

# 918-1

РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ

• Русский

# Желобонакатчик для больших нагрузок



## ⚠ ВНИМАНИЕ!

Внимательно прочтите данное руководство до использования инструмента. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

**RIDGID**<sup>®</sup>

## Содержание

<b>Бланк для записи модели и серийного номера .....</b>	<b>1</b>
<b>Общая информация по безопасности</b>	
Безопасность рабочей зоны .....	2
Электробезопасность .....	2
Личная безопасность .....	2
Использование и уход за станком .....	3
Текущий ремонт .....	3
<b>Особая информация по безопасности</b>	
Педальный выключатель .....	3
Безопасность желобонакатчика .....	3
<b>Описание, характеристики и оборудование</b>	
Описание .....	3
Характеристики .....	4
Стандартное оборудование .....	4
Модели желобонакатчика № 918-I .....	4
Принадлежности .....	4
<b>Инструкции по сборке желобонакатчика</b>	
Сборка желобонакатчика .....	5
Прикручивание опоры к полу мастерской .....	5
<b>Проверка станка .....</b>	<b>5</b>
<b>Подготовка станка и рабочей зоны .....</b>	<b>6</b>
<b>Эксплуатация желобонакатчика № 918-I</b>	
Подготовка трубы .....	7
Длина трубы .....	7
Установка трубы .....	7
Регулировка глубины желобка .....	8
Формирование желобка .....	8
Советы по накатке для № 918-I .....	9
Накатка желобков на короткие трубы .....	9
Снятие и установка накаточного ролика и ведущего вала .....	10
Снятие и установка наборов накаточных роликов со сплошными ведущими валами (2" – 6", 8" – 12") .....	10
Снятие и установка наборов накаточных роликов со ведущими валами из двух частей (1", 1 1/4" – 1 1/2", 2" – 6" медные) .....	11
Замена набора роликов со сплошным приводным валом на ведущий вал, состоящий из двух частей .....	12
<b>Принадлежности .....</b>	<b>12</b>
<b>Таблица I Характеристики стандартных желобков .....</b>	<b>13</b>
<b>Таблица II Максимальная и минимальная толщина стенки трубы .....</b>	<b>13</b>
<b>Таблица III Устранение неполадок .....</b>	<b>14-15</b>
<b>Таблица IV Характеристики желобков в меди .....</b>	<b>15</b>
<b>Инструкции по обслуживанию</b>	
Уровень гидравлической жидкости .....	16
Смазывание .....	16
Снятие основания с опоры .....	16
Хранение станка .....	16
<b>Обслуживание и ремонт .....</b>	<b>17</b>
<b>Монтажная схема .....</b>	<b>17</b>



# 918-I Желобонакатчик для больших нагрузок



## Желобонакатчик для больших нагрузок 918-I

Впишите серийный номер ниже и запомните серийный номер станка, указанный на паспортной табличке.

Серийный номер

## Общая информация по безопасности

**ВНИМАНИЕ!** Прочтите и поймите все инструкции. Несоблюдение всех инструкций, перечисленных ниже, может привести к удару током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

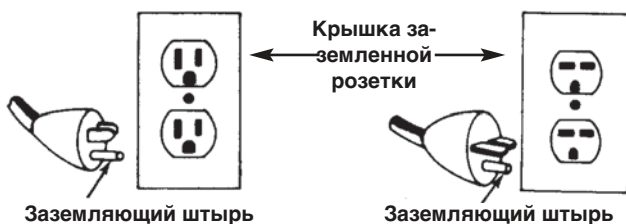
### СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!

#### Безопасность рабочей зоны

- Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной. Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
- Не работайте с электрическими инструментами во взрывоопасной атмосфере, например, при наличии горючих жидкостей, газов или пыли. Электродвигатели создают искры, которые могут воспламенить пыль или газ.
- Наблюдатели, дети и посетители не должны приближаться к инструменту во время его работы. Вы можете отвлечься, что может привести к потере управления.
- Пол должен быть сухим, на нем должны отсутствовать скользкие материалы, такие как масло. Скользкий пол способствует возникновению несчастных случаев.

#### Электробезопасность

- Заземленные инструменты должны быть подключены к розетке, установлены должным образом и заземлены в соответствии со всеми правилами и предписаниями. Никогда не удаляйте заземляющий штырь и не модифицируйте вилку никоим образом. Не используйте вилки-переходники. Если вы не уверены, что розетка заземлена должным образом, проведите проверку вместе с квалифицированным электриком. Если в инструменте происходит электрический сбой или поломка, заземление обеспечит отведение тока от оператора по пути с низким сопротивлением..



- Не прикасайтесь к заземленным поверхностям. Когда ваше тело заземлено, риск поражения током возрастает.
- Не допускайте воздействия влаги или дождя на электрические инструменты. При попадании воды в электроинструмент повышается риск поражения током.
- Бережно обращайтесь со шнуром. Никогда не выдергивайте вилку из розетки, потянув за шнур. Шнур должен находиться вдали от источников тепла, масла, острых кромок или движущихся деталей. При повреждении шнура сразу же замените его. Поврежденные шнуры увеличивают риск поражения током.

- При работе с силовым инструментом вне помещения, используйте удлинитель с маркировкой “W-A” или “W”. Эти шнуры предназначены для использования вне помещений и снижают риск поражения током.
- Все удлинители должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к вилкам мокрыми руками. Это снижает риск поражения током.
- Используйте только трехпроводные удлинители с заземляющими вилками, оснащенными тремя штырями, и подходящие трехполюсные розетки. При использовании других шнуров инструмент не будет заземлен, что увеличит риск поражения током.
- Используйте подходящие удлинители. (См. таблицу.) Недостаточная длина шнура приведет к чрезмерному падению напряжения и потере мощности.

Минимальный калибр удлинителя			
Ток по паспорту	Общая длина (в футах, 1 фут = 0,3 м)		
	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	НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

#### Личная безопасность

- Будьте внимательны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Секундная невнимательность при работе с инструментами может привести к серьезным травмам.
- Носите подходящую одежду. Не носите свободную одежду или украшения. Прячьте длинные волосы. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от движущихся деталей. Свободную одежду, украшения или длинные волосы может затянуть в движущиеся детали.
- Не допускайте случайного запуска. Убедитесь, что выключатель находится в положении OFF до включения в сеть. Включение инструментов в сеть, когда выключатель находится в положении ON, способствует возникновению несчастных случаев.
- Извлекайте гаечные или регулировочные ключи перед включением инструмента. Гаечный ключ, присоединенный к вращающейся детали, может привести к травмам персонала.
- Не тянитесь через инструмент. Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс. Устойчивое положение и баланс позволяют лучше управлять инструментом в непредвиденных ситуациях.
- Используйте средства защиты. Всегда носите защитные очки. В соответствующих случаях используйте пылезащитную маску, нескользящую защитную обувь, каску или средства защиты слуха.

**Использование и уход за инструментом**

- Не используйте станок, если выключатель не включается и не выключает станок. Любой инструмент с неработающим выключателем подлежит ремонту.
- Извлеките вилку из розетки перед регулировкой, заменой принадлежностей или хранением инструмента. Такие профилактические меры снижают риск случайного запуска инструмента.
- Храните неиспользуемые инструменты в месте, недоступном для детей и прочего неквалифицированного персонала. Инструменты представляют опасность в руках неквалифицированного персонала.
- Убедитесь, что движущиеся детали не смещены и не ограничены в движении, детали находятся в целостности, а также проверьте отсутствие состояний, которые могут повлиять на работу инструмента. При наличии повреждений выполните ремонт инструмента перед использованием. Большинство несчастных случаев происходят вследствие ненадлежащего обслуживания инструментов.
- Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы производителем модели вашего инструмента. Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании вместе с другим инструментом.
- Рукоятки должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки. Это улучшает управляемость инструмента.

