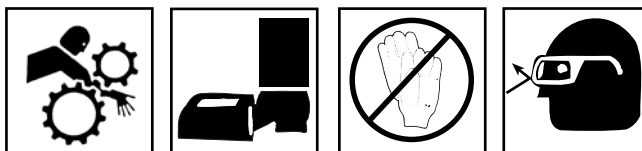
- Rallonge équipé d'une fiche à trois barrettes similaire à celle indiquée à la section Sécurité Electrique.
- Rallonge portant la mention "W" ou "W-A" lors de l'utilisation à l'extérieur.
- Rallonge de section suffisante (14 AWG). Si la section des conducteurs est insuffisante, la rallonge risque de surchauffer, de faire fondre son isolation ou d'incendier des objets à proximité.

**⚠ MISE EN GARDE** Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées afin d'éviter les risques de choc électrique. Ne pas toucher la fiche avec les mains mouillées.

9. Assurez-vous du bon fonctionnement de la machine à fileter.
  - Mettez l'interrupteur en position ON (marche). Appuyez momentanément sur la pédale de commande. Vérifiez que la machine à fileter tourne bien à gauche lorsque vous êtes face au mandrin avant. Faites réparer la machine à fileter si elle tourne en sens inverse ou si sa pédale de commande ne permet pas de l'arrêter ou de la mettre en marche.
  - Appuyez sur la pédale de commande. Examinez le mécanisme pour signes de mauvais alignement, de grippage, de bruit ou d'autres anomalies qui pourrait nuire au bon fonctionnement ou à la sécurité de la machine. Le cas échéant, il sera nécessaire de faire réparer la machine à fileter.
  - Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur en position OFF (arrêt).

## Utilisation de la machine et de ses outils

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lors de l'utilisation de cette machine à fileter. Boutonnez vos manches de chemise et de blouson. Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur le tuyau.**

**N'utilisez pas la machine à fileter si sa pédale de commande est endommagée ou absente. Portez systématiquement une protection oculaire afin de protéger vos yeux contre la projection de débris.**

**Écartez vos mains du tuyau et des raccords lorsqu'ils tournent. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets ou de viser un raccord. Attendez que la machine se soit arrêtée complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de la machine.**

**N'utilisez pas cet appareil pour enfiler ou débloquer les raccords. Cela ne fait pas partie des opérations prévues pour cette machine à fileter.**

### Installation et mandrinage des tuyaux :

1. Vérifiez que le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière se trouvent en position relevée.
2. S'il s'agit de couper un tuyau à longueur, marquez-le à la longueur voulue.



3. Introduisez le tuyau dans la machine à fileter de manière à ce que l'extrémité à travailler ou les marques de coupe se trouvent à environ 12 pouces de l'avant des mâchoires du mandrin rapide.
4. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds de long via l'avant de la machine. Introduisez les tuyaux plus longs via l'une ou l'autre extrémité de manière à ce que la plus grande longueur déborde de l'arrière de la machine à fileter.

**▲ MISE EN GARDE** Mettez des porte-tubes sous le tuyau afin d'éviter le renversement du matériel.

5. Serrez le dispositif de centrage arrière autour du tuyau en tournant le volant à gauche (vue de l'arrière de la machine à fileter). Cela évitera l'oscillation du tuyau qui pourrait nuire à la qualité du filetage.
6. Serrez le tuyau en tournant le volant du mandrin rapide sèchement à gauche (vue de l'avant de la machine à fileter) à plusieurs reprises. Cela permettra de "marteler" les mâchoires fermement autour du tuyau.

### Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes n° 732

1. Relevez l'alésoir et la tête de filière.
2. Rabattez le coupe-tubes sur le tuyau et servez-vous du levier pour déplacer le chariot et aligner le galet de coupe avec le repère tracé sur le tuyau.
3. Serrez la vis d'alimentation du coupe-tubes tout en gardant le galet de coupe aligné sur le repère.
4. Mettez-vous en position de travail appropriée (Figure 4).

**▲ MISE EN GARDE** Cela vous permettra de maintenir votre équilibre et de contrôler l'appareil et ses outils en toute sécurité.

- Assurez-vous de pouvoir rapidement retirer votre pied de la pédale de commande.
- Tenez-vous face à l'interrupteur marche/arrêt.
- Assurez-vous de pouvoir accéder facilement à l'interrupteur marche/arrêt, aux outils et au mandrin.
- Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur l'ouvrage.

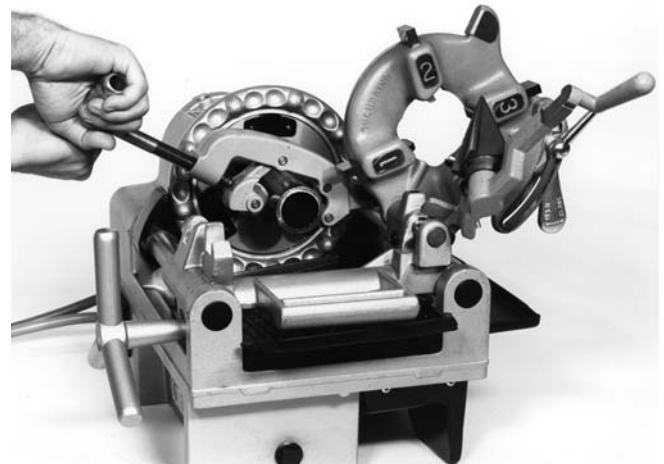


Figure 4 – Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes n° 732

5. Mettez l'interrupteur en position ON (marche).
6. Prenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains (Figure 5).
7. Appuyez sur la pédale de commande avec votre pied gauche.
8. Serrez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes lentement et uniformément jusqu'à ce que le tuyau soit coupé. Ne forcez pas le coupe-tubes sur le ouvrage.
9. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.
10. Relevez le coupe-tubes.

### Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir n° 344

1. Rabaissez l'alésoir.
2. Appuyez sur la pédale de commande du pied gauche.

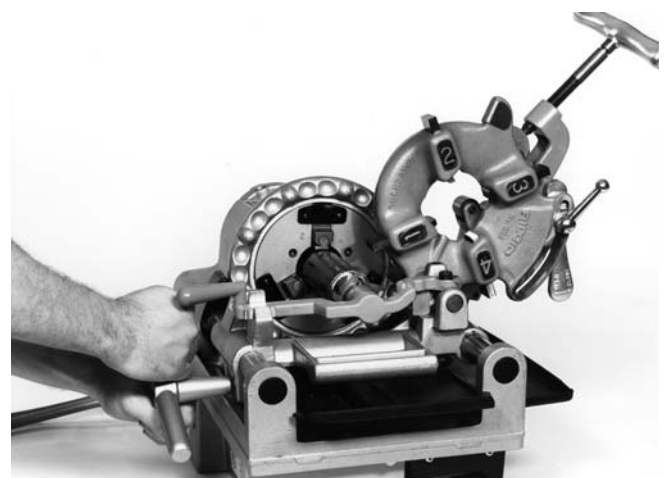


Figure 5 – Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir n° 344

3. Introduisez l'alésoir dans le tuyau et tournez le volant pour achever l'alésage (Figure 5).
4. Retirez l'alésoir et relevez-le.
5. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.

### Filetage des tuyaux et des tiges à l'aide des têtes de filière à ouverture rapide, automatique ou semi-automatique

1. Installez le jeu de filières. Reportez-vous aux instructions d'installation.
2. Relevez le coupe-tubes et l'alésoir.
3. Rabaissez la tête de filière avec le levier d'embrayage en position CLOSED (fermée).
4. Appuyez sur la pédale de commande du pied gauche.

NOTA ! La 1215 est équipée d'un système de lubrification automatique qui amène l'huile vers l'ouvrage via la tête de filière. Le débit d'huile se règle à l'aide du robinet de débit d'huile qui se trouve au dos du chariot (Figure 6).

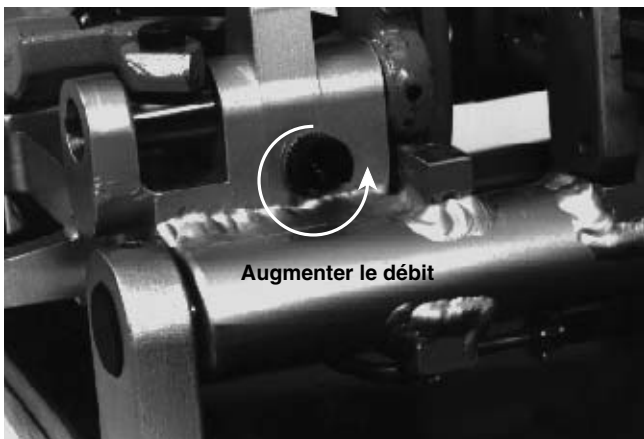


Figure 6 – Réglage du débit d'huile

5. Tournez le volant du chariot afin d'amener les filières contre l'extrémité du tuyau. Appuyez légèrement sur le volant pour démarrer les filières (Figure 7).



Figure 7 – Filetage des tuyaux avec la tête de filière n° 811-A

6. Tête de filière à ouverture rapide n° 811A (Figure 8) – En fin de filetage, relevez le levier d'embrayage pour ramener les filières en arrière.

Tête de filière à ouverture automatique n° 815A (Figure 9) – Le levier d'embrayage s'ouvre automatiquement lorsque la gâchette de la tête de filière butte contre l'extrémité du tuyau.

NOTA ! Dans le cas des tuyaux de 1/2 à 1 1/2 po, les têtes de filière s'ouvrent dès que la longueur de filetage prévue est atteinte. Dans le cas des tuyaux de 1/4 à 3/8 po, les têtes de filière doivent être ouvertes manuellement. Lorsque la gâchette est relevée et dégagée, la longueur de filetage peut être contrôlée en ouvrant le levier d'embrayage manuellement. Cela permet d'obtenir des filetages BSPP et NPSM de grande longueur.

Tête de filière semi-automatique (Figure 10) – Lorsque l'extrémité du tuyau en cours de filetage arrive à fleur de l'extrémité de la filière n° 1, tapez sur la poignée pour libérer le tuyau des filières.

7. Tournez le volant du chariot pour retirer la tête de filière du tuyau.
8. Relevez la tête de filière.
9. Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur en position OFF (arrêt).

### Retrait des tuyaux

1. Tournez le volant du mandrin rapide (en tête de machine) sèchement à droite à plusieurs reprises pour libérer le tuyau des mâchoires du mandrin rapide.

2. Au besoin, desserrez le dispositif de centrage arrière en tournant le volant qui se trouve à l'arrière de la machine à droite.
3. Retirez le tuyau de la machine à fileter, en faisant bien attention de le soulager à la sortie.

**▲ MISE EN GARDE** Afin d'éviter les accidents provoqués par la chute des pièces ou le renversement du matériel lors de la manipulation des tuyaux de grande longueur, assurez-vous que l'extrémité du tuyau la plus éloignée de la machine est correctement soutenue avant sa dépose.

### Montage des filières sur têtes de filière à ouverture rapide (filetage à droite)

La tête de filière universelle 811-A (*Figure 8*) pour filetage à droite utilise quatre jeux de filières pour le filetage des tuyaux de  $\frac{1}{8}$  à  $1\frac{1}{2}$  po. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des gammes diamétriques suivantes : ( $\varnothing \frac{1}{8}$  po), ( $\varnothing \frac{1}{4}$  et  $\frac{3}{8}$  po), ( $\varnothing \frac{1}{2}$  et  $\frac{3}{4}$  po) et ( $\varnothing 1$  à  $1\frac{1}{2}$  po). Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières spécial pour chaque taille de boulon.

1. Couchez la tête de filière avec ses chiffres vers le haut.
2. Ramenez le levier d'embrayage en position ouverte.
3. Desserrez le levier de blocage d'environ 3 tours.
4. Relevez la languette de la rondelle du levier de blocage pour la sortir de l'encoche qui se trouve sous la barre graduée. Glissez le levier d'embrayage jusqu'au bout de l'encoche, en direction du repère OVER de la barre graduée.
5. Retirez les filières de la tête de filière.
6. Les chiffres 1 à 4 des filières doivent s'aligner sur ceux de la tête de filière.
7. Introduisez les filières jusqu'à leur repère latéral.
8. Ramenez le levier d'embrayage jusqu'à ce que la languette du levier de blocage s'engage dans l'encoche sous la barre graduée.
9. Réglez la barre graduée de la tête de filière de manière à aligner le repère diamétrique approprié sur le repère de la bielle.
10. Serrez le levier de blocage. Lors du filetage des boulons, alignez le repère correspondant de la graduation BOLT sur le repère de la bielle.
11. Pour obtenir des filetages surdimensionnés ou sous-dimensionnés, amenez le repère respectivement en direction des repères OVER ou UNDER de la barre graduée.

