

I 22 Dělička trubek měděných i nerezových

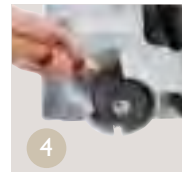
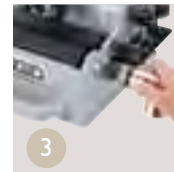
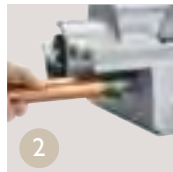
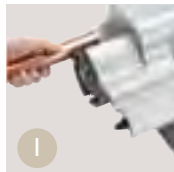
Ideální pro přípravu z nerezavé oceli a mědi pro lisované spoje.

Rozsah trubek

- Nerez vnější průměr 12 až 60 mm (DN10-DN50), tloušťka stěny do 1,5 mm.

Vlastnosti

- Výkonný indukční motor 230 V, 360 W, 450 ot/min.
- Tuhá, pevná, odolná konstrukce z litého hliníku.
- Snadné přizpůsobení různým průměrům trubek.
- Speciálně konstruované dělicí kolečko s ložisky.
- Vnitřní odhrotovač na nerezavějící ocel.
- Odpružené vodicí válečky zajišťují přímý řez, eliminují kmitání trubky.
- Mohutná rukojeť pro snadnou manipulaci.
- Vestavěné měřidlo pro rychlý, snadný odečet délky.



Kat. č.	Model č.	Popis	Hmotnost kg
96362	I 22	Dělička nerezových trubek	22,70
33541	—	Vnitřní odhrotovač na nerezové trubky	0,80
33551	—	Dělicí kolečko na nerezové trubky	—
10343	—	Šroub dělicího kolečka na nerezové trubky (2 ks)	—
Příslušenství pro měděné trubky			
94687	—	Vnitřní odhrotovač na měděné trubky	0,80
33175	—	Dělicí kolečko na měděné trubky	—
34360	—	Šroub dělicího kolečka na měď (10 ks)	—
93717	—	1/2" 12 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,24
93722	—	3/4" 18 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,26
93727	—	1" 25 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,27
93732	—	1 1/4" 32 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,29
93737	—	1 1/2" 40 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,77
93742	—	2" 54 mm vnitřní čistící kartáč (3 ks)	0,79
94682	—	Čistící kartáč na vnější průměr	0,44
46105	—	Brusný disk	0,57
93747	—	Rychloupínací adapter	0,95
93707	—	Zásobník kartáčů na fitinky obsahuje: zásobník, rychloupínací adapter, dělicí kolečko, vnitřní čistící kartáče 12 mm = 1/2", 18 mm = 3/4", 25 mm = 1", 32 mm = 1 1/4", 38 mm = 1 1/2" en 54 mm = 2"	1,39
93712	—	Držák čistících kartáčů	2,63

Čistí, řeže a odhrotuje měděné trubky a fitinky 12 mm až 54 mm s tímto příslušenstvím:

- Čistící kartáč na vnější průměr trubek 12 mm až 54 mm.
- Vnitřní odhrotovač odstraní otřepy rychle a bez námahy.
- Rychlé čištění vnitřními kartáči.
- Brusný disk odstraní vnější otřepy.

I 390M Nůžky na tyče se závitem

- Určeny na dělení tyčí se závitem používaných pro klimatizaci, sprchové instalace a jiné lehké konstrukce.
- Čistý stříh bez poškození závitů.
- Není třeba odstraňovat otřep.