**Текущий ремонт**

- Текущий ремонт станка должен проводить только квалифицированный ремонтный персонал. Текущий ремонт или обслуживание, выполняемые неквалифицированным персоналом, могут привести к травмам.
- При текущем ремонте инструмента используйте только оригинальные запчасти. Следуйте инструкциям в разделе "Обслуживание" данного руководства. Использование неоригинальных деталей или несоблюдение инструкций по обслуживанию может создать угрозу удара током или травмы.

**Особая информация по безопасности**

**▲ ВНИМАНИЕ**

Внимательно прочтите руководство оператора перед использованием данного желобонакатчика. Несоблюдение и непонимание инструкций руководства может привести к поражению током, пожару, и/или серьезным травмам персонала.

При наличии вопросов позвоните в отдел технической поддержки компании Ridge Tool: (800) 519-3456.

**▲ ВНИМАНИЕ Педальный выключатель**

Использование данного станка без педального выключателя увеличивает риск получения серьезных травм. Педальный выключатель усиливает контроль за станком, позволяя выключить двигатель, убрав ногу с педали. Если в станок затянуло одежду, она будет наматываться и тянуть вас за собой. Поскольку у станка большой крутящий момент, одежда может обмотаться

вокруг руки или других частей тела достаточно сильно, что может сломать или раздробить кости.

**Безопасность желобонакатчика**

- Желобонакатчик предназначен для накатки желобков на трубы. Следуйте инструкциям в руководстве оператора по использованию станка. Использование не по назначению может повысить риск травмы.
- Держите руки на безопасном расстоянии от роликов. Не носите свободные перчатки при работе с устройством. Пальцы могут попасть между накаточным и ведущим роликами.
- Защитные крышки должны быть на своих местах. Не используйте желобонакатчик, если защитные крышки отсутствуют. Незащищенные накаточные ролики могут привести к затягиванию и тяжелым травмам.
- Установите желобонакатчик на плоскую ровную поверхность. Убедитесь, что желобонакатчик и опоры устойчивы. Это поможет избежать опрокидывания устройства.
- Не носите свободную одежду. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу. Одежда может попасть в трубу, что может привести к затягиванию и тяжелым травмам.
- Не используйте данный желобонакатчик без педального выключателя. Педальный выключатель предотвращает серьезные травмы.
- Устанавливайте трубы на опоры. Используйте две трубные опоры при обработке труб, длина которых больше минимально рекомендуемой. Это помогает избежать опрокидывания устройства.
- При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы. Не вставляйте руки в трубу. Так вы сможете избежать порезов острыми краями и неровностями.
- Заблокируйте педальный выключатель, если станок не используется (см. рисунок 1.) Это позволяет избежать случайного запуска.

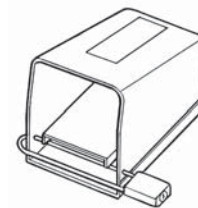


Рисунок 1 – Заблокированный педальный выключатель

**СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ!**

**Описание, характеристики, стандартное оборудование и принадлежности**

**Описание**

Высокомощный желобонакатчик RIDGID 918-I накатывает желобки на трубы из стали, нержавеющей стали, алюминия, ПВХ и меди.



Желобки образуются путем гидравлической подачи накаточного ролика в трубу, которую поддерживает ведущий ролик.

Желобонакатчик 918-I включает 2 набора накаточных и ведущих валов, которые могут выполнять накатку на следующие трубы:

- Трубы 2" – 6" сортамента 10 и 40
- Трубы 8" – 12" сортамента 10 и 8" сортамента 40

Дополнительные наборы роликов позволяют адаптировать желобонакатчик для следующих труб:

- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV)
- Трубы 1" сортамента 10 и 40
- Трубы 1 1/4" и 1 1/2" сортамента 10/40

**ОСТОРОЖНО!** При правильном использовании модель 918-I накатывает желобки, размеры которых соответствуют требованиям AWWA C606-87. Системный проектировщик и/или монтажник несет ответственность за подбор подходящих материалов и методов соединения. До выполнения любой установки следует провести тщательную оценку конкретных условий эксплуатации, включая содержание химических веществ и рабочую температуру.

## Характеристики

### Накатка желобков

(Толщина стенок труб указана в таблице II)

- Трубы 1" – 12" сортамента 10
- Трубы 1" – 8" сортамента 40
- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV)
- Трубы 2" – 8" из ПВХ сортамента 40

**ОСТОРОЖНО!** Не выполняйте накатку на стальные трубы 8" сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150. Это может привести к желобкам неправильной формы, которые не соответствуют требуемым характеристикам.

**Регулировка глубины** ..Пронумерованная ручка регулировки

**Приведение в действие** ..Гидравлический ручной насос

### Двигатель

Тип .....Универсальный  
 Мощность .....1,2 л.с.  
 Напряжение .....120 В, 1 фаза, пер. ток, 60 Гц  
 Ток .....12 А

**Эл-ты управления** .....Поворотный выключатель ON/OFF

**Масса**.....84,1 кг .

**Рабочая скорость** .....45 об/мин (без нагрузки)

## Стандартное оборудование

### 918-I Только желобонакатчик

- Желобонакатчик № 918-I с ведущим валом и набором накаточных роликов для труб 2" – 6"
- Ведущий вал и набор накаточных роликов для труб 8" – 12"
- Футляр для переноски для ведущего вала и набора накаточных роликов
- Шестигранный ключ 1/8" с Т-образной рукояткой (смена накаточного ролика)
- Шестигранный ключ 3/16" (муфта трансмиссии)
- Шестигранный ключ 5/32" (крышка трансмиссии)
- Гаечный ключ (смена ведущего вала)
- Держатель патрубков/Стабилизатор трубы

Стабилизатор трубы, который можно приобрести дополнительно, облегчает накатку желобков на короткие трубы.

### 918-I Модели желобонакатчика

Артикул	№ модели	Описание	Масса	
			фунт.	кг
64977	918-I	Желобонакатчик укомплектованный, 115 В	185	84,1
65902	918-I	Желобонакатчик укомплектованный, 230 В (только экспорт)	185	84,1

### Принадлежности

- Набор накаточных и приводных роликов для труб 1 1/4" – 1 1/2" сортамента 10 и 40. (Включает в себя ведущий вал, накаточный ролик и футляр для переноски.)
- Набор накаточных и приводных роликов для труб сортамента 10 и 40, накаточный и приводной ролик для труб 1 1/4" – 1 1/2" сортамента 10 и 40. (Включает в себя ведущие ролики, ведущий вал и футляр для переноски.)

**ВНИМАНИЕ!** Для накатки желобков на трубы диаметром менее 2" требуется замена вала.

- Набор накаточных и ведущих роликов для медных труб (2" - 6"), тип K, L, M и DWV
- Опора для труб VJ-99



Рисунок 2 – Желобонакатчик № 918-I

## Инструкции по сборке желобонакатчика

### ▲ ВНИМАНИЕ

Во избежание серьезных травм требуется надлежащая сборка желобонакатчика. Следует соблюдать следующие процедуры:

### Сборка желобонакатчика

1. Чтобы определить детали для желобонакатчика № 918-I, см. схему и список деталей.
2. Прикрепите правую и левую ножки к задней опоре/рукоятке в сборе с помощью стопорных шайб и винтов 3/8" – 16 x 2 1/2" с шестигранной головкой. Не затягивайте винты.
3. Прикрепите поддон для инструментов в сборе к задней и передней ножкам с помощью стопорных шайб и 4х винтов 3/8" – 16x 2 3/4" с шестигранной головкой. Не затягивайте винты.
4. Вставьте ось в проушины на задней опоре/рукоятке в сборе и закрепите с помощью 4х стопорных колец.
5. Установите желобонакатчик/основание в сборе на опору с помощью 4х винтов 3/8" – 16 x 2 3/4" с шестигранной головкой, шайб и гаек-барашков. Будьте внимательны, не "зацепляйте" переключатель за направляющую опоры. Для выравнивания основания может потребоваться переместить ножки опоры.

Головки болтов находятся сверху, гайки-барашки и стопорные шайбы - внизу (со стороны опоры). Для установки последнего болта требуется открыть крышку двигателя.