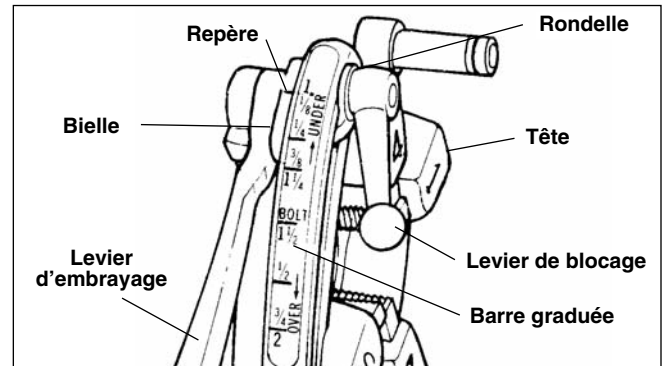


Figure 8 – Tête de filière à ouverture rapide n° 811-A

### Montage des filières sur tête de filière à ouverture automatique (filetage à droite)

La tête de filière à ouverture automatique 815-A (*Figure 9*) pour filetage à droite utilise quatre jeux de filières pour le filetage des tuyaux de  $\frac{1}{8}$  à  $1\frac{1}{2}$  po. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des gammes diamétriques suivantes : ( $\varnothing \frac{1}{8}$  po), ( $\varnothing \frac{1}{4}$  et  $\frac{3}{8}$  po), ( $\varnothing \frac{1}{2}$  et  $\frac{3}{4}$  po) et ( $\varnothing 1$  à  $1\frac{1}{2}$  po). Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières spécial pour chaque taille de boulon.

1. Posez la tête de filière à ouverture automatique verticalement sur un établi.
2. Vérifiez que la gâchette est désengagée.
3. Desserrez le levier de blocage d'environ 6 tours complets.
4. Retirez la vis de blocage de l'encoche sous la barre graduée jusqu'à ce que la goupille de la vis se dégage de l'encoche. Positionnez la barre graduée de manière à ce que le repère de la vis de blocage se trouve au bout de la position REMOVE DIES (retirer filières).
5. Couchez la tête avec ses chiffres vers le haut.
6. Retirez les filières de la tête de filière.
7. Les chiffres 1 à 4 des filières doivent s'aligner sur ceux de la tête de filière.
8. Introduisez les nouvelles filières jusqu'à leur repère latéral.
9. Ramenez le levier pour verrouiller les filières.
10. Avec la tête à la verticale, tournez la plaque à cames jusqu'à ce que la broche de la vis de blocage puisse être positionnée dans l'encoche sous la barre graduée. Cette position assurera le verrouillage des filières dans la tête de filière. La broche devrait alors se trouver orientée vers l'extrémité REMOVE DIES de la barre graduée.

11. Réglez la barre graduée de la tête de filière jusqu'à ce que le repère de la vis de blocage de la bielle s'aligne sur le repère diamétrique approprié de la barre graduée.
12. Serrez le levier de blocage. Lors du filetage des boulons, alignez le repère sur le repère de la graduation BOLT appropriée.
13. Pour obtenir des filetages surdimensionnés ou sous-dimensionnés, amenez le repère respectivement en direction des repères OVER ou UNDER de la barre graduée.

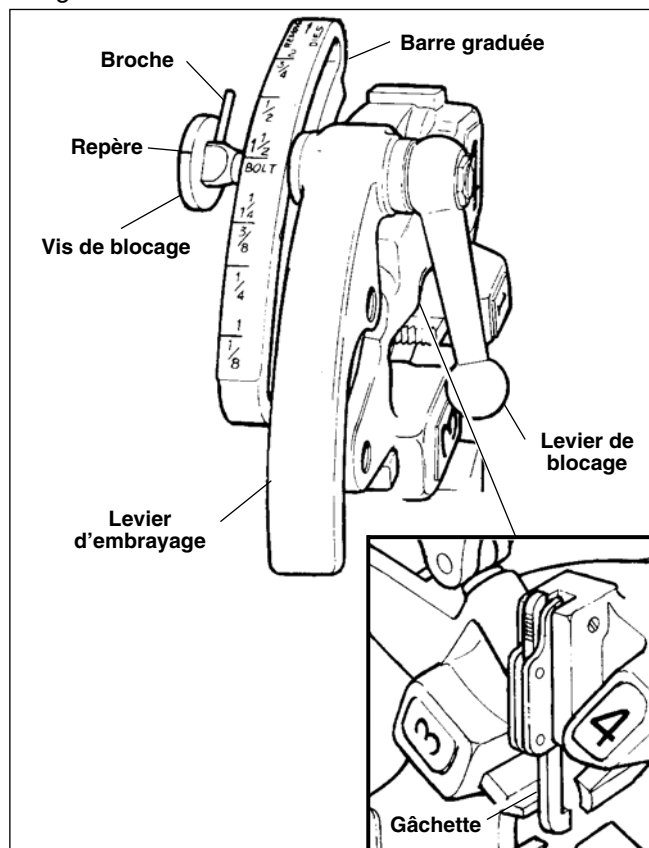


Figure 9 – Tête de filière à ouverture automatique

### Montage des filières sur têtes de filière semi-automatiques n° 816 et n° 817

Les têtes de filière automatiques 816 et 817 (Figure 10) pour filetage à droite utilisent quatre jeux de filières pour le filetage des tuyaux de 1/8 à 1 1/2 po. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des gammes diamétriques suivantes : (Ø 1/8 po), (Ø 1/4 et 3/8 po), (Ø 1/2 et 3/4 po) et (Ø 1 à 1 1/2 po). Le filetage des boulons nécessite un jeu de filières spécial pour chaque taille de boulon.

1. Appuyez sur la poignée pour que la plaque à cames (Figure 10 – Têtes de filière semi-automatiques 816 et 817) repose contre la butée comme indiqué.

2. Couchez la tête de filière à plat sur une table ou sur un établi avec ses chiffres vers le haut.
3. Tirez sur la tirette, puis poussez la poignée complètement à gauche.
4. Sélectionnez les filières correspondantes au diamètre désiré. (Les diamètres sont inscrits au dos des filières.)
5. Les chiffres inscrits sur les filières doivent correspondre à ceux des encoches de la tête de filière. Introduisez les filières jusqu'à leur repère latéral, avec le bout portant le chiffre vers le haut.
6. Ramenez la poignée à droite jusqu'à ce que la tirette retombe à fleur de la tête de filière.
7. Pour caler ou changer la dimension, desserrez la vis de la cale étalon correspondante, puis poussez la cale vers la droite pour sousdimensionner le filetage, et vers la gauche pour le surdimensionner. Pour régler les cales en fonction d'un nouveau jeu de filières, commencez par aligner la cale sur le repère central, puis réglez-la à partir de là.

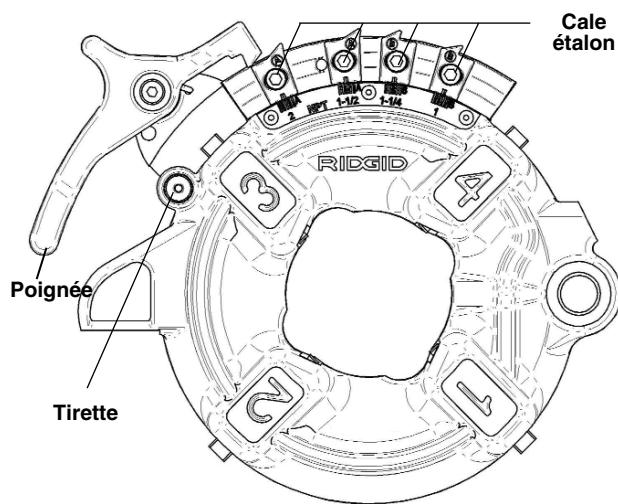


Figure 10 – Têtes de filière semi-automatiques 816 et 817

### Vérification de la longueur de filetage

1. La longueur de filetage appropriée est atteinte lorsque l'extrémité du tuyau arrive à fleur du bord des filières (Figure 11).
2. La tête de filière peut être réglée au diamètre de filetage voulu. De préférence, le filetage devrait être contrôlé à l'aide d'une bague étalon (Figure 12). Le filetage est correct lorsque l'extrémité du tuyau est à plus ou moins un tour d'affleurer la face de la bague étalon.

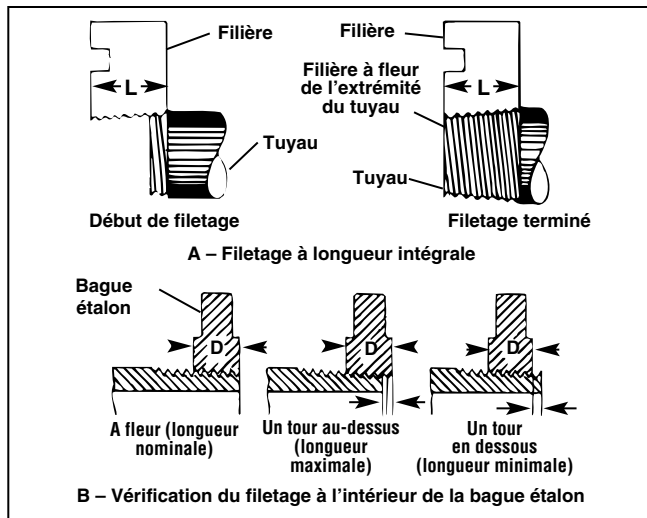


Figure 11 – Vérification de la longueur des filetages

NOTA ! En l'absence d'une bague étalon, un raccord peut être utilisé. Ce raccord doit être représentatif de ceux utilisés sur le chantier. Le filetage du tuyau devrait permettre 2 ou 3 tours d'engagement manuel du raccord. Si le filetage ne correspond pas au diamètre voulu, il convient de déplacer le repère vers le calibrage OVER ou UNDER de la barre graduée correspondant. Reportez-vous à la section "Montage des filières sur les têtes de filières".

## Accessoires

**⚠ MISE EN GARDE** Seuls les produits RIDGID suivants sont prévus pour fonctionner avec la machine à fileter Modèle 1215. Les accessoires prévus pour d'autres types d'appareil peuvent être dangereux s'ils sont utilisés avec cette machine à fileter. Afin d'éviter de graves blessures, servez-vous exclusivement des accessoires indiqués ci-dessous.

### Têtes de filière et filières

Modèle	Ø tuyaux	Ø boulon	Filières	Ouverture	Filetage
811A NPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universelle	Rapide	à droite
815A NPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universelle	Automatique	à droite
816 NPT	1/8" - 3/4"	1/4" - 2"	Universelle	TAP	à droite
817 NPT	1" - 2"	1/4" - 2"	Universelle	TAP	à droite
811A BSPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universelle	Rapide	à droite
815A BSPT	1/8" - 2"	1/4" - 2"	Universelle	Automatique	à droite
531 Bolt	—	1/4" - 1"	500B	Rapide	à droite
532 Bolt	—	1 1/8" - 2"	500B	Rapide	à droite

Supports :

Support à jambages n° 1203

Porte-tubes :

VJ-99, VJ-98, RJ-99

Madrin à raccords n° 1219

(filetage à droite uniquement) :

Adaptateur pour tuyaux .....Ø 1/8 à 1 1/2 po

Adaptateur pour boulons .....Ø 1/4 à 1 po UNC,  
Ø 1/4 à 1 po UNF

Inserts de mâchoire pour tuyaux plastifiés

NOTA ! Consultez le catalogue Ridge Tool pour une liste complète des porte-tubes, huiles de coupe et filières disponibles.

## Entretien

### ⚠ AVERTISSEMENT

**Assurez-vous que l'appareil est débranché avant tout entretien ou réglage.**

### Robinet de débit d'huile

Le robinet de débit d'huile sert à modifier le débit d'huile de la tête de filière (*se reporter à la Figure 7*).

### Lubrification de la machine

La lubrification régulière de la machine à fileter assurera sa fiabilité et sa longévité. Deux orifices de lubrification sont prévus en partie haute de la machine pour la lubrification des roulements avant et arrière (*se reporter à la Figure 12*).

NOTA ! Les roulements doivent être lubrifiés régulièrement, et selon l'intensité d'utilisation de la machine.

1. Remplissez le logement des paliers d'huile.
2. Appuyez sur le roulement à bille pour permettre à l'huile d'atteindre le roulement.