Kat. č.	Popis	Hmotnost kg	Kusů v balení
20271	Nůžky na tyče se závitem s čelistmi 8 mm	5,4	1
26891	Nůžky na tyče se závitem s čelistmi 10 mm	5,4	1

Náhradní čelisti			
58406	Sada čelistí 6 mm	—	1
57116	Sada čelistí 8 mm	—	1
57126	Sada čelistí 10 mm	—	1



NIPO
PARTNER PROFESIONÁLOV

NIPO
TOOLS
PARTNER PROFESIONÁLŮ

RIDGID[®]



CZ

Dělicí stroj na nerezové trubky 122

Návod k obsluze



UPOZORNĚNÍ! Před používáním tohoto zařízení si pečlivě přečtete tento návod a přiloženou příručku o bezpečnosti při práci. Pokud si nejste při používání tohoto náradí v některé věci jisti, spojte se se svým dodavatelem **RIDGID** pro poskytnutí dalších informací.

Neporozumění a nedodržení veškerých pokynů může být příčinou zasažení elektrickým proudem, požáru a/nebo vážného poranění osob.

UCHOVEJTE TENTO NÁVOD!

Dělicí stroj na nerezové trubky 122

Popis, specifikace a standardní příslušenství

Specifikace

Kapacita průměr od 12 mm do 60 mm - trubky z
..... nerezové ocele (max. tloušťka stěny 1,5 mm)

Motor

Typ 230V/50Hz indukční
Watů 360
Otáček za minutu 450
Ampér 1,8

Hmotnost 23 kg

Rozměry

Výška 37 cm
Šířka 43 cm
Hloubka 39 cm

Příslušenství

Č. katalogu	Popis
33541	Odhrotovací fréza vnitřního průměru
33551	Řezací kolečko na trubky z nerezové oceli

Viz obrázek 1

Sestava příslušenství

Pozor: Před zahájením montáže příslušenství nebo provádění jakéhokoli seřizování zkontrolujte, zda je zástrčka odpojena od zdroje elektrického proudu.

Výstružník

1. Sejměte krytku předního hřídele.
 2. Výstružník namontujte do hřídele závrtným šroubem M6.
- Viz obrázek 2 - Montáž výstružníku

Kontrola stroje

Pozor: Před každým použitím.

1. Zkontrolujte, zda je zástrčka odpojena a kolébkový spínač ON/OFF je přepnut do polohy OFF.
2. Prohlédněte si břit dělicího kolečka a ostří odhrotovací frézy zda nejsou opotřebený a/nebo poškozeny. V případě potřeby je vyměňte.
3. Prohlédněte napájecí kabel a zástrčku nebo zda nejsou poškozeny. Když je u zástrčky nějaká změna, chybí ochranný kolík nebo když je poškozený kabel, stroj nepoužívejte do té doby, pokud kabel nebo zástrčka nejsou vyměněny.
4. U válečků očistěte nečistotu a pevné částice. Aby byl zajištěn správný chod stroje, musí být válečky udržovány v čistotě.
5. Zkontrolujte si, zda na stroji nejsou poškozené, chybějící, nesouosé části nebo nechybí spojovací součástky nebo zda nevznikly jiné okolnosti, které mohou ovlivnit bezpečný a normální provoz stroje. Pokud některá z těchto okolností existuje, stroj nepoužívejte do té doby, až budou všechny závady odstraněny.
6. V případě potřeby stroj namažte podle návodu k údržbě.
7. Používejte řezací kolečka a příslušenství, které je pro váš stroj určené a vyhovuje vašim potřebám. Správné díly a příslušenství vám umožní úspěšně a bezpečně pracovat. Příslušenství zkonstruované pro používání s jiným zařízením může být při používání s tímto strojem nebezpečné.
8. Rukojeť a ovládací prvky čistěte od oleje, mazadla a nečistot. Snižuje to riziko úrazu zaviněného nástrojem nebo vyklouznutím uchopeného ovládacího prvku.

Příprava stroje

1. Stroj umístěte na plochý, vodorovný pracovní stůl. Stroj přišroubujte k pracovnímu stolu pomocí montážních otvorů umístěných v zadní části jednotky. Když se stroj nepřipevní na pevně stojící pracovní stůl, může se překloupit a způsobit vážné zranění.

Pozor:

2. Když obrobek přečnává stroj použijte jeden nebo více stojanů na trubky, aby trubka nespadla.
3. Připojte zástrčku stroje k elektrické zásuvce.