6. Затяните шесть винтов и четыре гайки-барашка, которые скрепляют ножки и поддон. Вкатите колеса на ось и установите стопорные кольца для удержания колес на оси.
7. Разрежьте оберточный материал, который удерживал гидравлический насос на месте во время транспортировки. Выкрутите болты/барашковые винты из нижней части монтажной пластины насоса.
8. Установите монтажную пластину насоса над отверстием и пазом с левой стороны 918-I (если смотреть на переднюю часть 918-I). Снизу основания вставьте болт 3/8 - 16 x 1" с шайбой в отверстие и вкрутите его в монтажную пластину. Зафиксируйте болт гайкой 3/8".
9. Снизу основания вставьте барашковый винт со стопорной шайбой в монтажную пластину насоса (через паз) и затяните, как следует.

**ВНИМАНИЕ!** Во время работы 918-I гидравлический насос должен находиться в самом крайнем положении. Во время транспортировки гидравлический насос должен находиться в самом ближнем положении.

### Прикручивание опоры 918-I к полу мастерской

1. Пометьте точку прикручивания 918-I.
2. Точка должна находиться вровень с отверстиями для прикручивания опоры 918-I (рисунок 3).

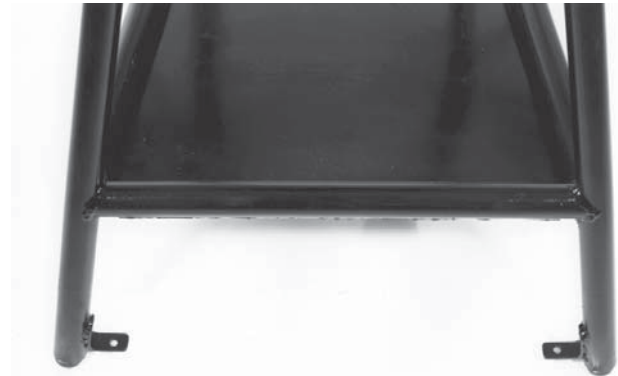


Рисунок 3 – Отверстия для прикручивания

## Проверка привода

### ▲ ВНИМАНИЕ



**Не используйте данный желобонакатчик без педального выключателя. Во избежание серьезных травм, проверьте желобонакатчик.**

**Следует ежедневно выполнять следующие проверки:**

1. Убедитесь, что станок отключен от сети, а выключатель находится в положении OFF.
2. Убедитесь, что педальный выключатель на месте и подключен к станку.
3. Проверьте шнур и вилку питания на наличие повреждений. При изменении вилки, отсутствии заземляющего штыря или повреждении шнура не используйте станок до замены шнура.
4. Убедитесь, что все болты, прикрепляющие желобонакатчик и гидравлический насос к основанию, затянуты.
5. Убедитесь, что защита желобонакатчика на месте (рисунок 3).

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если защитная крышка снята. Воздействие движущихся накаточных роликов может привести к раздроблению пальцев.

6. Проверьте привод на наличие сломанных, недостающих, смещенных или заевших деталей, а также любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу данного оборудования. При наличии какого-либо из этих состояний, не используйте желобонакатчик до устранения проблем.
7. Смажьте желобонакатчик при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию.
8. Используйте ролики и принадлежности, предназначенные для желобонакатчика и подходящие для вашей цели. Подходящие инструменты и принадлежности позволят вам выполнить задачу успешно и безопасно. Принадлежности, предназначенные для другого оборудования, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.
9. Очистите все рукоятки и элементы управления от масла, смазки и грязи. Это снижает риск травм из-за выскальзывания инструмента или рукоятки из руки.
10. Проверьте ролики и убедитесь, что они не повреждены или изношены. Изношенные накаточные ролики могут привести к проскальзыванию трубы и низкому качеству желобков.

## Подготовка станка и рабочей зоны

### ⚠ ВНИМАНИЕ



Во избежание серьезных травм, требуется правильная подготовка станка и рабочей зоны. Следующие процедуры следует соблюдать для подготовки станка:

1. Найдите рабочую зону, в которой:
  - Имеется достаточное освещение
  - Отсутствуют горючие жидкости, пары или пыль, которые могут воспламениться.
  - Имеется заземленная розетка
  - Имеется свободный путь к розетке, вблизи которой отсутствуют источники тепла или масла, острые края или движущиеся детали, которые могут повредить шнур.
  - Имеется сухое место для оператора и станка. Не работайте за станком, стоя в воде.
  - Ровный пол
2. Очистите рабочую зону до установки какого-либо оборудования. Всегда вытирайте пролитое масло.
3. Установите станок на плоскую ровную поверхность. Убедитесь, что желобонакатчик и опоры устойчивы. См. инструкции по сборке для прикручивания опоры 918-I к полу мастерской.

4. Устанавливайте трубы на опоры. Максимальная длина трубы при использовании 1 опоры указана в таблице А.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Отсутствие поддержки трубы может привести к опрокидыванию устройства или падению трубы.

5. Убедитесь, что переключатель находится в положении OFF.
6. Расположите pedalный выключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять желобонакатчиком и заготовкой. Он должен позволять оператору:
  - Стоять слева от рукоятки насоса.
  - Нажимать на pedalный выключатель левой ногой.
  - Иметь удобный доступ к желобонакатчику без необходимости тянуться через него.

Станок предназначен для работы одного человека.

7. Включите станок в розетку, убедившись, что шнур располагается вдоль заранее выбранного чистого пути. Если шнур не дотягивается до розетки, используйте рабочий удлинитель.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Во избежание удара током и электрического пожара, не используйте удлинитель, если он поврежден или не соответствует следующим требованиям.

- Вилка шнура имеет три штыря и похожа на вилку из раздела "Электробезопасность".
- При использовании вне помещений шнур имеет маркировку "W" или "W-A".
- Проводники шнура имеют достаточную толщину (14 AWG ниже 25 /12 AWG 25 - 50 ). Если толщина проводника слишком мала, шнур может перегреться, расплавить изоляцию и воспламенить близлежащие объекты.

**⚠ ВНИМАНИЕ** Чтобы снизить риск удара током, все электрические соединения должны быть сухими и не должны касаться земли. Не прикасайтесь к вилке мокрыми руками.

8. Проверьте устройство и убедитесь, что оно работает правильно.
  - Переведите переключатель в положение ON. Нажмите и отпустите pedalный выключатель. Убедитесь, что накаточный ролик вращается по часовой стрелке, когда вы стоите лицом к желобонакатчику. Проведите ремонт станка, если он вращается в неправильном направлении или pedalный выключатель не управляет остановкой или запуском.
  - Нажмите и держите pedalный выключатель. Проверьте наличие смещений, заеданий, странных звуков или других необычных состояний в движущихся деталях, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу станка. При наличии такого состояния выполните ремонт привода желобонакатчика.
  - Отпустите pedalный выключатель и переведите переключатель направления в положение OFF.
9. Проверяйте размер приводных и желобонакаточных роликов.



**ОСТОРОЖНО** Использование наборов роликов для углеродистых труб и труб из нержавеющей стали может привести к загрязнению нержавеющей стали. Загрязнение может привести к коррозии и преждевременной поломке трубы. Во избежание загрязнения железом, используйте наборы роликов, предназначенные для нержавеющей стали.

## Эксплуатация желобонакатчика № 918-I

### ▲ ВНИМАНИЕ



Не надевайте свободную одежду при работе с желобонакатчиком. Рукава и куртки должны быть застегнуты. Не тянитесь через станок или трубу.

Не используйте этот желобонакатчик, если выключатель сломан или отсутствует. Всегда надевайте защитные очки для предохранения глаз от грязи и других инородных частиц.

Держите руки на безопасном расстоянии от роликов. Не носите свободные перчатки при работе с желобонакатчиком. Используйте трубные опоры для поддержки труб.

При накатке желобков на трубы держите руки на безопасном расстоянии от конца трубы. Не вставляйте руки в трубу.

### Подготовка трубы

1. Концы труб следует отрезать ровно. Не используйте газовый резак.
2. Внешний диаметр некруглых труб не должен превышать допусков, указанных в таблице 1.