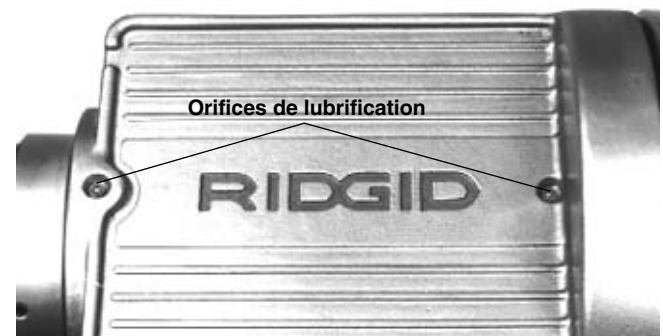


Figure 12 – Lubrification des roulements

### Entretien du système de lubrification

Assurez le bon fonctionnement de la machine à fileter en nettoyant régulièrement son système de lubrification de la manière suivante :

1. Remplacez l'huile de coupe dès qu'elle devient sale ou contaminée. Pour vidanger l'huile, placez un récipient sous le bouchon de vidange et retirez le bouchon.
2. Nettoyez le tamis de filtration régulièrement afin d'assurer un débit d'huile suffisant vers l'ouvrage. Le tamis de filtration d'huile se trouve au fond du réservoir d'huile. Ne pas utiliser cette machine sans son tamis de filtration d'huile.

NOTA ! Ne pas démonter la pompe à huile. Cette pompe ne doit être démonté que par un centre de service RIDGID agréé.

### Nettoyage du système de lubrification

1. Placez un récipient sous le bouchon de vidange du réservoir.
2. Reitez le bouchon et vidangez l'huile.
3. Retirez le tiroir à copeaux.
4. Relevez et retirez le tiroir à huile.
5. Servez-vous d'un couteau à mastic pour éliminez le tartre, les copeaux et la crasse du fond du réservoir d'huile.

### Remplacement des mâchoires

NOTA ! Ne jamais tenter de retirer les mâchoires lorsque le mandrin est hors de la machine. La broche de positionnement qui se trouve derrière chaque mâchoire est sous tension et risque de provoquer des blessures.

1. **Retrait des mâchoires existantes** – introduisez un poinçon dans l'encoche du ressort de détente, puis poussez-le vers le bas. (Figure 13)
2. Tout en appuyant sur le ressort de détente, retirez délicatement la mâchoire du mandrin.
3. **Installation de nouvelles mâchoires** – positionnez la nouvelle mâchoire dans le mandrin, puis enfoncez le ressort et le poussoir avec votre doigt. Poussez délicatement la mâchoire au-delà du ressort et du poussoir jusqu'à ce qu'elle s'engage complètement dans le mandrin.

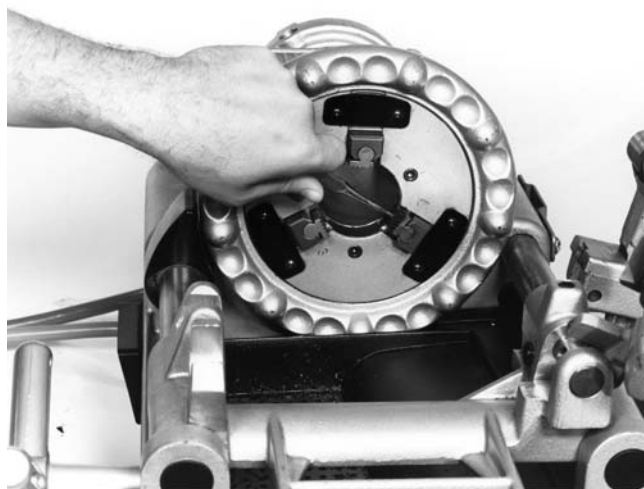


Figure 13 – Remplacement des inserts de mâchoire

### Remplacement des balais du moteur

NOTA ! Examinez les balais du moteur tous les six mois et remplacez-les dès qu'ils sont usés à moins de 1/2 po.

1. Débranchez la machine.
2. Dévissez les trois vis de fixation du couvercle du capot moteur, puis retirez le couvercle (Figure 14).
3. Dévissez les deux vis du capot moteur et retirez le capot.
4. Retirez délicatement les balais au carbone.
5. Installez de nouveaux balais au carbone.
6. Réinstallez le capot et le couvercle.

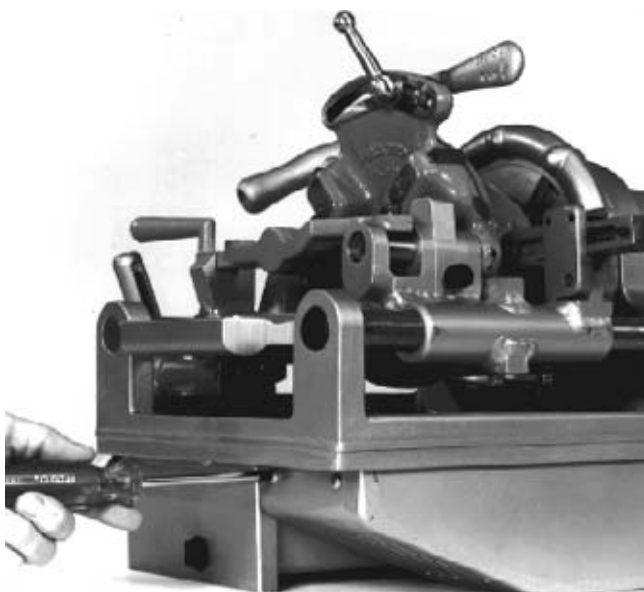


Figure 14 – Retrait des vis du capot moteur

## Stockage de la machine

**⚠ MISE EN GARDE** Tout matériel électrique doit être rangé à l'intérieur ou bien protégé en cas de pluie. Stockez la machine dans un local fermé à clé et hors de la portée des enfants et des individus non accoutumés aux machines à fileter. Cette machine peut provoquer de graves blessures entre les mains d'un utilisateur sans formation adéquate.

## Service après-vente

### ⚠ AVERTISSEMENT



L'entretien et la réparation de cette machine à fileter doivent être confiés à des techniciens qualifiés. Cette machine doit être confiée à un réparateur RIDGID agréé ou renvoyée à l'usine. Toutes réparations effectuées par les services Ridge sont garanties contre les vices de matériel et de main d'oeuvre.

Seules des pièces de rechange identiques aux pièces d'origine doivent être utilisées lors de la réparation ou l'entretien de cette machine. Le non respect de ces consignes pourrait augmenter les risques de choc électrique et autre grave blessure corporelle.

Veillez adresser toutes questions éventuelles concernant l'entretien ou la réparation de cette machine aux coordonnées suivantes :

Ridge Tool Company  
Technical Service Department  
400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44035-6001  
Tél. : (800) 519-3456  
E-mail : [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com)

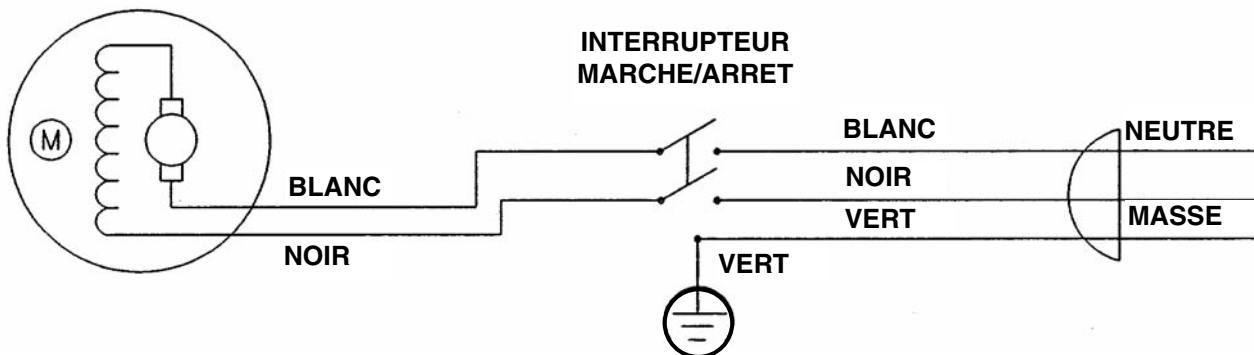
Pour obtenir les coordonnées du réparateur agréé le plus proche, veuillez consulter la Ridge Tool Company au (800) 519-3456 ou <http://www.RIDGID.com>

## Schémas électriques

### Version orientale

115V/50-60 Hz – sans pédale de commande

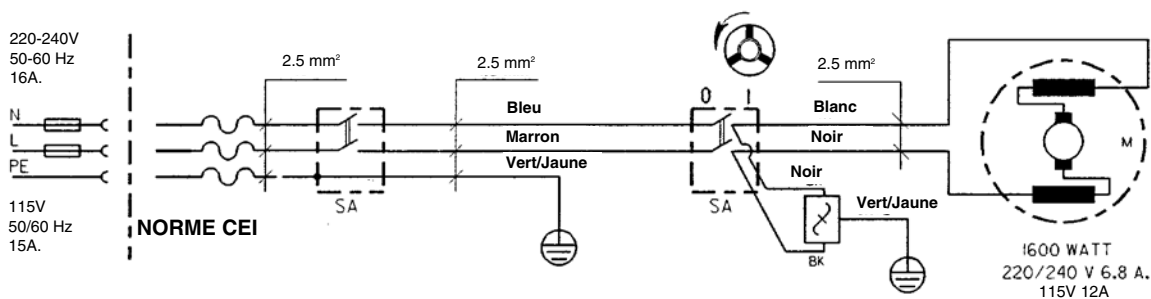
100V/50-60 Hz – sans pédale de commande



### Version européenne

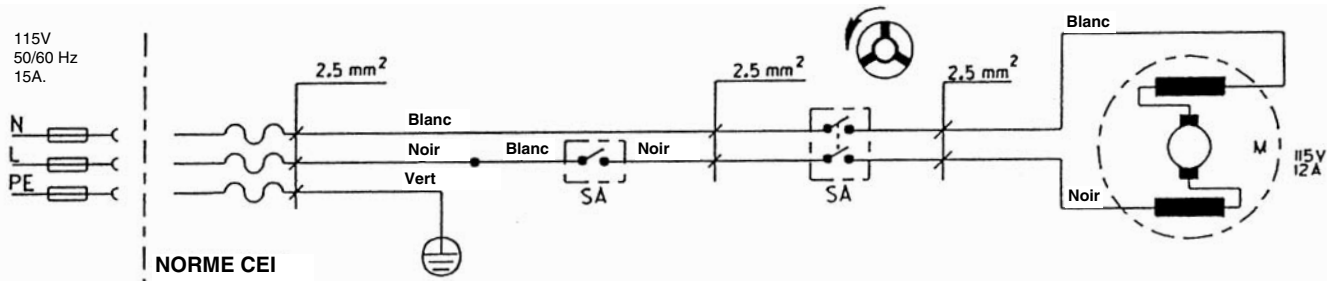
230V/50-60 Hz – avec pédale de commande

115V/50-60 Hz – avec pédale de commande



### Version américaine

115V/50-60 Hz – avec pédale de commande





# Máquina Roscadora No. 1215



**RIDGID**<sup>®</sup>

## No. 1215 Máquina Roscadora

A continuación apunte y retenga el número de serie del producto que se encuentra en la placa de características.

No. de  
Serie

--	--

# Índice

<b>Ficha para apuntar el Número de Serie de la máquina</b> .....	3
<b>Información general de seguridad</b>	
Seguridad en la zona de trabajo .....	3
Seguridad eléctrica.....	3
Seguridad personal .....	3
Uso y cuidado de la máquina .....	
Reparaciones .....	
<b>Información específica de seguridad</b>	
Seguridad del interruptor de pie .....	
Seguridad de la máquina .....	
<b>Descripción, especificaciones y equipo estándar</b>	
Descripción.....	
Especificaciones.....	
Equipo estándar .....	
<b>Montaje de la máquina</b>	
Montaje de la máquina sobre el soporte con patas No. 1203.....	
Montaje de la máquina sobre un banco .....	
<b>Revisión de la máquina</b> .....	
<b>Preparación de la máquina y de la zona de trabajo</b> .....	
<b>Empleo de herramientas montadas a la máquina</b>	
Instalación del tubo .....	
Corte de tubos con el cortatubos No. 732.....	
Escariado de tubos con el Escariador No. 344 .....	
Roscado de tubos o vástagos con Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida, de Auto-apertura o Semiautomáticos.....	
Extracción del tubo.....	
Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida (a mano derecha) .....	
Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas de Auto-apertura (a mano derecha) .....	
Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas Semiautomático .....	
Verificación de la longitud de la rosca.....	
<b>Accesorios</b> .....	
<b>Instrucciones para el mantenimiento</b>	
Válvula de control del flujo de aceite .....	
Lubricación .....	
Mantenimiento del sistema de lubricación .....	
Recambio de las piezas de inserción para las mordazas .....	
Recambio de las escobillas del motor.....	
<b>Almacenamiento de la máquina</b> .....	
<b>Mantenimiento y reparaciones</b> .....	
<b>Diagramas de cableado</b> .....	
<b>Garantía vitalicia</b> .....	carátula posterior

## Información general de seguridad

**¡ADVERTENCIA!** Lea y comprenda todas las instrucciones. Pueden ocurrir golpes eléctricos, incendios y/o otras lesiones personales graves si no se siguen todas las instrucciones detalladas a continuación.