Návod k obsluze

Pozor: Při obsluze stroje nenoste rukavice nebo volný oděv. U rukávů a kabátů si zapněte knoflíky. Vždy používejte pomůcky na ochranu očí, abyste oči chránili před nečistotou a jinými cizími předměty. Nepřibližujte se rukama k výstružníku a válečkům. Snižujte riziko zachycení a pořezání. Trubky velké délky řádně podepřete. U trubek delších než 1,2 m používejte podpěry trubek RIDGID.

Řezání trubky

1. Označte požadovanou délku potrubí.
Výstraha: Neřežte viditelně ohnuté trubky. Při řezání ohnutých trubek vznikají nadměrné vibrace.
2. Zvedněte páku stroje pro řezání zcela nahoru, aby se vytvořil prostor pro trubku (obrázek 3).
3. Trubku položte na válečky tak, aby značka pro řez byla umístěna pod dělicím kolečkem.
4. Zaujměte správné postavení pro obsluhu, aby ste při obsluze jednotky stáli pevně.

- Stůjte čelem k páce pro řezání a hnacím válečkům.
 - Přesvědčte se, že máte pohodlný přístup ke spínači ON/OFF.
 - Nepřibližujte se rukama a prsty k odhrotovací fréze.
5. Seřídte sestavu dělicího kolečka na příslušnou výšku. Ustavte značku na trubce podle dělicího kolečka.
POZNÁMKA: Pro seřízení výšky sestavy dělicího kolečka přesuňte páku doprava a pohybem páky nahoru a dolů přestavte polohovací čep.
6. Páku přesouvejte směrem dolů, až se přidržovací válečky řezacího kolečka dotknou trubky (obrázek 4). Otočte spínač ON/OFF do polohy ON.
Výstraha: Trubka se bude otáčet. Nepřibližujte se rukama ke koncům trubky, které mohou mít ostré hrany.
7. Zvolna a bez přerušování stlačujte páku, až je trubka přeříznutá. Dělicí kolečko do obrobku netlačte velkou silou. Poškozuje to dělicí kolečko a snižuje jeho životnost.
8. Tlak na páku snižte, ale ponechte přidržovací válečky dělicího kolečka ve styku s trubkou (obrázek 5). Válečky trubku přidržují, aby nespadla na zem.
9. **Otočte spínač ON/OFF do polohy OFF.**
10. Trubku vyjměte ze stroje. Zvedněte páku stroje pro řezání zcela nahoru.

Odhrotování vnitřního průměru trubky.

POZNÁMKA! Odhrotovací fréza je příslušenství a prodává se samostatně.

1. Otočte spínač ON/OFF do polohy ON.
 2. Odstraňte ostrou hranu uvnitř trubky tak, že trubku nasadíte na trn odhrotovací frézy a jemně přitlačíte. Dlouhé trubky je třeba podpiřat stojany na trubky.
- Pozor:** Nepřibližujte se prsty trnu odhrotovací frézy a konci trubky.
3. Otočte spínač ON/OFF do polohy OFF.

Příslušenství

Pozor: Pro provoz dělicího stroje nerezových trubek byly zkonstruovány pouze následující příslušenství firmy RIDGID. Jiné příslušenství, zkonstruované pro používání s jiným zařízením, se může při používání s tímto strojem stát nebezpečným. Aby nedošlo k vážným úrazům, používejte pouze příslušenství, které je uvedeno níže.

Č. katalogu	Popis
33541	Odhrotovací fréza vnitřního průměru

Náhradní dělicí kolečka

Č. katalogu	Popis
33551	Dělicí kolečko na nerezové trubky

Stojany na trubky RIDGID pro použití s dělicím strojem na nerezové trubky č. 122

- VJ 98 katalogové číslo 56657
- RJ 98 katalogové číslo 56672

Návod na údržbu

Pozor: Před zahájením údržby nebo provádění jakéhokoli seřizování zkontrolujte, zda je zástrčka odpojena od zdroje elektrického proudu.