**ВНИМАНИЕ!** Определите отклонение от круглости, измерив максимальный и минимальный внешние диаметры с шагом 90 градусов.

3. Все внутренние или внешние сварные швы или ребра следует выровнять с поверхностью трубы на расстоянии как минимум 5 см от торца трубы.

**ВНИМАНИЕ!** Не выполняйте срезы в зоне гнезда под прокладку.

### Длина трубы

В таблице ниже указана минимальная длина трубы для накатки желобков и максимальная длина, при которой накатка возможна при условии использования 1 опоры для трубы.

Подходящая длина труб – Дюймы					
Ном. разм	Мин. длина	Макс. длина	Ном. разм	Мин. длина	Макс. длина
1	8	36	4	8	36
1 1/4	8	36	4 1/2	8	32
1 1/2	8	36	5	8	32
2	8	36	6 ВД	10	30
2 1/2	8	36	6	10	28
3	8	36	8	10	24
3 1/2	8	36	10	10	24
4	8	36	12	10	24

Таблица А – Мин./макс. длина трубы

### Установка трубы

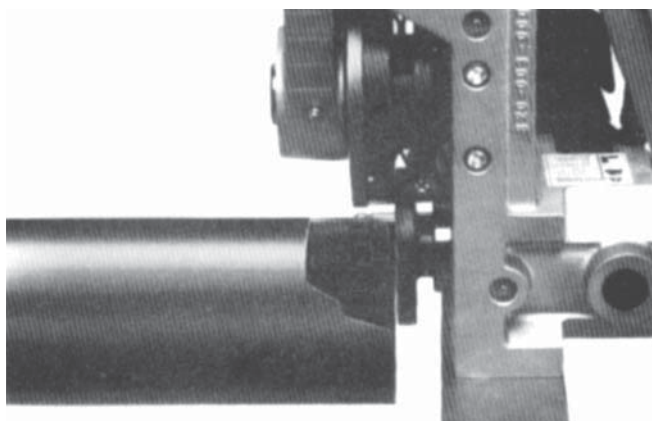
1. Если длина трубы превышает максимальную длину, указанную в таблице А, трубу необходимо установить на две опоры. Вторую опору следует разместить на расстоянии 3/4 длины трубы от желобонакатчика.

**▲ ВНИМАНИЕ** Отсутствие достаточной поддержки трубы может привести к опрокидыванию оборудования или падению трубы.

2. Поднимите кожу верхнего накаточного ролика, переводя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN (от оператора) (рисунк 4).
3. Подведите трубу и опору к желобонакатчику, убедившись, что труба находится вровень с фланцем ведущего ролика (рисунк 5).



Рисунок 4 – Крупный план расцепляющего рычага на насосе 918-I

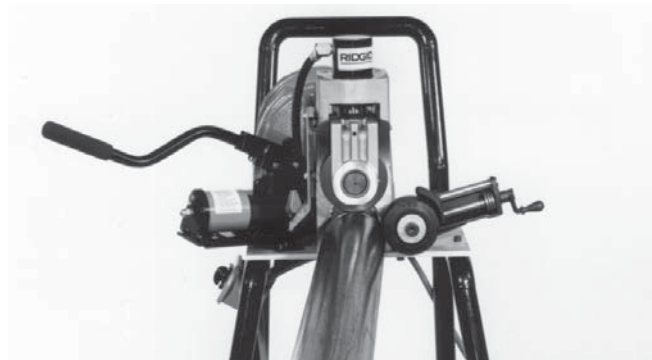


**Рисунок 5 – Подведение трубы вровень к фланцу ведущего ролика**

4. Выровняйте трубу, регулируя трубную опору (рисунок 6).
5. Слегка сдвиньте трубу и трубную опору (примерно на 1/2 градуса) к оператору (рисунок 7).



**Рисунок 6 – Выравнивание трубы на трубной опоре и желобонакатчике 918-I**



**Рисунок 7 – Смещение трубы на 918-I (увеличено для наглядности)**

## Регулировка глубины желобка

**ВНИМАНИЕ!** Вследствие различных характеристик труб, проверочный желобок следует выполнять при установке или изменении размеров труб. Пронумерованной ручкой регулировки глубины следует пользоваться для каждой новой трубы.

1. Подайте верхний накаточный ролик, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение ADVANCE (к оператору), и держите рукоятку, пока верхний накаточный ролик не войдет в контакт с трубой.

**ВНИМАНИЕ!** Верхний ролик должен прикоснуться к поверхности трубы. Следует быть осторожным, чтобы не пробить поверхность трубы верхним роликом, прикладывая чрезмерное давление.

2. Вращайте пронумерованную ручку регулировки глубины (по часовой стрелке), пока она не остановится в верхней части станка (рисунок 8).
3. Отведите ручку регулировки глубины на один оборот.



**Рисунок 8 – Крупный план ручки регулировки глубины, повернутой вниз к верхнему кожуху**

## Формирование желобка

**ОСТОРОЖНО!** Толщина трубы не должна быть больше, чем максимальная толщина, указанная в таблице II "Максимальная и минимальная толщина стенки трубы". Не выполняйте накатку на стальные трубы 8" сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150.

1. Переведите переключатель из положения OFF и надавите на педальный выключатель станка или силового привода, прикладывая давление к рукоятке насоса 918-I. Труба должна выполнить один полный оборот при ходе рукоятки насоса 1/4.

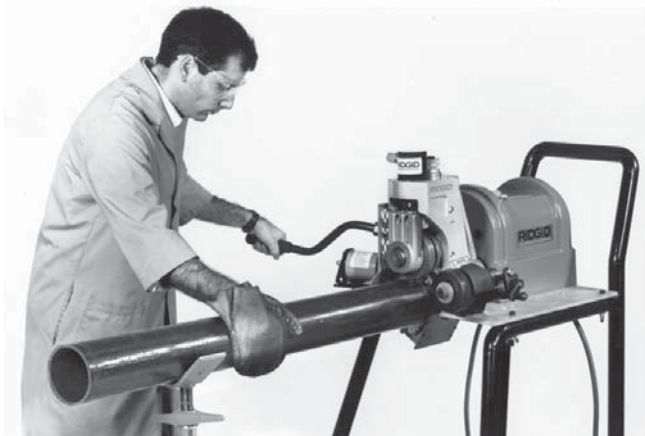
**▲ ВНИМАНИЕ!** Если труба начинает "уходить" от ведущего ролика, остановите станок и проверьте процедуру установки трубы.

2. Во избежание «ухода» трубы, надавливайте на внешнюю часть трубы правой рукой (рисунок 9).

**▲ ВНИМАНИЕ** Не вставляйте руку в трубу. Держите руки на безопасном расстоянии от острых кромок и неровностей на конце трубы.

**ВНИМАНИЕ!** Не выполняйте чрезмерную подачу верхнего накаточного ролика. Поддерживайте постоянное равномерное давление, делая паузы, чтобы труба совершила один оборот за 1/4 хода рукоятки насоса.

3. Когда ручка регулировки глубины касается кожуха станка, труба должна выполнить два полных оборота для выравнивания глубины желобка.
4. Отпустите педальный выключатель и отведите верхний ведущий ролик, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN (к оператору).
5. Проверьте диаметр желобка до накатки следующих желобков.



**Рисунок 9 – Накатка желобков при легком надавливании по направлению к оператору**

**ВНИМАНИЕ!** Диаметр желобка следует измерять лентой для измерения диаметра. Чтобы уменьшить диаметр желобка (увеличить глубину желобка), поверните ручку регулировки глубины на одну отметку против часовой стрелки. Чтобы увеличить глубину желобка (уменьшить диаметр желобка), поверните ручку регулировки глубины по часовой стрелке.