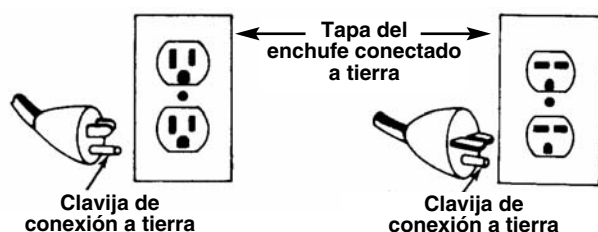
### ¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

#### Seguridad en la zona de trabajo

- Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada. Los bancos de trabajo desordenados y las zonas oscuras invitan a que se produzcan accidentes.
- No haga funcionar máquinas motorizadas en atmósferas explosivas, como por ejemplo, en la presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las máquinas generan chispas que pueden encender el polvo o los gases.
- Al hacer funcionar una máquina, mantenga apartados a los espectadores, niños y visitantes. Las distracciones pueden causar que pierda el control.
- Mantenga el piso seco y libre de materiales resbaladizos, como aceites. Los suelos resbalosos provocan accidentes.
- Proteja o rodee la zona de trabajo con barreras cuando la pieza de trabajo se extienda más allá de la máquina. Una barricada que deje un mínimo de tres (3) pies de espacio alrededor de la pieza de trabajo reducirá el riesgo de enganches.

#### Seguridad eléctrica

- Las máquinas provistas de una conexión a tierra deben ser enchufadas a un tomacorriente debidamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con todos los códigos y reglamentos. Jamás extraiga del enchufe de la máquina la tercera clavija que conduce a tierra ni lo modifique de manera alguna. No use ningún tipo de enchufes adaptadores. Consulte a un electricista calificado si no puede determinar si el tomacorriente está debidamente conectado a tierra. En caso de que la máquina sufra una avería eléctrica o de otro tipo, la conexión a tierra proporciona una vía de baja resistencia para conducir la electricidad lejos del usuario.



- Evite que su cuerpo haga contacto con superficies conectadas a tierra. Si su cuerpo queda conectado a tierra, aumenta el riesgo de que sufra un choque eléctrico.
- No exponga las máquinas eléctricas a la lluvia o a condiciones mojadas. Si agua penetra en una máquina a motor, aumenta el riesgo de que se produzca un golpe eléctrico.
- No maltrate el cordón. Nunca use el cordón para sacar el enchufe del tomacorriente. Mantenga el cordón lejos de fuentes de calor, aceite, bordes cortantes o piezas móviles. Recambie los cordones dañados de inmediato. Los cordones en mal estado aumentan los riesgos de que se produzca un choque eléctrico.
- Al hacer funcionar una máquina a motor a la intemperie, emplee un cordón de extensión fabricado para uso exterior y rotulado "W-A" o "W". Estos cordones han sido diseñados para su empleo al aire libre y reducen el riesgo de que se produzca un choque eléctrico.
- Use solamente un cordón de extensión de tres alambres equipado con un enchufe de tres clavijas para conexión a tierra, y tomacorrientes tripolares que acojan a las tres clavijas del enchufe de la máquina. Otros alargadores no conectarán la máquina a tierra y aumentarán el riesgo de que se produzca un choque eléctrico.
- Use cordones de extensión apropiados. (Vea la tabla). Una dimensión insuficiente del conductor causará una caída excesiva del voltaje y una pérdida de potencia.

Dimensión mínima de alambre para cordones de extensión			
Amperios en la placa de características	Longitud total (en pies)		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6-10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10-12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12-16	14 AWG	12 AWG	NO SE RECOMIENDA

- Mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque los enchufes o la máquina con las manos mojadas. De esta manera se evita un choque eléctrico.

#### Seguridad personal

- Manténgase alerta, preste atención a lo que está haciendo y use sentido común cuando trabaje con una máquina a motor. No la use si está cansado o se encuentra bajo la influencia de drogas, alco-

**hol o medicamentos.** Sólo un breve descuido mientras hace funcionar una máquina a motor puede resultar en lesiones personales graves.

- **Vístase adecuadamente. No lleve ropa suelta ni joyas. Amarre una cabellera larga. Mantenga su cabello, ropa y guantes apartados de las piezas en movimiento.** La ropa suelta, las joyas o el pelo largo pueden engancharse en la piezas móviles.
- **Evite echar a andar la máquina sin querer. Antes de enchufarla, asegure que su interruptor se encuentre en la posición OFF (apagado).** Enchufar máquinas que tienen el interruptor en la posición de encendido (ON) constituye una invitación a que se produzcan accidentes.
- **Antes de colocar el interruptor en la posición de ON (encendido) extraiga todas las llaves de regulación.** Una llave mecánica o una llave que se haya dejado acoplada a una pieza giratoria de la máquina puede ocasionar lesiones personales.
- **No trate de extender su cuerpo para alcanzar algo. Mantenga sus pies firmes en tierra y un buen equilibrio en todo momento.** Al mantener el equilibrio y los pies firmes, tendrá mejor control sobre la máquina en situaciones inesperadas.
- **Use equipo de seguridad. Siempre lleve protección para la vista.** Cuando las condiciones lo requieran, debe usar mascarilla para el polvo, calzado de seguridad antideslizante, casco duro o protección para los oídos.

## Uso y cuidado de la máquina

- **Si el conmutador de ENCENDIDO/APAGADO no funciona, no use la máquina.** Cualquier máquina que no pueda ser controlada mediante su interruptor es peligrosa y debe ser reparada.
- **Antes de efectuar trabajos de regulación, de cambiar accesorios o de almacenar la máquina, desconecte el enchufe de la fuente de corriente eléctrica.** Este tipo de seguridad preventiva reduce el riesgo de poner la máquina en marcha involuntariamente.
- **Almacene las máquinas que no estén en uso fuera del alcance de los niños y de otras personas sin entrenamiento.** Las herramientas son peligrosas en las manos de usuarios no capacitados.
- **Verifique si las piezas móviles están desalineadas o agarradas, si hay piezas quebradas y si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la máquina.** En el caso de estar dañada, antes de usar la máquina, hágala com-

**poner.** Numerosos accidentes son causados por herramientas que no han recibido un mantenimiento adecuado.

- **Solamente use accesorios recomendados para su modelo.** Los accesorios que son los adecuados para una máquina pueden ser peligrosos acoplados a otra máquina.
- **Mantenga los mangos limpios y secos, libres de aceite y grasa.** Esto permite un mejor control de la máquina.

## Servicio

- **Los trabajos de servicio a la máquina sólo deben ser efectuados por personal de reparación calificado.** El servicio o mantenimiento practicado por personal no calificado para efectuar reparaciones puede resultar en lesiones.
- **Cuando le haga mantenimiento a una herramienta, debe usar únicamente repuestos o piezas de reemplazo idénticas. Siga las instrucciones en la Sección de Mantenimiento de este manual.** Pueden producirse choques eléctricos o lesiones personales si no se emplean piezas y partes autorizadas o si no se siguen las instrucciones de mantenimiento.

## Información específica de seguridad

### ⚠ ADVERTENCIA

**Lea este Manual del Operario cuidadosamente antes de usar la Roscadora Compacta No. 300. Pueden producirse choques eléctricos, incendios y/o graves lesiones personales si no se comprenden y siguen todas las instrucciones de este manual.**

Si tiene cualquier pregunta, llame al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool Company al (800) 519-3456.

### ⚠ ADVERTENCIA Seguridad del interruptor de pie

**El uso de una máquina roscadora sin un interruptor de pie aumenta el riesgo de que se produzca una lesión personal grave. El interruptor de pie le permite controlar la máquina porque con sólo quitar el pie se apaga el motor. Si la ropa se le llegara a enganchar en la máquina, continuará enrollándose tirándolo a usted hacia la máquina. Debido a que la máquina dispone de un elevado par de torsión, la ropa misma puede envolverse alrededor del brazo u otras partes del cuerpo con suficiente fuerza como para triturarle o quebrarle los huesos.**

## Seguridad de la máquina

- La Máquina Roscadora ha sido diseñada para roscar y cortar tubos o pernos y para propulsar equipos de ranurado a rodillos. Siga las instrucciones para usar esta máquina correctamente. No la emplee para otros propósitos tales como la perforación de agujeros o para girar un torno o malacate. Usar esta Roscadora para otras tareas o hacerle modificaciones para someterla a otros usos aumentará el riesgo de que se produzcan lesiones.
- Asegure la máquina a un banco o a un soporte. Apoye los tubos largos y pesados con soportes para tubos. Esto evitará que la máquina se vuelque.
- No lleve guantes ni ropa suelta cuando la máquina esté en funcionamiento. Mantenga las mangas y las chaquetas abotonadas. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni el tubo. La ropa se le puede enganchar en el tubo y causar graves lesiones personales.
- Haga funcionar la máquina desde el lado en que se encuentra el interruptor de REV/OFF/FOR (reversa/apagada/adelante). Esto elimina la necesidad de extender su cuerpo por encima de la máquina.
- No use la máquina si le falta el interruptor de pie o está averiado. El interruptor de pie es un dispositivo de seguridad diseñado para evitar lesiones graves.
- Mantenga sus manos apartadas de los tubos y fittings que giran. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento o fitting. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o los portaherramientas de la máquina. Estas prácticas evitarán los enganches y que usted se lesione de gravedad.
- No emplee esta máquina para fabricar o quebrar acoplamientos o fittings. La máquina no fue fabricada para dichas tareas, y puede ocasionar lesiones graves.
- Apriete el volante del mandril y enganche el dispositivo de centrado trasero contra el tubo antes de poner la máquina en funcionamiento. Así se evita la oscilación del tubo.
- Mantenga las tapas o cubiertas de la máquina en su lugar. No la haga funcionar sin sus cubiertas. Puede ser herido de gravedad si una parte de su cuerpo se engancha en una pieza movable.
- Cuando no se use la máquina, bloquee el interruptor de pie con su pestillo (Figura 1). Esto evita la puesta en marcha involuntaria de la máquina.

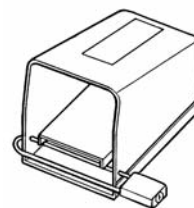


Figura 1 – Interruptor de Pie con pestillo

## Descripción, especificaciones y equipo estándar

### Descripción

La máquina Roscadora Modelo 1215 de RIDGID es una máquina eléctrica motorizada que centra y sujeta en su portaherramientas un tubo o un perno, haciéndolo girar mientras lo rosca, lo corta o lo escaria. Las terrajas roscadoras van montadas en cabezales de terrajas de auto-apertura, de apertura rápida o semiautomáticos. Un sistema de lubricación incorporado aceita la pieza de trabajo durante su roscado.

### Especificaciones

Capacidad de Roscado .....	tubos de 1/4 a 1 1/2 pulgadas pernos de 5/16 a 1 pulgada
Mandril.....	portaherramientas de agarre rápido con inserciones reemplazables para la mordaza
Dispositivo de centrado trasero.....	a tornillo, gira con el mandril
Velocidad de funcionamiento.....	44 rpm (sin carga)
Motor:	
Tipo .....	universal
Fuerza.....	1/2 hp
Voltaje .....	corriente alterna monofásica 115V, 50-60 Hz (230V a pedido)
Amperaje.....	14 amps
Controles .....	conmutador basculante de ON/OFF e interruptor de pie ON/OFF (encendido/apagado)
Bomba .....	del tipo Gerotor

Materiales.....conductos negros, galvanizados, de acero inoxidable, hierro fundido, PVC y de pared gruesa; pernos de hasta 30 Rockwell C y tubos recubiertos con plástico.

