

700

操作手册

便携式动力驱动器



重要提示

为了您自身的安全，请在组装和使用此类产品之前，必须首先阅读完本手册，明确此设备的独特操作、应用及可能出现的问题。

RIDGID®

此中文译本仅供参考。如有疑问以原版英文为准。

安全须知

警告！

请仔细阅读所有的安全注意事项和安全指导。如果不遵从这些安全指导可能会导致电击、火灾或者严重人身伤害。

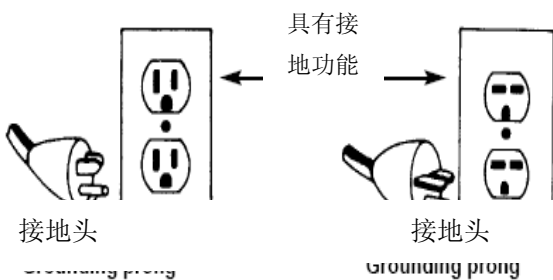
请妥善保存本安全注意事项和安全指导。

工作场所安全注意事项

1. 保持工作场所干净整洁和照明充分。混乱和昏暗的环境容易引起安全事故的发生。
2. 不要在易燃易爆等的危险环境下操作电动工具，例如易燃易爆的液体、气体或粉尘环境下。电动工具可能会产生火花，会引燃这些粉尘或气体。
3. 在操作机器时，使无关人员（包括小孩、旁观者、非工作人员等）远离工作现场。不相关的干扰会影响你对工具的正确使用。

用电安全

1. 电动工具插头应该和插座相匹配。任何时候都不要改变插头。不要连接插有接地的电动工具的插头的适配器一起使用。不改变插头和与插座相匹配将会减少电击事故的发生。



2. 避免身体与接地物体的表面接触，如金属管道、散热器、金属柜体和制冷设备。如果身体和接地物体接触，会增加电击危险的机率。
3. 不要把电动工具防置于雨中或潮湿的环境下。水进入电动工具将增加电击危险的发生。
4. 不要损坏电源线。不要把电源线用来拖、拽电动工具。使电源线远离热、油、尖锐边缘或移动物体。电源线损坏或卷入其它物体中都会增加电击危险。
5. 当在室外使用电动工具时，请使用适合在室外工作的接线板，例如标记有“W-A”或“W”

符号的接线板。

6. 仅限于使用有三股线的三头插头和三孔插座。如果使用其他类型的，那么有可能没有接地而增加了电击的危险。
7. 请参照下表选择电线，如果尺寸不对，那么会引起较大的压降和电力损失。

最小线规要求的电线尺寸			
铭牌标定的安培数	电线总长（英尺）		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18AWG	16AWG	16AWG
6-10	18AWG	16AWG	14AWG
10-12	16AWG	16AWG	14AWG
12-16	14AWG	12AWG	无推荐

个人安全注意事项

1. 使用电动工具时，保持头脑清醒，关注自己手头的工作。不要在疲惫或受到药物、酒精或毒品影响的情况下使用电动工具。如果在使用当中一不留神，就会导致比较严重的伤害事故的发生。
2. 正确使用个人防护用品，永远佩戴安全眼镜。个人防护用品包括防尘面罩、防滑安全保护鞋、硬质的垫子或热防护装置，适当使用这些防护用品，将减少人身伤害事故的发生。
3. 不要无意识的开机，在插入插座前确保开关置于关闭状态。当你携带电动工具，手指不小心触动开关置于开机状态时，会导致安全事故的发生。
4. 开机前拿走所有的调节工具，如扳手、钳子等。如果这些工具处在旋转部件上，将会导致人身伤害的发生。
5. 保持身体平衡，不要在操作机器时使身体失去平衡。这样会使你在意想不到的情况下更好的控制工具。
6. 正确着装。不要穿宽松的衣服或佩戴首饰。使你的衣服、头发和手套远离运动部件。宽松的衣服、首饰、和长发易于卷入运动部件中。