### Советы по накатке для модели № 918-I

1. Если труба "уходит" от ведущего ролика, увеличьте смещение (рисунок 7).
2. Если фланец ведущего ролика царапает конец трубы, уменьшите смещение.
3. Если у трубы слишком большой растроб, опустите конец трубы до уровня желобонакатчика.
4. Если труба колеблется и/или "уходит" от ведущего ролика, поднимите конец трубы для выравнивания с желобонакатчиком.
5. На короткие трубы (менее 91 см) следует слегка надавливать, чтобы сохранить смещение 1/2 градуса.

### Накатка желобков на короткие трубы

#### Без стабилизатора

1. Правильно установите трубу, чтобы она находилась вровень с фланцем ведущего ролика.
2. При накатке прикладывайте давление к трубе по направлению к оператору (рисунок 9).

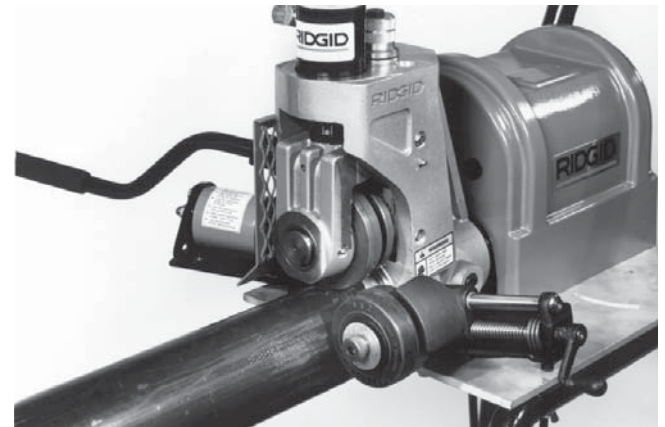
**▲ ВНИМАНИЕ** Не пытайтесь выполнять накатку на трубы длиной менее 20 см (см. таблицу А). Повышается риск попадания пальцев в накаточные ролики.

**▲ ВНИМАНИЕ** Не вставляйте руку в трубу. Держите руки на безопасном расстоянии от острых кромок и неровностей на конце трубы.

#### Со стабилизатором

**ВНИМАНИЕ!** После регулировки стабилизатора под выбранный диаметр и толщину стенки трубы, его повторная регулировка не требуется.

1. Правильно установите трубу, чтобы она находилась вровень с фланцем ведущего ролика.
2. Включите гидравлический насос и двигайте накаточный (верхний) ролик вниз, пока он не коснется внешней поверхности трубы.



**Рисунок 10 – Регулировка стабилизатора трубы**

3. Затягивайте ролик стабилизатора, пока он не коснется внешней поверхности трубы. Затяните стабилизатор еще на один полный оборот после касания внешней поверхности трубы (рисунок 10).

**▲ ВНИМАНИЕ** Не тянитесь через трубу для регулировки стабилизатора.

**ВНИМАНИЕ!** Если труба "уходит" от ведущего вала во время накатки, стабилизатор следует затянуть еще на 1/2 оборота.

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте стабилизатор трубы на заготовках длиной 20 см или меньше. Повышается риск попадания пальцев в накаточные ролики.



## Снятие и установка накаточного ролика и ведущего вала

**ВНИМАНИЕ!** Поскольку размеры желобка определяются формой набора роликов, для накатки желобков на следующие трубы требуются особые наборы желобков:

- Трубы 2" – 6" сортамента 10
- Трубы 8" – 12" сортамента 10 и 8" сортамента 40
- Медные трубы 2" – 6" (тип K, L, M, DWV)
- Трубы 1" сортамента 10 и 40
- Трубы 1 1/4" – 1 1/2" сортамента 10/40

**▲ ВНИМАНИЕ** Убедитесь, что станок отключен от источника питания до замены наборов роликов.

**▲ ВНИМАНИЕ** При снятии роликов и валов убедитесь, что они находятся на опоре. Отсутствие опоры может привести к их непредвиденному падению.

## Снятие и установка наборов накаточных роликов со сплошными ведущими валами (2" – 6", 8" – 12")

### 1. Снятие накаточных роликов:

- Полностью поднимите верхний ролик в сборе, переведя расцепляющий рычаг насоса в нижнее положение.
- Ослабьте установочный винт накаточного ролика и снимите вал накаточного ролика и сам ролик (рисунки 11 и 12).



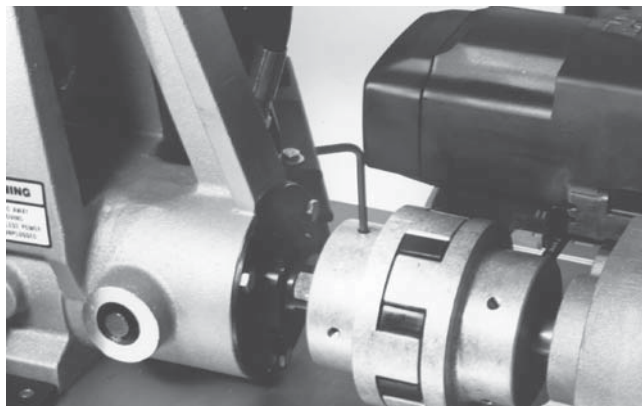
**Рисунок 11 – Ослабление установочного винта в накаточном ролике**



**Рисунок 12 – Снятие вала накаточного ролика и самого ролика**

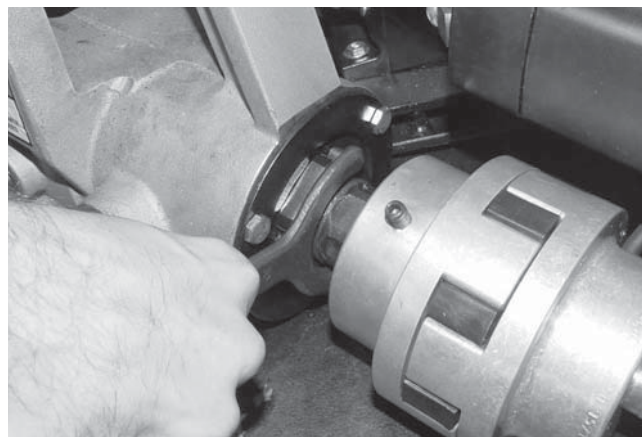
### 2. Снятие сплошного ведущего вала:

- Откройте крышку двигателя и трансмиссии.
- Используйте шестигранный ключ 3/16" для ослабления двух винтов в передней половине трансмиссионной муфты (рисунок 13).



**Рисунок 13 – Ослабьте два винта на трансмиссионной муфте**

- Используйте гаечный ключ, чтобы ослабить и снять стопорную гайку ведущего вала (рисунок 14).
- Снимите ведущий вал (рисунок 15).



**Рисунок 14 – Ослабление и снятие стопорной ведущего вала**

### 3. Установите сплошной ведущий вал, выравнивая шестигранник с отверстием в муфте.

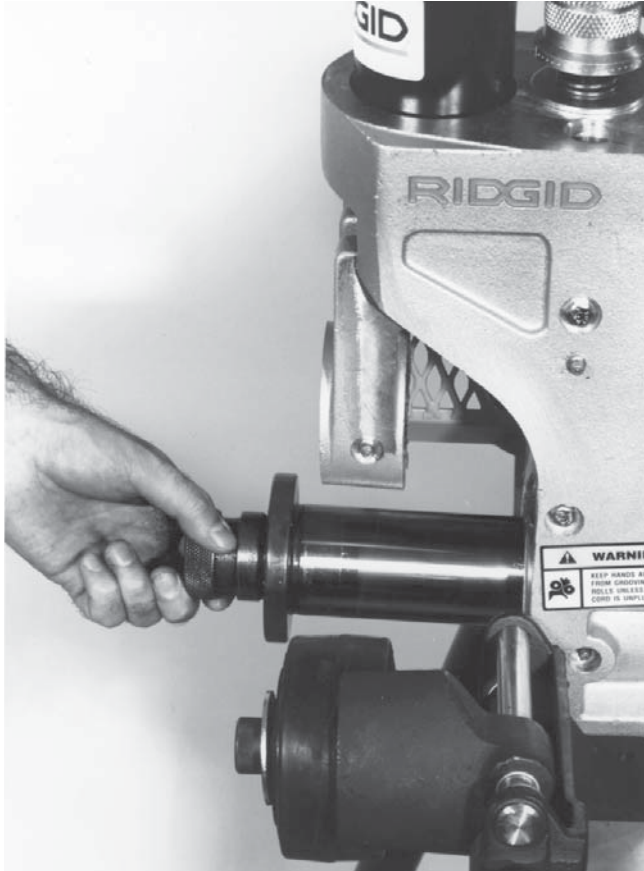
- Установите новый ведущий вал сквозь корпус 918-I и стопорную гайку подшипника ведущего вала (текстом наружу), выравнивая шестигранник с отверстием в муфте.
- Используйте гаечный ключ, чтобы затянуть стопорную гайку подшипника ведущего вала.
- Затяните установочные винты трансмиссионной муфты.
- Закройте крышку двигателя и трансмиссии.