Peso .....69 libras

### Equipo estándar

- Cabezal de terrajas de apertura rápida No. 811-A, NPT de 1/4 a 1 1/2 pulgadas
- juego de terrajas universales de aleación NPT, de 1/2 a 3/4 pulgada
- juego de terrajas universales de aleación NPT, de 1 a 1 1/2 pulgadas
- Escariador No. 344 de 5 estrías, de 1/4 a 1 1/2 pulgadas
- Cortadora No. 732 (cortes del tipo a rodillo, de autocentrado)
- un galón de aceite NuClear

Modelo No.	No. en el catálogo	Descripción
1215	61142	NPT 1/2 a 1 1/2 pulg., 115V, 60 Hz
1215	56087	NPT 1/4 a 1 1/2 pulg., 230V, 25-60 Hz (sólo de exportación)
1215	56092	BSPT 1/4 a 1 1/2 pulg., 230V, 25-60 Hz
1215	56097	1/4 a 1 1/2 pulg, 115V, 25-60 Hz sin cabezal de terrajas, sólo exportación
1215	56102	BSPT 1/4 a 1 1/2 pulg., 230V, 25-60 Hz (sólo de exportación)

### Accesorios para la máquina

Modelo No.	No. en el catálogo	Descripción
1230	61187	Soporte con trípode
1219	62457	Portaherramientas niplero, NPT
1219	62462	Portaherramientas niplero, BSPT
531	97045	Cabezal de terrajas para pernos, 1/4 a 1 pulg.
816	84537	Cabezal de terrajas semi-automático, 1/4 a 3/4 pulg.
817	84532	Cabezal de terrajas semi-automático, 1 a 1 1/2 pulg.

**¡NOTA!** Las terrajas NPT son únicamente para cabezales de terrajas NPT. Las terrajas BSPT son únicamente para cabezales de terrajas BSPT. Al formular un pedido, por favor indique el número de la pieza en el catálogo.

## Montaje de la máquina

### **⚠ ADVERTENCIA**

**Se requiere montar la Roscadora correctamente para evitar lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos:**

### Montaje de la máquina sobre el soporte con patas No. 1203

1. Ensamble el Soporte 1203 metiendo las patas dentro de los orificios correspondientes situados en la parte inferior de la base.
2. Asegure las patas introduciendo los pernos por los agujeros en la base. Apriételos con las tuercas provistas.
3. Monte la máquina sobre el soporte empleando los tres (3) pernos incluidos. Asegure que tanto el soporte como la base queden estables.

**⚠ ADVERTENCIA** No debe hacerse funcionar la máquina si no está bien sujeta en el soporte.



**Figura 2 – Máquina sobre el soporte**

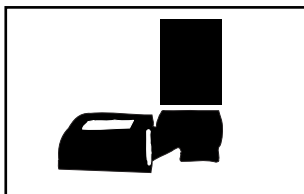
### Montaje de la máquina sobre un banco

1. Si no se emplea un soporte, la máquina debe montarse sobre un banco o mesa de trabajo estable. Para montarla sobre un banco, atornille la base de la máquina con los tres (3) pernos provistos en la base.

**⚠ ADVERTENCIA** Si no se monta la roscadora sobre un soporte o banco estable, la máquina puede volcarse y causar lesiones graves.

## Revisión de la máquina

### ⚠ ADVERTENCIA



Revise su máquina Roscadora para evitar lesiones graves. Los siguientes procedimientos de inspección deben realizarse a diario:

1. Asegure que la Roscadora esté desenchufada y que su conmutador ON/OFF (encendido/apagado) se encuentre en la posición de OFF (apagado) (Figura 3).

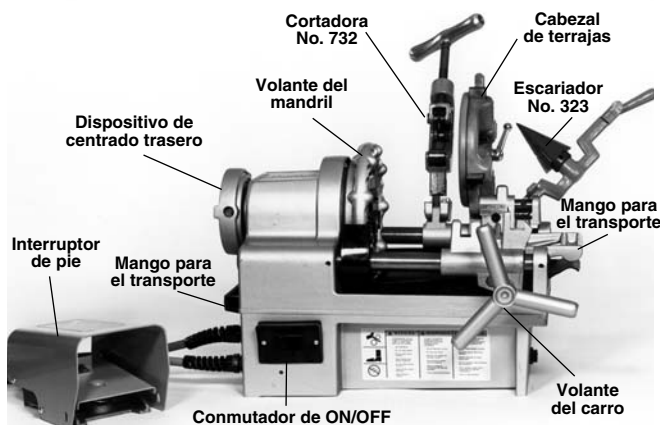


Figura 3 – Máquina Roscadora No. 1215

2. Limpie las mordazas del mandril con una escobilla metálica.
3. Revise las piezas de inserción de las mordazas por si están desgastada en exceso. Consulte las Instrucciones de Mantenimiento si necesitan recambio.

¡NOTA! Para impedir que las piezas de trabajo plásticas o revestidas se dañen, deben usarse inserciones especiales para las mordazas (No. 58302).

4. Segure que el interruptor de pie esté presente y acoplado a la Roscadora.

**⚠ ADVERTENCIA** No haga funcionar la Máquina Roscadora sin su interruptor de pie.

5. Inspeccione el cordón eléctrico y el enchufe para comprobar que están en buen estado. Si el enchufe ha sido modificado, no tiene su clavija de conexión a tierra, o el cordón está dañado, no use la Roscadora hasta que el cordón haya sido cambiado.

6. Revise la Roscadora para asegurar que no le falten piezas, que no tenga partes quebradas, desalineadas o agarrotadas, o por si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento normal y seguro de la máquina. Si detecta cualquier defecto, no use la Roscadora hasta que no haya sido reparada.
7. Lubrique la Roscadora si es necesario, de acuerdo con las Instrucciones de Mantenimiento.
8. Emplee las herramientas y accesorios indicados para su Roscadora y las correctas para los usos que tendrán. Las herramientas y accesorios correctos le permitirán efectuar un trabajo satisfactorio y seguro. Los accesorios diseñados para usarse con otros equipos pueden resultar peligrosos si se usan con esta Roscadora.
9. Limpie el aceite, grasa o mugre de todos los mangos y controles. Así no se resbalan las herramientas o mangos de sus manos y disminuye el riesgo de que ocurran lesiones.

Revise los filos de corte de las herramientas y terrajas. Si es necesario, recámbralas antes de usar la Roscadora. Las herramientas de corte y terrajas desafiladas pueden producir agarrotamientos, roturas en la máquina y roscas de baja calidad.

Limpie las virutas metálicas y otros desechos de la bandeja de virutas de la Roscadora. Revise el nivel y el estado del aceite para cortar roscas. Cambie o agregue aceite si es necesario. Al depósito en la base le caben aproximadamente un (1) cuarto de galón de aceite para roscar.

¡NOTA! El aceite para cortar roscas lubrica y enfría las roscas durante la operación de roscado. El aceite sucio o de baja calidad puede producir roscas deficientes.

¡NOTA! Para vaciar el aceite sucio y efectuar el mantenimiento adecuado al sistema de lubricación, consulte las “Instrucciones de Mantenimiento”.

## Preparación de la máquina y de la zona de trabajo

### ⚠ ADVERTENCIA



Se requiere una adecuada preparación de la máquina y de la zona de trabajo para evitar que

**ocurran lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos para preparar la máquina:**

1. Elija una zona de trabajo donde:
  - haya suficiente luz.
  - no estén presentes líquidos, vapores o polvos que puedan prender fuego.
  - exista un tomacorriente conectado a tierra.
  - haya una senda directa hasta la salida de corriente eléctrica, libre de fuentes de calor, aceites, bordes afilados o cortantes o piezas movibles que puedan dañar el cordón.
  - haya un lugar seco para situar la máquina y al operario. No use la máquina si está puesta sobre agua.
  - el suelo esté plano y nivelado.
2. Limpie la zona de trabajo antes de montar cualquier equipo. Siempre limpie todo aceite que pueda haber salpicado o goteado de la máquina para impedir que alguien se resbale o caiga.
3. Si la pieza de trabajo se extiende más allá de cuatro (4) pies de la Roscadora, use uno o más soportes para evitar que el tubo oscile o se caiga.
4. Si la pieza de trabajo se extiende más allá de la Máquina Roscadora, rodee la zona de trabajo con barreras para dejar un mínimo de tres (3) pies de espacio libre alrededor de la Roscadora y la pieza de trabajo. Esta “zona de seguridad” impedirá que otros se acerquen a la máquina y a la pieza de trabajo. De lo contrario, personas pueden volcar la máquina o engancharse en sus partes movibles.
5. Si se hace necesario, llene el depósito con Aceite para Roscar (Thread Cutting Oil) RIDGID.
6. Asegure que el conmutador de ON/OFF se encuentra en la posición de OFF (apagado).
7. Sitúe el interruptor de pie donde el operario pueda controlar en forma segura la máquina, las herramientas y la pieza de trabajo. Debe permitir que el operario:
  - quede parado frente al conmutador de ON/OFF.
  - accione el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.
  - pueda alcanzar con facilidad el conmutador, las herramientas y los portaherramientas sin tener que extender su cuerpo por encima de la máquina.

La máquina fue diseñada para funcionar al mando de una persona.

8. Enchufe la Roscadora en el tomacorriente y asegure que el cordón se extienda por la senda despejada

elegida con anterioridad. Si el cordón eléctrico no alcanza a la salida de corriente, use un cordón de extensión que se encuentre en buenas condiciones.

**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar choques e incendios eléctricos, nunca use un cordón de extensión dañado o que no cumpla con los siguientes requisitos:

- tener un enchufe de tres clavijas similar al que se muestra en la sección Seguridad eléctrica.
- estar clasificado como “W” ó “W-A”, si será usado a la intemperie.
- tener el grosor suficiente (14 AWG si mide 25 pies de largo o menos, 12 AWG si mide entre 25 y 50 pies). Si el grosor del cable es insuficiente, el cordón puede sobrecalentarse y derretirse su material aislante, o prender fuego a objetos cercanos.

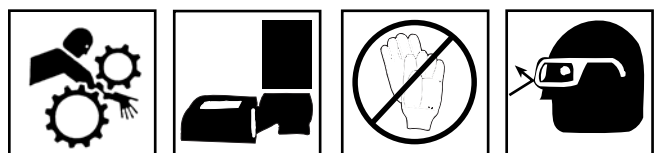
**⚠ ADVERTENCIA** Para reducir el riesgo de ocasionar choques eléctricos, mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque el enchufe con las manos mojadas.

9. Revise la Roscadora para asegurar que funciona correctamente.

- Mueva el conmutador a la posición de ON (encendido). Oprima y suelte el interruptor de pie. Verifique que la Roscadora gira hacia la izquierda cuando usted se encuentra frente al mandril delantero. Haga componer la Roscadora si gira en el sentido inverso o si el interruptor de pie no controla su detención o puesta en marcha.
- Oprima y mantenga el pie sobre el pedal del interruptor de pie. Revise las partes movibles por si están desalineadas o atascadas o por si emiten ruidos extraños, y asegure que no existan otras condiciones inusuales que afecten el normal y seguro funcionamiento de la máquina. Si detecta alguna anomalía, lleve la máquina a componer.
- Suelte el interruptor de pie y mueva el conmutador a la posición de OFF (apagado).

## Empleo de herramientas montadas a la máquina

**⚠ ADVERTENCIA**



**No use guantes o ropa suelta cuando haga funcionar la Roscadora. Mantenga las mangas y cha-**



quetas abotonadas. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni el tubo.

**No use esta Roscadora si le falta su interruptor de pie o si éste está dañado. Siempre lleve protección para los ojos para que no les entren mugre u objetos extraños.**

**Mantenga sus manos apartadas de un tubo o acoplamiento que gira. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento. Espere que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o el porta-herramientas (mandril) de la máquina.**

**No emplee esta máquina para fabricar o desprender un acoplamiento (fitting). La Roscadora no está hecha para estos usos.**

### Instalación del tubo en la Máquina Roscadora:

1. Asegure que el cortatubos, escariador y cabezal de terrajas estén elevados en la posición UP (arriba).
2. Haga una marca en el tubo, allí donde lo desea cortar.
3. Introduzca el tubo en la Roscadora de tal manera que el extremo que se labrará o la marca hecha en el lugar del corte quede unas 12 pulgadas más adelante que las mordazas del mandril.
4. Introduzca las piezas de trabajo de menos de dos pies de largo por la parte delantera de la máquina. Meta los tubos de mayor longitud por cualquiera de los dos extremos de la máquina para que el trozo más largo del tubo sobresalga de la parte trasera de la Roscadora.

**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar que el equipo se vuelque, coloque los soportes para tubos debajo de la pieza de trabajo.

5. Apriete el dispositivo de centrado trasero alrededor del tubo girando el volante trasero de la Roscadora hacia la izquierda. Así se impide que el tubo se mueva, lo que resulta en roscas deficientes.
6. Sujete bien el tubo girando el volante del mandril delantero de la Máquina Roscadora hacia la izquierda con varios golpes secos. Así se cierran las mordazas firmemente alrededor del tubo.

### Corte de tubos con el cortatubos No. 732

1. Mueva el escariador y el cabezal de terrajas a su posición de UP (arriba).
2. BAJE el cortatubos hacia el tubo y, girando el volante

del carro, alinee la rueda de corte con la marca hecha en el tubo.