Mazání

Na ozubnici s pastorkem a hřídeli řezacího kolečka udržujte slabý olejový film.

POZNÁMKA: Válečky není třeba mazat.

Válečky

Válečky zbavujte nečistoty a pevných částic.

Výměna dělicího kolečka

Dělicí kolečko je opotřebované, když hrana uříznutého konce začíná být roztržepená.

1. Povolte osazený šroub a odeberte držák kolečka (obrázek 6). Dávejte pozor na to, aby osazený šroub zůstal ve vřetenu a přidržel tlačnou pružinu v poloze.
2. Vyšroubujte šroub dělicího kolečka a dělicí kolečko vyměňte.
3. Držák kolečka opět namontujte a utáhněte osazený šroub.

Motor

Motor je vybavený tepelnou pojistkou, která v případě přehřátí motor vypne. Pro vynulování tepelné pojistky asi 15 minut vyčkejte, aby motor vychladl a odmontujte dolní kryt. Stiskněte červené tlačítko umístěné na konci motoru naproti unašeci odhrotovací frézy.

Pozor: Před odmontováním krytu zkontrolujte, zda je zástrčka stroje odpojena od zdroje elektrického proudu, aby nedošlo k zasažení elektrickým proudem. Kryt namontujte a zástrčku stroje připojte k zásuvce elektrického proudu. Otočte spínač ON/OFF do polohy ON. Když se motor nerozběhne nebo tepelná pojistka nepřetržitě při normálním používání vypíná, musí být stroj předán do autorizované opravy.

Při každé jiné potřebě servisu a údržby předejte stroj do některé, firmou RIDGID autorizované opravy.



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

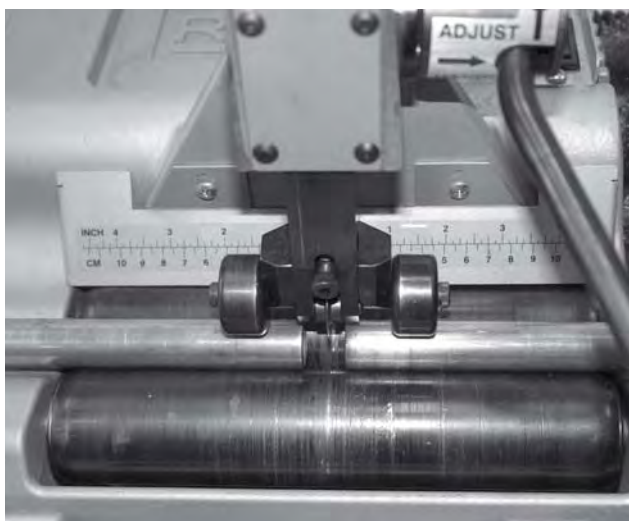


Fig. 5

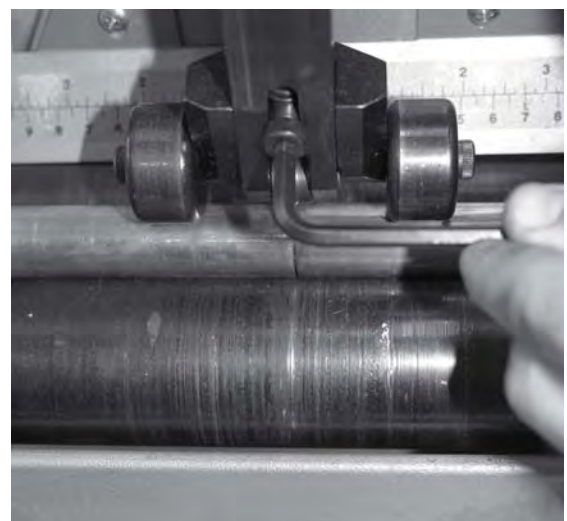


Fig. 6