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если крышка двигателя снята или открыта.

### 4. Установка накаточного ролика:

- Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.

- Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.
- С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

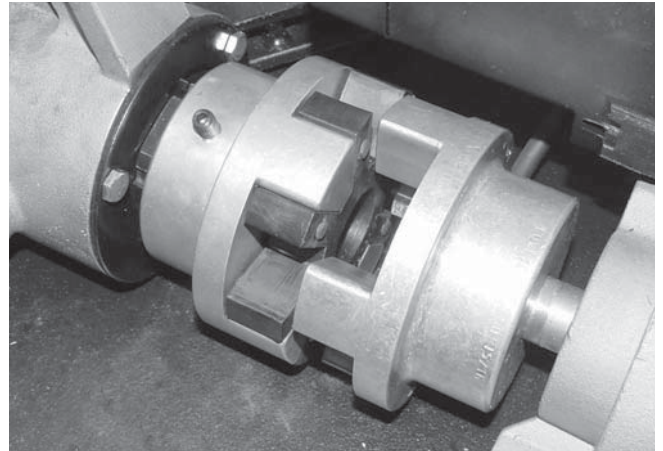


**Рисунок 15 – Снятие ведущего вала**

Снятие и установка наборов накаточных роликов с ведущими валами из двух частей (1, 1 1/4 – 1 1/2, 2 – 6” медные)

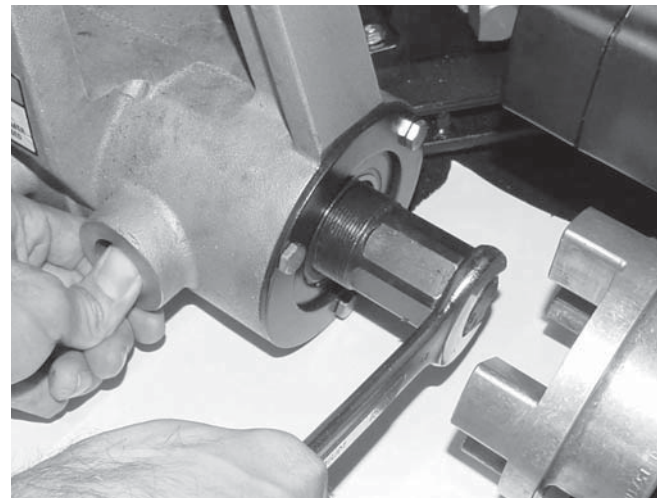
1. Снятие накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, переводя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN от оператора.
  - Ослабьте установочный винт накаточного ролика (рисунок 11). Возьмитесь за накаточный ролик и снимите верхний вал и накаточный ролик с желобонакатчика (рисунок 12).
2. Снятие ведущего ролика с ведущего вала:
  - Откройте крышку двигателя и трансмиссии.
  - Используйте шестигранный ключ 3/16” для ослабления двух винтов в передней половине трансмиссионной муфты (рисунок 13).
  - Используйте гаечный ключ, чтобы ослабить и снять стопорную гайку ведущего вала (рисунок 14).

- Потяните ведущий вал в сборе вперед. Снимите стопорную гайку подшипника ведущего вала и переднюю половину муфты (рисунок 16). Вставьте ведущий вал.



**Рисунок 16 – Снятие подшипника, стопорной гайки и передней половины муфты**

- Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем валу.
- Когда зажим шпинделя закрыт, ключом 15/16” ослабьте затяжной болт (рисунок 17).
- Выбейте затяжной болт деревянным молотком, чтобы снять ведущий ролик с ведущего вала.
- Выкрутите затяжной болт из ведущего ролика, снимите ведущий ролик.



**Рисунок 17 – Закрывание замка шпинделя и ослабление затяжного болта**

3. Установка нового ведущего вала:
  - Установите новый ведущий вал и вручную затяните затяжной болт.



- Вручную вращайте ведущий вал/ведущий ролик, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
- Когда зажим шпинделя закрыт, ключом ослабьте затяжной болт.
- Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.
- Потяните ведущий вал в сборе вперед. Наденьте переднюю половину муфты на заднюю половину. Вставьте ведущий вал в сборе через стопорную гайку подшипника, выровняйте шестигранник с отверстием в муфте.
- Используйте гаечный ключ, чтобы затянуть стопорную гайку подшипника ведущего вала.
- Затяните установочные винты трансмиссионной муфты.
- Закройте крышку двигателя и трансмиссии.

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если крышка снята или открыта.

4. Установка накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.
  - Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.
5. С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

**Замена набора роликов со сплошным приводным валом на ведущий вал, состоящий из двух частей**

1. Снятие накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, переведя расцепляющий рычаг насоса в положение RETURN от оператора.
  - Ослабьте установочный винт накаточного ролика (рисунки 11). Возьмитесь за накаточный ролик и снимите вал верхнего ролика и накаточный ролик с желобонакатчика (рисунки 12).
2. Замена набора роликов со сплошным ведущим валом на ведущий вал, состоящий из двух частей:
  - Откройте крышку двигателя и трансмиссии.
  - Используйте шестигранный ключ 3/16" для ослабления двух винтов трансмиссионной муфты (рисунок 13).
  - Используйте гаечный ключ, чтобы открутить стопорную гайку подшипника ведущего вала (рисунок 14).
  - Снимите ведущий вал (рисунок 15).
  - Снимите переднюю половину муфты.

- Наденьте подходящий ведущий ролик на ведущий вал (из двух частей), затянув затяжной болт вручную.
- Вставьте ведущий вал из двух частей в 918-I.
- Вручную вращайте ведущий вал, надавливая на штифт замка шпинделя, пока штифт не войдет в стопорное отверстие в ведущем вале.
- Когда зажим шпинделя закрыт, ключом ослабьте затяжной болт.
- Перестаньте давить на штифт замка шпинделя, чтобы он вышел из отверстия.
- Потяните ведущий вал в сборе вперед. Наденьте переднюю половину муфты на заднюю половину. Вставьте ведущий вал в сборе через стопорную гайку подшипника, выровняйте шестигранник с отверстием в муфте.
- Используйте гаечный ключ, чтобы затянуть стопорную гайку подшипника ведущего вала.
- Затяните установочные винты трансмиссионной муфты.
- Закройте крышку двигателя и трансмиссии.

**▲ ВНИМАНИЕ** Не используйте желобонакатчик, если крышка снята или открыта.

3. Установка накаточного ролика:
  - Полностью поднимите кожух верхнего ролика, установите ведущий вал, затем вставьте накаточный ролик в верхний ролик в сборе и полностью вставьте вал верхнего ролика через подшипники и накаточный ролик.
  - Вкрутите установочный винт накаточного ролика в стопор на валу верхнего ролика.
4. С помощью шприца для смазки смажьте ведущий вал через фитинг со стороны желобонакатчика.

**Принадлежности**

**▲ ВНИМАНИЕ** Для желобонакатчика 918-I предназначены только следующие изделия RIDGID. Прочие принадлежности, предназначенные для других инструментов, могут стать опасными при использовании вместе с данным желобонакатчиком.

Во избежание серьезных травм используйте только перечисленные ниже принадлежности.