工具的使用与保养

1. 不要过度使用电动工具，请在不同场合选择合适的电动工具。合适的工具将会使你更快、更安全的完成工作。
2. 如果开关不能工作，请不要使用电动工具。任何电动工具如果不能控制开关，都是非常危险

的并且必须立即进行修理。

3. 在对工具进行调整、更换附件、存放前必须先断开电源。这些措施可以预防不小心开动工具的风险。
4. 存放电动工具时注意不要让无关人员能够拿到，尤其是小孩。因为电动工具对于位经过培训的人员来说是非常危险的。
5. 仔细保养工具，保持切割工具锋利、干净，这样工作时更加轻松、顺利，易于控制。
6. 定期检查工具，看是否运动部件的位置不正确、零件有损坏或其他可能影响工具正常使用的损坏状况，如果有，请在使用前务必修理好。许多事故的发生都是由于工具的维护不当造成的。
7. 请仅使用推荐的附件。适合于一种工具的附件对于另一种工具来说，可能是危险的。
8. 保持操作手柄干燥、整洁，避免油脂的污染。这样在使用工具时会易于控制。

服务

- 机器维修服务必须由生产厂家考核通过的人员提供，否则会导致伤害事故的发生。
- 请严格遵守操作手册的指导来使用机器，按照厂家指明的配件来进行更换。否则会导致电击或伤害事故的发生。

说明、技术规范和设备

说明

RIDGID700 便携式动力驱动装置是一种马达驱动重载型动力驱动装置，可以提供足够的动力，来为管子、导管或棒材（螺栓）套丝。**RIDGID** 刀架不需要作任何的机械加工，可以夹持板牙头，并驱动齿轮套丝及其它的设备。**700** 便携式动力驱动装置是作为动力源，来使割刀产生旋转运动。

技术规范 / 标准设备：

管子及导管：.....**1/8"－2"**；使用齿轮套丝机时，可达到**6"**
螺 栓 :.....**1/4"－1"**； 使 用 **RIDGID** No.OO-RB 板牙头

电机
马力：**1/2**
电压：**115V**，交流（**25－60Hz**），**230V**(按客户要求供货)

开关： 双端双掷（可逆式），弹簧回到中心 **OFF** 位置

齿轮头：全正齿轮减速装置。所有的主轴都装滚珠轴承。齿轮以黄油封装。弹簧加载式联轴套夹爪。锻钢心轴齿轮，经过硬化处理。

本体：齿轮箱、马达外罩以及手柄都是铝.材制品

长度：**28-1/2"**

重量：**25 磅**

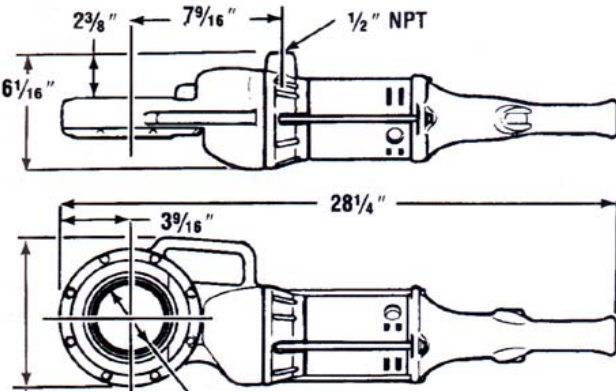


图 2—No.700 动力驱动装置

附件

No.775 支臂.....吸收动力驱动装置的力矩

用于板牙头的转接器

板牙型号	管子或导管	使用的联轴接套
12-R	1/8"-2"	—
OO-R	1/8"-1"	770
O-R	1/8"-1"	771
11-R	1/8"-1-1/4"	772
111-R	1/8"-1-1/4"	773

OO-RB	1/4"-1"	770
-------	---------	-----

齿轮套丝机

板牙型号	管子或导管	使用的联轴接套
4PJ	2-1/2",3",3-1/2"以及 4"	774
141	2-1/2",3",3-1/2"以及 4"	774
161	4",4-1/2",5"以及 6"	774