3. Apriete la manivela del tornillo de alimentación del cortatubos sobre el tubo manteniendo la rueda alineada con el tubo.
4. Adopte la postura correcta para trabajar (Figura 4).

**⚠ ADVERTENCIA** Así mantendrá su equilibrio y ejercerá control sobre la máquina y las herramientas:

- Asegure que puede retirar su pie con rapidez del interruptor de pie.
- Párese vuelto hacia el conmutador de ON/OFF.
- Asegure que puede alcanzar con facilidad el conmutador, las herramientas y los mandriles.
- No extienda su cuerpo sobre la máquina o la pieza de trabajo.

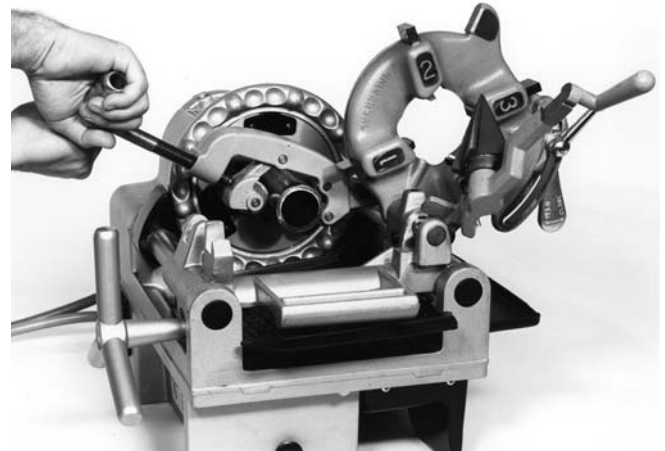


Figura 4 – Corte de un tubo con el Cortatubos No. 732

5. Mueva el conmutador a la posición de ON.
6. Agarre la manivela del tornillo de alimentación del cortatubos con ambas manos (Figura 4).
7. Con el pie izquierdo baje y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie.
8. Lenta y continuamente apriete la manivela del tornillo de alimentación hasta que se haya cortado el tubo. No fuerce el cortatubos contra la pieza de trabajo.
9. Suelte el interruptor de pie y retire su pie del alojamiento.
10. Vuelva el cortatubos a su posición UP (arriba).

### Escariado de tubos con el Escariador No. 344

1. Mueva el brazo del escariador a la posición de DOWN (abajo).

2. Pise y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.
3. Meta el escariador dentro del tubo y complete el escariado ejerciendo presión sobre el volante. (Figura 5)



Figura 5 – Escariado de tubos con el escariador No. 344

4. Retraiga el escariador y vuélvalo a la posición de UP (arriba).
5. Suelte el pedal del interruptor de pie y retire su pie del alojamiento.

**Roscado de tubos o vástagos con Cabezales de Terrajas de Apertura Rápida, de Auto-apertura o Semiautomáticos**

1. Instale el juego de terrajas. Consulte las instrucciones referentes a la instalación de terrajas.
2. Levante el cortatubos y el escariador a la posición UP (arriba).
3. Baje el cabezal de terrajas a la posición de DOWN (abajo) manteniendo la palanca de desenganche puesta en la posición CLOSE (cerrada).
4. Pise y mantenga oprimido el pedal del interruptor de pie con su pie izquierdo.

**iNOTA!** Las máquinas No. 1215 cuentan con un sistema de lubricación automática que suministra aceite a la pieza de trabajo a través del cabezal de terrajas. El flujo de aceite puede regularse con la válvula de control del flujo de aceite ubicada en la parte trasera del carro (Figura 6).

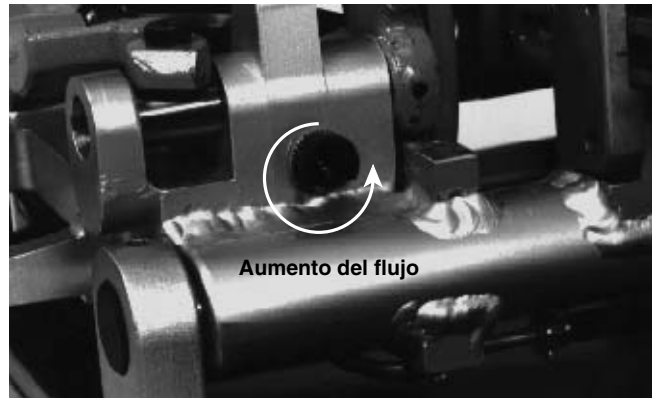


Figura 6 – Regulación del flujo de aceite

5. Gire el volante del carro para colocar las terrajas contra el extremo del tubo. Una leve presión sobre el volante pondrá a las terrajas en marcha (Figura 7).

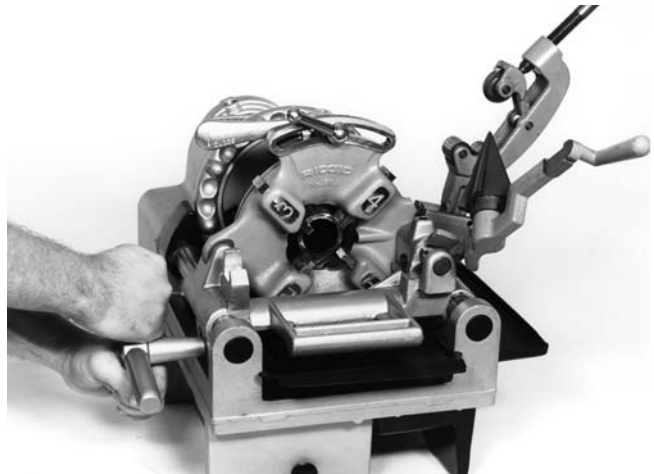


Figura 7 – Roscado de un tubo con el Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida No. 811-A

6. Cabezal de terrajas de Apertura Rápida No. 811A (Figura 8) – Cuando se haya completado la rosca, levante la palanca de desenganche a la posición de OPEN (abierto) para retraer las terrajas.

Cabezal de terrajas de Auto-apertura No. 815A (Figura 9) – Cuando el gatillo del cabezal de terrajas entra en contacto con el extremo del tubo, la palanca de desenganche se abre automáticamente.

**iNOTA!** En el caso de tubos de 1/2 a 1 1/2 pulg., el cabezal de terrajas se abre automáticamente cuando se ha cortado la longitud de rosca correcta. En el caso de tubos de 1/4 a 3/8 pulg., el cabezal de terrajas debe abrirse manualmente. Con el gatillo del cabezal de terrajas colocado en la posición levantada y apartado, la longitud de la rosca puede controlarse soltando la palanca de desenganche manualmente. Este procedimiento es necesario para cortar roscas BSPP y NPSM de gran longitud.

Cabezal de terrajas Semiautomático (*Figura 10*) – Cuando el extremo del tubo que se rosca se encuentra al ras con el borde de la terraja número 1, golpee la manivela del cabezal de terrajas para que las terrajas suelten el tubo.

7. Gire el volante del carro para retraer y apartar el cabezal de terrajas del tubo.
8. Vuelva el cabezal de terrajas a la posición UP (arriba).
9. Suelte el interruptor de pie y empuje el interruptor de mando a la posición de OFF (apagado).

### Cómo sacar el tubo de la Roscadora

1. Con varios giros secos y enérgicos, hacia la derecha, del volante del mandril en la parte delantera de la máquina Roscadora, libere la pieza de trabajo de las mordazas del mandril.
2. Si es necesario, afloje el dispositivo de centrado trasero con giros a la derecha del volante en la parte trasera de la Roscadora.
3. Retire la pieza de trabajo fuera de la Roscadora, sujetando la pieza firmemente mientras la saca.

**⚠ ADVERTENCIA** Cuando trabaje con trozos largos de tubos, asegure que el extremo que se encuentra más lejos de la Roscadora esté sujeto antes de retirarlo.

### Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida (a mano derecha)

El Cabezal de terrajas Universal No. 811-A (*Figura 8*) para roscas a mano derecha necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde  $\frac{1}{8}$  hasta  $1\frac{1}{2}$  pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños de tubo: ( $\frac{1}{8}$  pulg), ( $\frac{1}{4}$  y  $\frac{3}{8}$  pulg), ( $\frac{1}{2}$  y  $\frac{3}{4}$  pulg) y (1 a  $1\frac{1}{2}$  pulgs). Para roscar pernos se necesita un juego distinto de terrajas para cada tamaño de perno.

1. Ponga el cabezal de terrajas sobre un banco con los números apuntando hacia arriba.
2. Mueva la palanca de desenganche a la posición OPEN (abierta).
3. Afloje la palanca de agarre mediante unas tres vueltas.
4. Levante y saque la lengüeta de la arandela de agarre fuera de la ranura ubicada debajo de la barra dimensional. Deslice la palanca de desenganche hasta el final de la ranura, en la dirección de OVER (por encima de) indicada en la barra de dimensional.

5. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.
6. Los números (1 al 4) señalados en las terrajas deben coincidir con los indicados en el cabezal.
7. Introduzca nuevas terrajas hasta la marca impresa a cada lado de ellas.
8. Mueva la palanca de desenganche hacia atrás para que la lengüeta de la arandela en la palanca de agarre caiga en la ranura ubicada debajo de la barra dimensional.
9. Regule la barra dimensional del cabezal de terrajas hasta que la línea índice en el enlace quede alineada con la marca de la dimensión deseada en la barra dimensional.
10. Apriete la palanca de agarre. Para el roscado de pernos, alinee la línea marcada con la línea para pernos (BOLT) en la barra dimensional.
11. Para labrar roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea índice en dirección a las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional.

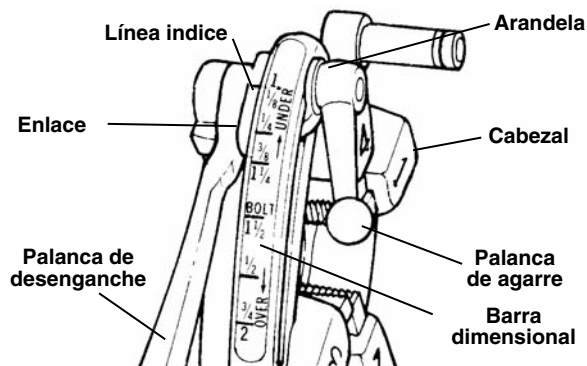


Figura 8 – Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida 811-A

### Instalación de terrajas en un Cabezal de terrajas de Autoapertura (a mano derecha)

El Cabezal de Terrajas de Auto-apertura No. 815-A (*Figura 8*) para roscas a mano derecha necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde  $\frac{1}{8}$  hasta  $1\frac{1}{2}$  pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños de tubo: ( $\frac{1}{8}$  pulg), ( $\frac{1}{4}$  y  $\frac{3}{8}$  pulg), ( $\frac{1}{2}$  y  $\frac{3}{4}$  pulg) y (1 a  $1\frac{1}{2}$  pulg). Para roscar pernos se necesita un juego de terrajas distinto para cada tamaño de perno.

1. Coloque el cabezal de terrajas de auto-apertura en posición vertical sobre un banco.
2. Asegure que el gatillo esté desenganchado.

3. Afloje la palanca de agarre unas seis vueltas completas.
4. Tire del tornillo de enclavamiento para que salga de la ranura ubicada debajo de la barra dimensional, de tal manera que el pasador en el tornillo de enclavamiento pase más allá de la ranura. Coloque la barra dimensional de modo que la línea marcada en el tornillo de enclavamiento quede alineada con el final de la posición REMOVE DIES (sacar terrajas).
5. Tumbe el cabezal con los números apuntando hacia arriba.
6. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.
7. Los números (1 al 4) señalados en las terrajas deben coincidir con los indicados en el cabezal.
8. Introduzca nuevas terrajas hasta la marca impresa a cada lado de éstas.
9. Lleve la palanca de desenganche hacia atrás para enganchar las terrajas.
10. Con el cabezal en posición vertical, gire la placa de levas hasta que el pasador en el tornillo de enclavamiento pueda entrar en la ranura debajo de la barra dimensional. En esta posición las terrajas se enclavarán en el cabezal. Asegure que el pasador apunte hacia el final de la barra dimensional donde se encuentra la marca REMOVE DIES (sacar terrajas).
11. Ajuste la barra dimensional del cabezal de terrajas hasta que la línea marcada en el tornillo de enclavamiento del enlace quede alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional.
12. Apriete la palanca de agarre. Para roscas en pernos, alinee la línea índice con la línea marcada BOLT (perno) en la barra dimensional.
13. Si se desean roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea índice en dirección a las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional.