№ по каталогу	Принадлежности модели 918-I
48405	Набор роликов для стальных труб 8" – 12" сортамента 10, (8" сортамента 40) с футляром для переноски
48407	Набор роликов для труб 11/4" – 11/2" сортамента 10/40 с футляром для переноски
48412	Набор роликов для труб 4" – 1" сортамента 10/40 и труб 11/4" – 11/2" сортамента 10/40 с футляром для переноски
48417	Набор роликов для медных труб (2" - 6")
76822	Имперская лента для измерения диаметра
76827	Метрическая лента для измерения диаметра
	Опоры для труб (см. каталог Ridge Tool)

ВНИМАНИЕ: Набор роликов состоит из накаточного ролика и ведущего ролика.

**Таблица I. Характеристики стандартных желобков <sup>(1)</sup>**
**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

НОМ. РАЗМЕР ТРУБЫ	ДИАМЕТР ТРУБЫ		Т МИН. ТОЛЩ. СТЕНКИ	А ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ +.015/- .030	В ШИРИНА ЖЕЛОБКА +.030/- .015	С ДИАМЕТР ЖЕЛОБКА		D НОМ. ГЛУБИНА ЖЕЛОБКА(спр)(2)
	ВНЕШ.	ДОП.				ВД	ДОП.	
1	1.315	+ .013 - .013	.065	.625	.281	1.190	+ .000 - .015	.063
1 1/4	1.660	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.535	+ .000 - .015	.063
1 1/2	1.900	+ .016 - .016	.065	.625	.281	1.775	+ .000 - .015	.063
2	2.375	+ .024 - .016	.065	.625	.344	2.250	+ .000 - .015	.063
2 1/2	2.875	+ .029 - .016	.083	.625	.344	2.720	+ .000 - .015	.078
3	3.50	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.344	+ .000 - .015	.078
3 1/2	4.00	+ .030 - .018	.083	.625	.344	3.834	+ .000 - .015	.083
4	4.50	+ .035 .020	.083	.625	.344	4.334	+ .000 - .015	.083
5	5.563	+ .056 .022	.109	.625	.344	5.395	+ .000 - .015	.084
6	6.625	+ .050 - .024	.109	.625	.344	6.455	+ .000 - .015	.085
8	8.625	+ .050 - .024	.109	.750	.469	8.441	+ .000 - .020	.092
10	10.75	+ .060 - .025	.134	.750	.469	10.562	+ .000 - .025	.094
12	12.75	+ .060 - .025	.156	.750	.469	12.531	+ .000 - .025	.110

(1) Согласно AWWA C606-87

(2) Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка. ВНИМАНИЕ! Следует соблюдать рекомендации производителя фитингов касательно максимально допустимого диаметра раструбов.

**Таблица II. Максимальная и минимальная толщина стенки трубы**
**ВНИМАНИЕ!** Все размеры даны в дюймах.

Размер трубы	ТРУБА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		ТРУБА ИЗ ПВХ	
	Толщина стенки		Толщина стенки		Толщина стенки	
	Мин.	Макс	Мин.	Макс	Мин.	Макс
1"	.065	.133	.065	.109	.133	.133
1 1/4	.065	.140	.065	.140	.140	.140
1 1/2	.065	.145	.065	.145	.145	.200
2"	.065	.154	.065	.154	.154	.154
2 1/2	.083	.203	.083	.188	.203	.276
3"	.083	.216	.083	.188	.216	.300
3 1/2	.083	.226	.083	.188	.226	.318
4"	.083	.237	.083	.188	.237	.337
5"	.109	.258	.109	.188	.258	.258
6"	.109	.280	.109	.188	.280	.280
8"	.109	.322	.109	.188	.322	.322
10"	.134	.165	.134	.188	—	—
12"	.156	.180	.156	.188	—	—

**ОСТОРОЖНО:** Не выполняйте накатку на стальные трубы 8" сортамента 40, если их твердость по Бриннелю превышает 150. Это может привести к желобкам неправильной формы, которые не удовлетворяют требуемым характеристикам.

**Таблица III. Устранение неполадок**

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Накатанный желобок слишком узкий или широкий.	Неправильный размер накаточных и ведущих роликов. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накаточный и/или ведущий ролики изношены.	Установите накаточный и ведущий ролики правильного размера. Сопрягите накаточный и ведущий ролики. Замените изношенный ролик.
Накатанный желобок не перпендикулярен оси трубы.	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
Труба не двигается во время накатки.	Труба не выровнена. Желобонакатчик не выровнен. Ось трубы не смещена на 1/2 градуса от оси ведущего ролика. Смещения на 1/2 градуса недостаточно. К трубе не прикладывается давление. Не используется стабилизатор. Слишком большой сварной шов. Конец трубы неровный.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Выровняйте желобонакатчик. Сместите трубу на 1/2 градуса (см. рис. 7). Сместите трубу немного больше. Надавите на трубу (см. рис. 9). Используйте стабилизатор. Ровно отшлифуйте 5 см с конца трубы. Отрежьте конец трубы прямо.
Труба расширена со стороны накатки.	Труба не выровнена. Оператор подает накаточный ролик слишком быстро. Труба слишком жесткая. Стабилизатор слишком тугой.	Отрегулируйте опору для выравнивания трубы. Замедлите работу насоса. См. соответствующие инструкции. Замените трубу. Отрегулируйте стабилизатор.
Труба колеблется вперед-назад на оси ведущего ролика при накатке.	Труба не прямая. Торец трубы не перпендикулярен оси трубы.	Используйте прямую трубу. Отрежьте конец трубы прямо.
Труба колеблется из стороны в сторону.	Опора трубы слишком близко к концу трубы. Конец трубы сплюснут или поврежден. Жесткие участки в трубном материале или сварные швы жестче, чем труба. Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая. Ролики трубной опоры находятся в неправильном положении для трубы такого размера.	Передвиньте трубную опору на 1/4 длины от конца трубы. Отрежьте поврежденный конец трубы. Используйте высококачественные трубы равномерной твердости. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу. Расположите ролики опоры так, чтобы они подходили для трубы.
Желобонакатчик не накатывает желобки в трубе.	Превышена максимальная толщина стенки трубы. Неправильные ролики. Материал трубы слишком жесткий. Регулировочная гайка не настроена.	Проверьте таблицу труб. Установите правильные ролики. Замените трубу. Задайте глубину.
Желобок не соответствует характеристикам.	Превышен максимальный допуск по диаметру трубы. Накаточный и ведущий ролики не сопрягаются. Накатка на трубу 8" сортамента, жесткость которой по Бриннелю больше 150.	Используйте трубу правильного диаметра. Используйте правильный набор роликов. Не накатывайте желобки на твердые трубы.
Ведущий ролик соскальзывает с трубы.	Насечка ведущего ролика засорена металлом или стала плоской. Скорость подачи накаточного ролика слишком низкая.	Очистите или замените ведущий ролик. Быстрее подавайте накаточный ролик в трубу.

**Таблица III. Устранение неполадок (продолжение)**

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Труба поднимается или стремится опрокинуть желобокатчик.	Нет выравнивания.	Отрегулируйте опоры для выравнивания трубы.
Насос не подает масло, цилиндр не выдвигается.	Выпускной клапан насоса открыт. Мало масла в баке. Грязь в корпусе насоса. Гнезда изношены или не герметичны. Слишком много масла в баке.	Закройте выпускной клапан. Проверьте уровень масла согласно инструкциям. Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника. Выполните ремонт усилиями квалифицированного техника. Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
Рукоятка насоса работает "мягко".	Воздух в системе.  Слишком много масла в баке.	Расположите плунжер ниже насоса, наклонив станок в сторону, противоположную от оператора. Прокачайте поршень цилиндра несколько раз, чтобы воздух вернулся в бак насоса. Проверьте уровень масла согласно инструкциям.
Цилиндр выдвигается лишь частично.	Мало масла в баке насоса. Неправильно настроена глубина.	Заполните систему и выполните стравливание. Следуйте инструкциям по регулировке глубины.

**Таблица IV. Характеристики желобков на медных трубах**

1	2		3	4	5	6	7	8
Ном. размер в дюймах	Внешний диаметр трубы		А Прокладка А +.03 -.00	В Ширина желобка +.03 -.00	С Диаметр желобка +.00 -.02	D Номинальная глубина желобка (1)	T Мин. доп. толщ. стенки	Макс. доп. диам. раструба
	Базовый	Допуск						
2"	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	0.064	2.220
2 1/2"	2.625	±0.002	0.610	0.300	2.525	0.050	0.065	2.720
3"	3.125	±0.002	0.610	0.300	3.025	0.050	0.045	3.220
4"	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	0.058	4.220
5"	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	0.072	5.220
6"	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	0.083	6.220

(1) Номинальная глубина желобка указана только для справки. Не используйте глубину желобка для определения допустимости желобка.

## Инструкции по обслуживанию

**▲ ВНИМАНИЕ** Перед выполнением обслуживания или регулировок убедитесь, что станок отключен от источника питания.

### Уровень гидравлической жидкости

Снимите крышку заливной горловины бака (рисунок 18). Уровень масла должен достичь линии, когда насос покоится на основании, а плунжер полностью отведен. Используйте только высококачественное гидравлическое масло.

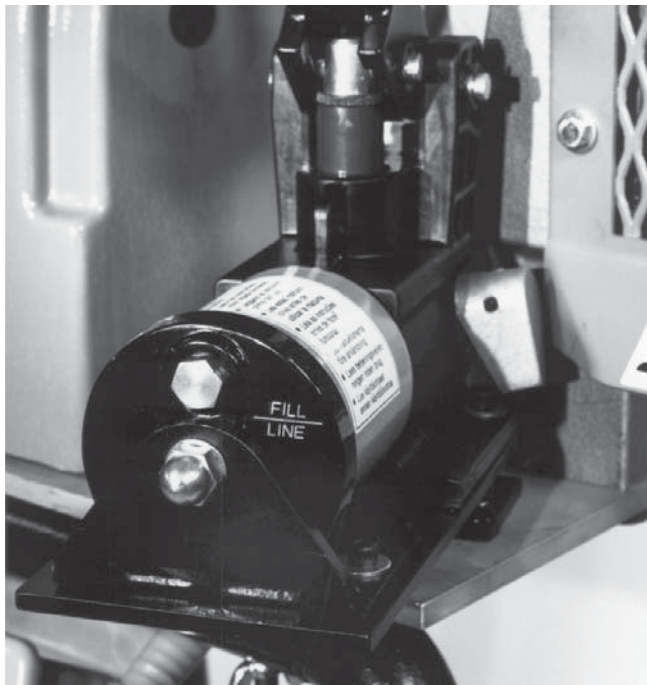


Рисунок 18

### Смазывание

#### Подшипники ведущего вала и вала накатного ролика.

Смазывайте универсальной смазкой через фитинги, расположенные на валу ведущего ролика, и опускайте корпус ролика раз в месяц и после каждой замены ролика.

### Снятие основания с опоры

1. Отключите 918-I от источника питания.
2. Выкрутите четыре болта, которые крепят основание к опоре (рисунок 19).

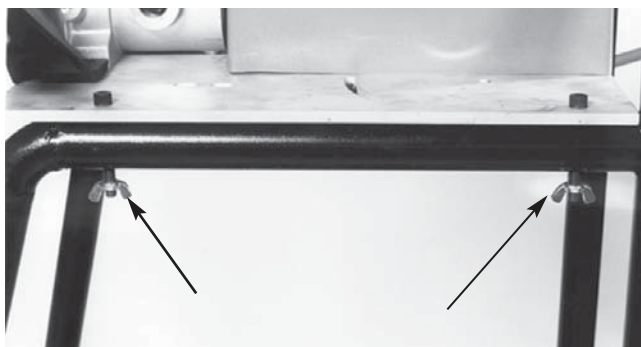


Рисунок 19

3. После снятия основания будьте внимательны и не "зацепите" переключатель на направляющую опоры (рисунок 20).

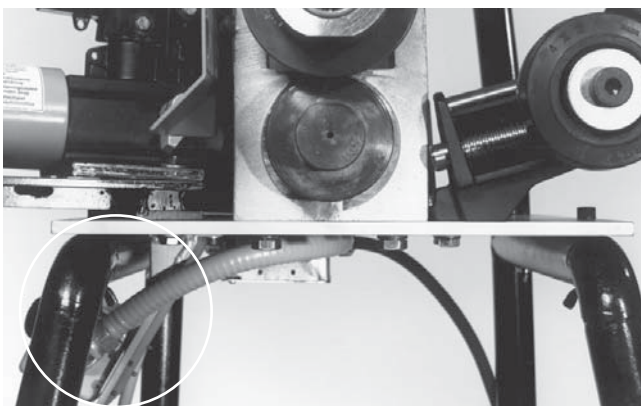


Рисунок 20 – Снятие основания с опоры

### Хранение станка

**▲ ВНИМАНИЕ** Оборудование с приводом от двигателя следует хранить в помещении или вне помещения, но оно должно быть надежно укрыто при дождливой погоде. Храните станок в запертом помещении, куда не могут попасть дети и люди, не знакомые с желобонакатчиками. Этот станок может нанести серьезные травмы неподготовленным пользователям.



## Обслуживание и ремонт

Обслуживание и ремонт данного желобонакатчика должны выполняться квалифицированным персоналом. Станок необходимо доставить в Независимый авторизованный сервисный центр RIDGID или вернуть на завод. Мы гарантируем, что ремонт на предприятиях Ridge выполняется квалифицированными сотрудниками с использованием качественных материалов.

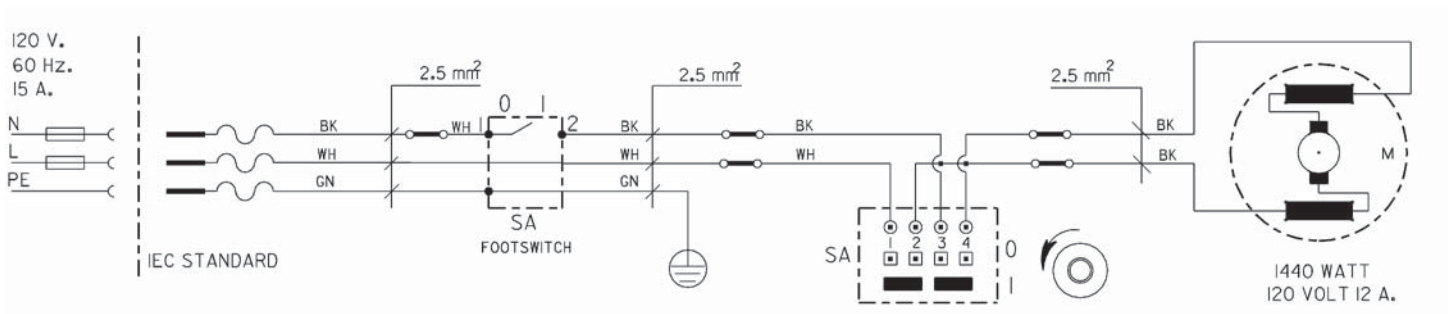
**▲ ВНИМАНИЕ** При ремонте станка следует использовать только оригинальные запасные части. Несоблюдение этих инструкций может создать опасность серьезной травмы.

Если у вас остались вопросы касательно обслуживания или ремонта станка, позвоните или напишите нам:

Отдел технического обслуживания  
 компании Ridge Tool,  
 улица Кларк, 400  
 Элирия, шт. Огайо, 44035-6001  
 Тел.: (800) 519-3456  
 Эл. почта: rttechservices@emerson.com

Наименования и адреса ближайших независимых авторизованных сервисных центров можно узнать по телефону (800) 519-3456 или на сайте <http://www.ridgid.com>.

## 918-I Монтажная схема



**RIDGID оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики оборудования, программного обеспечения или и того, и другого, описанные в данном руководстве, без предварительного уведомления.**



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™