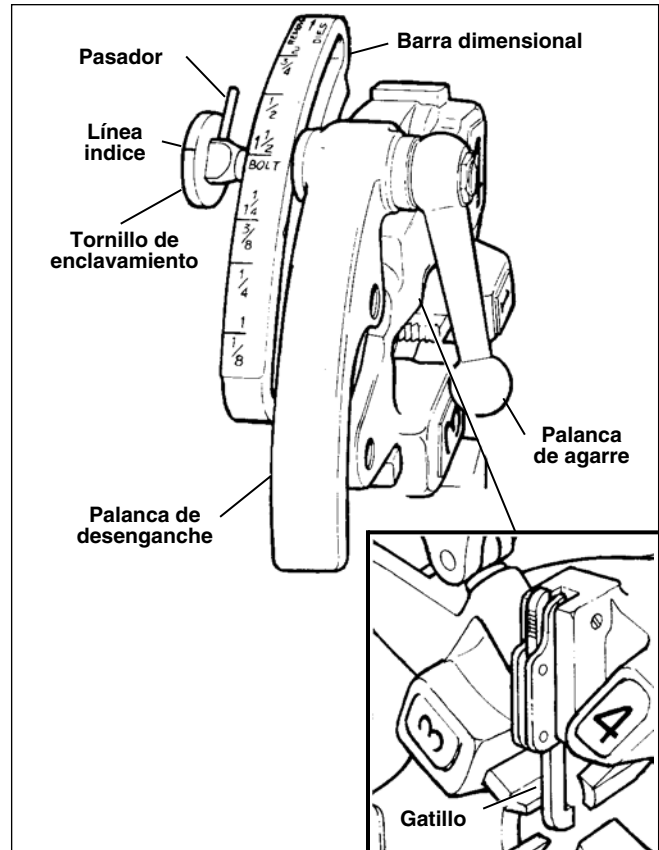


Figura 9 – Cabezal de Terrajas Universal de Auto-apertura

### Instalación de terrajas en un Cabezal de Terrajas Semiautomático Modelo 816/817

El Cabezal de Terrajas Semiautomático para roscas a mano derecha (Figura 9) necesita cuatro juegos de terrajas para roscar tubería desde  $\frac{1}{8}$  hasta  $1\frac{1}{2}$  pulgadas. Se precisa un juego de terrajas para cada una de los siguientes tamaños de tubo: ( $\frac{1}{8}$  pulg), ( $\frac{1}{4}$  y  $\frac{3}{4}$  pulg), ( $\frac{1}{2}$  y  $\frac{3}{4}$  pulg) y (1 a  $1\frac{1}{2}$  pulg). Para roscar pernos se necesita un juego distinto de terrajas para cada tamaño de perno.

1. Baje la manivela para que la placa de levas descanse (Figura 10 – Cabezal de terrajas semiautomático Modelos 816 y 817) contra la parada, (como se muestra).
2. Tumbe el cabezal en una mesa o banco con los números apuntando hacia arriba.
3. Tire de la perilla del émbolo y empuje la manivela por completo hacia la izquierda.
4. Seleccione las terrajas correctas para el tamaño que desea. (Los tamaños van marcados en la parte posterior o cara de las terrajas).

5. Los números en las terrajas deben corresponder con aquellos en las ranuras del cabezal. Introduzca las terrajas hasta la línea marcada en ellas; el borde numerado hacia arriba.
6. Traiga de vuelta la manivela hacia la derecha para que la perilla del émbolo caiga y encaje al ras contra el cabezal de terrajas.
7. Para regular o establecer el tamaño de la rosca, afloje el tornillo hasta llegar al tamaño deseado. Mueva el bloc hacia la derecha para lograr roscas subdimensionadas y hacia la izquierda, para sobredimensionadas. Cuando regule los blocs porque ha cambiado de terrajas, comience por la posición central y proceda desde allí.

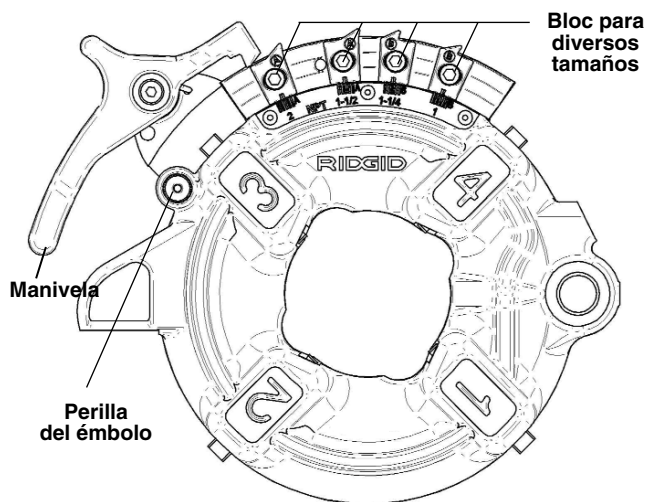


Figura 10 – Cabezal de Terrajas Semiautomático 816/817

### Verificación de la longitud de la rosca

1. La rosca tiene la longitud correcta cuando el extremo del tubo queda al ras con el borde de las terrajas (Figura 10).
2. El cabezal de terrajas puede regularse para obtener el diámetro de rosca apropiado. Si es posible, chequela con un calibrador o medidor anular de roscas (Figura 11). La rosca está bien cortada si el extremo del tubo se encuentra a más/menos una vuelta de estar al ras con la cara del calibrador anular.

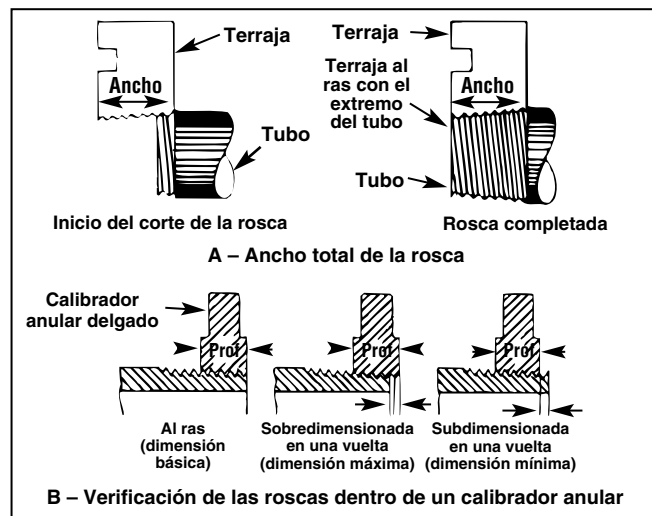


Figura 11 – Verificación de la longitud de la rosca

¡NOTA! Si no dispone de un calibrador anular, puede emplearse un acoplamiento o fitting. Este fitting debe ser representativo de los que están siendo utilizados en la obra. La rosca del tubo debe cortarse para lograr 2 ó 3 vueltas manuales de enroscamiento con el fitting. Si la rosca del tubo no resulta del diámetro apropiado, la línea marcada debe moverse hacia las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra dimensional. (Vea “Instalación de terrajas en Cabezales de Terrajas”).

## Accesorios

**⚠ ADVERTENCIA** Los siguientes productos RIDGID son los únicos aptos para funcionar con la Máquina Roscadora No. 1215. Los accesorios de otras máquinas pueden resultar peligrosos si se usan en esta máquina Roscadora. Para evitar lesiones de gravedad, sólo use los accesorios que se listan a continuación.

### Accesorios para la Roscadora

#### Cabezales de terrajas

Modelo	Tubos	Pernos	Terrajas	Apertura	Funcionamiento
811A NPT	1/8 a 2 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Rápida	a la derecha
815A NPT	1/8 a 2 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Auto	a la derecha
816 NPT	1/8 a 3/4 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Con golpecito	a la derecha
817 NPT	1 a 2 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Con golpecito	a la derecha
811A BSPT	1/8 a 2 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Rápida	a la derecha
815A BSPT	1/8 a 2 pulgs	1/4 a 2 pulgs	Universal	Auto	a la derecha
531 Perno	—	1/4 a 1 pulgs	500B	Rápida	a la derecha
532 Perno	—	1/8 a 2 pulgs	500B	Rápida	a la derecha

Soportes:

Soporte con tres patas No. 1203

Portatubos:

VJ-99, VJ-98, RJ-99

Mandril Niplero No. 1219 (a mano derecha solamente)

Adaptadores para tubos ..... $\frac{1}{8}$  hasta  $1\frac{1}{2}$  pulg.

Adaptadores para pernos..... $\frac{1}{4}$  hasta 1 pulg. UNC  
 $\frac{1}{4}$  hasta 1 pulg. UNF

Inserciones para la mordaza para proteger tubos revestidos

¡NOTA! Consulte el Catálogo de Ridge Tool para una lista completa de portatubos, aceites para roscar y terrajas.

## Instrucciones para el mantenimiento

### ⚠ ADVERTENCIA

**Asegúrese de que la máquina se encuentra desenchufada de la fuente de suministro antes de hacerle cualquier mantenimiento o regulación.**

### Válvula de control del flujo de aceite

Se puede incrementar o disminuir el flujo de aceite que sale por el cabezal de terrajas regulando la válvula de control del flujo de aceite (*Figura 7*).

### Lubricación

Una adecuada lubricación es indispensable para lograr un rendimiento sin problemas y una larga vida útil de la máquina Roscadora. Se proveen dos orificios de entrada para el engrase en la parte superior del alojamiento de la máquina, los que permiten aceitar los cojinetes delantero y trasero (*Figura 12*).

¡NOTA! Los cojinetes deben ser lubricados periódicamente, según la frecuencia con que se use la máquina.

1. Llene la cavidad de los cojinetes con aceite.
2. Oprima la bola del cojinete para permitir que el aceite llegue al cojinete.



**Figura 12 – Lubricación de los cojinetes**

## Mantenimiento del sistema de lubricación

Para asegurar el buen funcionamiento de la máquina roscadora, mantenga el sistema de lubricación limpio, de la siguiente manera:

1. Recambie el aceite para cortar roscas cuando esté sucio o contaminado. Para vaciar el aceite, coloque un recipiente debajo del tapón de vaciado y saque el tapón.
2. Mantenga limpia la rejilla del filtro de aceite para asegurar el flujo adecuado de aceite limpio a la pieza de trabajo. La rejilla del filtro de aceite se encuentra en el fondo del depósito de aceite. Para limpiar la rejilla, afloje el tornillo que sujeta el filtro a la base y retire el filtro de la tubería de aceite. Lave la rejilla del filtro en disolvente y soplela con aire comprimido si es posible. No haga funcionar la máquina si la rejilla del filtro de aceite no está puesta en su sitio.

¡NOTA! No desmonte la bomba de aceite. Sólo debe ser desmontada en un Servicentro Autorizado RIDGID.

### Limpieza del sistema de lubricación

1. Ponga un recipiente debajo del tapón de vaciado del depósito de aceite.
2. Extraiga el tapón y vacíe el aceite.
3. Saque la bandeja para virutas.
4. Levante y extraiga la bandeja para el aceite.
5. Con una espátula para masilla extraiga las escamas de tubo, virutas metálicas y suciedad del fondo del depósito de aceite.

### Recambio de las piezas de inserción para la mordaza

¡NOTA! Nunca extraiga la inserción si la mordaza se encuentra desmontada de la máquina. Un pasador posicionador accionado por resorte, ubicado detrás de la inserción, puede causarle lesiones.

1. **Para extraer la pieza de inserción** – meta un punzón en la ranura de retención del resorte de la mordaza y empújelo hacia abajo. (*Figura 13*)
2. Continúe empujando sobre el retén del resorte y con precaución deslice la inserción fuera del portaherramientas de la mordaza. Extraiga la inserción.
3. **Para instalar la nueva pieza de inserción** – colóquela en el portaherramientas de la mordaza y con el dedo, presione el resorte y el émbolo. Con cuidado mueva la inserción más allá del resorte y del émbolo

hasta que se asiente por completo en el porta-herramientas de la mordaza.

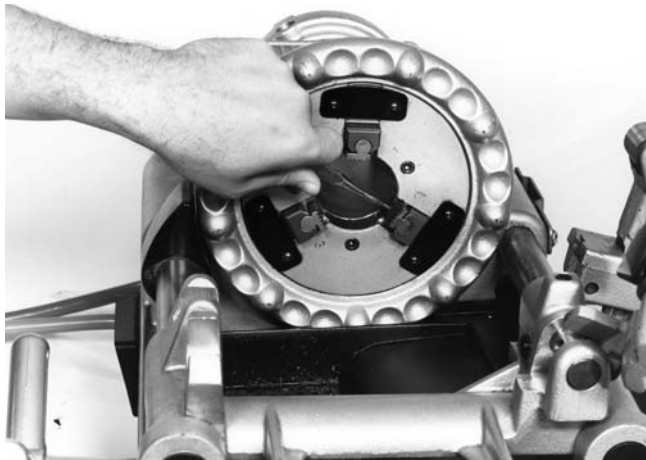


Figura 13 – Recambio de la inserción para la mordaza

### Recambio de las escobillas del motor

¡NOTA! Cada seis (6) meses revise las escobillas del motor y recámbielas si están desgastadas a menos de 1/2 pulgada.

1. Desenchufe la máquina.
2. Afloje por completo los tres pernos que sostienen la tapa del alojamiento del motor y extraiga la tapa del alojamiento (Figura 14).
3. Afloje por completo los dos pernos de la tapa del motor y extraiga la tapa del motor.
4. Saque las escobillas de carbono con cuidado.
5. Coloque las nuevas escobillas.
6. Vuelva a instalar la tapa del motor y del alojamiento.

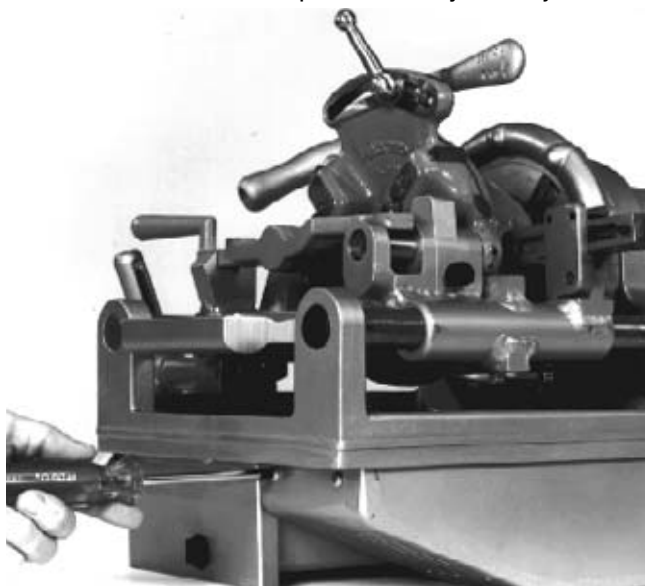


Figura 14 – Afloje y extraiga los tornillos de la tapa del motor

## Almacenamiento de la máquina

**⚠ ADVERTENCIA** Los equipos a motor deben guardarse dentro, bajo techo, o bien cubiertos para guarecerlos de la lluvia. Almacene la máquina bajo llave, fuera del alcance de los niños y personas que no conocen el manejo de estas máquinas roscadoras. Esta máquina puede causar graves lesiones en manos de usuarios sin entrenamiento.

## Mantenimiento y reparaciones

**⚠ ADVERTENCIA**



El mantenimiento y las reparaciones a esta Roscadora deben realizarlos técnicos en reparaciones calificados. La máquina debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID o devuelta a la fábrica. Todos los trabajos de reparación efectuados en servicentros Ridge están garantizados contra defectos en los materiales y de la mano de obra.

Cuando se le haga mantenimiento a esta máquina, sólo deben usarse repuestos idénticos. Se crea el riesgo de que ocurran descargas eléctricas y lesiones graves si no se siguen estas instrucciones.

Si tiene cualquier pregunta relacionada con el mantenimiento o reparación de esta máquina, llame o escriba a:

Ridge Tool Company  
 Technical Service Department  
 400 Clark Street  
 Elyria, Ohio 44035-6001  
 Teléfono: (800) 519-3456  
 E-mail: rttechservices@emerson.com

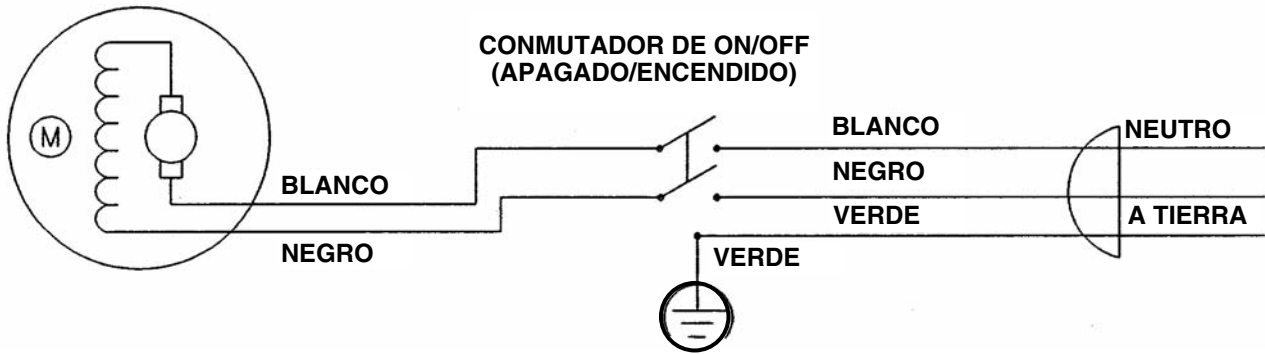
Para obtener el nombre y la dirección del Servicentro Autorizado más cercano, llame al (800) 519-3456 o visítenos en <http://www.RIDGID.com>

## Diagramas de cableado

### Versión para el Lejano Oriente

115V 50-60 Hz sin interruptor de pie

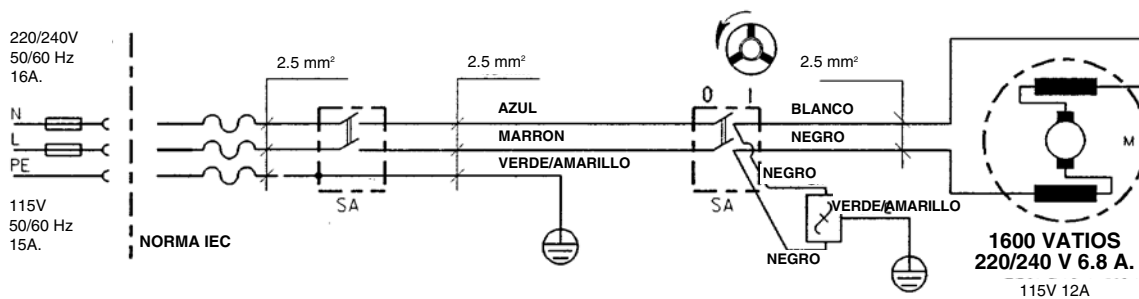
100V 50-60 Hz sin interruptor de pie



### Versión europea

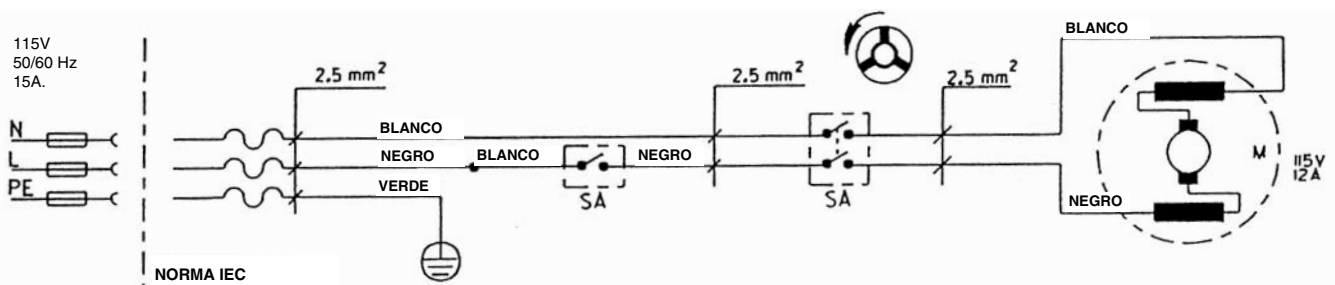
230V 50-60 Hz con interruptor de pie

115V 50-60 Hz con interruptor de pie



### Versión nacional (EE.UU.)

115V 50-60 Hz con interruptor de pie









#### What is covered

RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship and material.

#### How long coverage lasts

This warranty lasts for the lifetime of the RIDGID® tool. Warranty coverage ends when the product becomes unusable for reasons other than defects in workmanship or material.

#### How you can get service

To obtain the benefit of this warranty, deliver via prepaid transportation the complete product to RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, or any authorized RIDGID® INDEPENDENT SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to the place of purchase.

#### What we will do to correct problems

Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, and returned at no charge; or, if after three attempts to repair or replace during the warranty period the product is still defective, you can elect to receive a full refund of your purchase price.

#### What is not covered

Failures due to misuse, abuse or normal wear and tear are not covered by this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for any incidental or consequential damages.

#### How local law relates to the warranty

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state, province to province, or country to country.

#### No other express warranty applies

This FULL LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this warranty or make any other warranty on behalf of the RIDGE TOOL COMPANY.



Parts are available online at [RIDGIDParts.com](http://RIDGIDParts.com)



#### Ridge Tool Company

400 Clark Street  
Elyria, Ohio 44035-6001  
U.S.A.

We  
Build  
Reputations™

**RIDGID**



**EMERSON**  
Commercial & Residential Solutions

#### Ce qui est couvert

Les outils RIDGID® sont garantis contre tous vices de matériaux et de main d'oeuvre.

#### Durée de couverture

Cette garantie est applicable durant la vie entière de l'outil RIDGID®. La couverture cesse dès lors que le produit devient inutilisable pour raisons autres que des vices de matériaux ou de main d'oeuvre.

#### Pour invoquer la garantie

Pour toutes réparations au titre de la garantie, il convient d'expédier le produit complet en port payé à la RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, ou bien le remettre à un réparateur RIDGID® agréé. Les clés à pipe et autres outils à main doivent être ramenés au lieu d'achat.

#### Ce que nous ferons pour résoudre le problème

Les produits sous garantie seront à la discrétion de RIDGE TOOL, soit réparés ou remplacés, puis réexpédiés gratuitement ; ou si, après trois tentatives de réparation ou de remplacement durant la période de validité de la garantie le produit s'avère toujours défectueux, vous aurez l'option de demander le remboursement intégral de son prix d'achat.

#### Ce qui n'est pas couvert

Les défaillances dues au mauvais emploi, à l'abus ou à l'usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie. RIDGE TOOL ne sera tenue responsable d'aucuns dommages directs ou indirects.

#### L'influence de la législation locale sur la garantie

Puisque certaines législations locales interdisent l'exclusion des dommages directs ou indirects, il se peut que la limitation ou exclusion ci-dessus ne vous soit pas applicable. Cette garantie vous donne des droits spécifiques qui peuvent être éventuellement complétés par d'autres droits prévus par votre législation locale.

#### Il n'existe aucune autre garantie expresse

Cette GARANTIE PERPETUELLE INTEGRALE est la seule et unique garantie couvrant les produits RIDGID®. Aucun employé, agent, distributeur ou tiers n'est autorisé à modifier cette garantie ou à offrir une garantie supplémentaire au nom de la RIDGE TOOL COMPANY.

#### Qué cubre

Las herramientas RIDGID® están garantizadas contra defectos de la mano de obra y de los materiales empleados en su fabricación.

#### Duración de la cobertura

Esta garantía cubre a la herramienta RIDGID® durante toda su vida útil. La cobertura de la garantía caduca cuando el producto se torna inservible por razones distintas a las de defectos en la mano de obra o en los materiales.

#### Cómo obtener servicio

Para obtener los beneficios de esta garantía, envíe mediante porte pagado, la totalidad del producto a RIDGE TOOL COMPANY, en Elyria, Ohio, o a cualquier Servicentro Independiente RIDGID®. Las llaves para tubos y demás herramientas de mano deben devolverse a la tienda donde se adquirieron.

#### Lo que hacemos para corregir el problema

El producto bajo garantía será reparado o reemplazado por otro, a discreción de RIDGE TOOL, y devuelto sin costo; o, si aún resulta defectuoso después de haber sido reparado o sustituido tres veces durante el periodo de su garantía, Ud. puede optar por recibir un reembolso por el valor total de su compra.

#### Lo que no está cubierto

Esta garantía no cubre fallas debido al mal uso, abuso o desgaste normal. RIDGE TOOL no se hace responsable de daño incidental o consiguiente alguno.

#### Relación entre la garantía y las leyes locales

Algunos estados de los EE.UU. no permiten la exclusión o restricción referente a daños incidentales o consiguientes. Por lo tanto, puede que la limitación o restricción mencionada anteriormente no rija para Ud. Esta garantía le otorga derechos específicos, y puede que, además, Ud tenga otros derechos, los cuales varían de estado a estado, provincia a provincia o país a país.

#### No rige ninguna otra garantía expresa

Esta GARANTIA VITALICIA es la única y exclusiva garantía para los productos RIDGID®. Ningún empleado, agente, distribuidor u otra persona está autorizado para modificar esta garantía u ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.

EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™