金属承载箱 (4) ...用于 (OO-R, O-R) (111-R, 11-R) (12-R)以及 (OO-RB) 落锻板牙头以及螺栓套丝机。

RIDGID 切割油...Nu-Clear 或 Dark

注意! 使用 RIDGID 套丝切割油是产生高质量的螺纹以及延长板牙的寿命的关键。有关使用与操作方面的详情, 请参阅油箱上的标签说明。废油的弃置处理必须符合当地政府的规定。

No.318 加油壶...可装 1 加仑 RIDGID 套丝切割油 No.B-171-X

金属承载箱.....用于 No.700 动力驱动装置及附件

操作说明

用落锻板牙头进行套丝

警告

操作员必须在操作本设备之前, 彻底熟悉安全措施。

施。

1. 将板牙头或转接头推入 (首先推花键一端) 动力驱动装置的面齿轮中, 直到弹簧加载式接头爪子可靠地抓住 (图 3)。

注意! 可以在面齿轮的任意一侧进行安装。

2. 将管子固定在便携式三脚台虎钳上或台虎钳上 (如果有台虎钳的话)。

警告

当对 1"或 1"以上的管子套丝时, 由于在套丝过程中生成的力矩增大, 必须使用 No.775 支臂, 将其牢牢地锁定在管子上 (图 4, 5)。



图 3—安装 No.12-R 板牙头

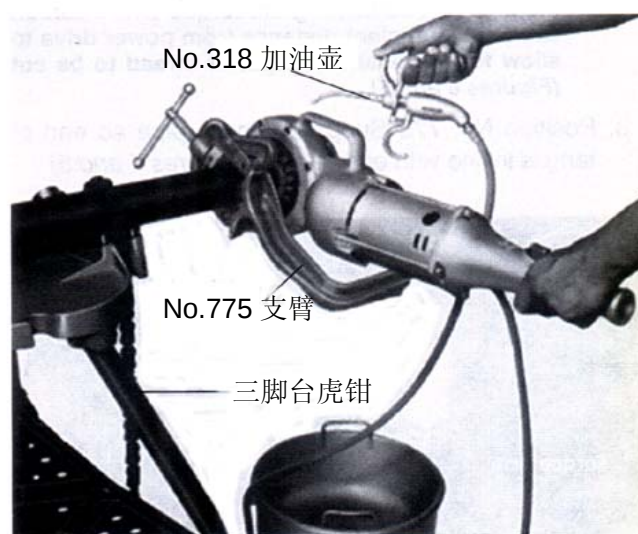


图 4—用台虎钳对 2"管套丝

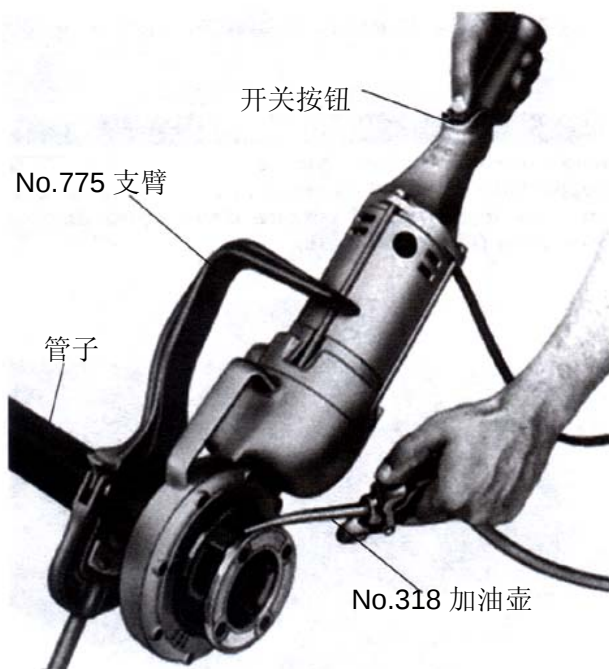


图 5—不用三脚台虎钳时，对 2"管子的套丝

注意! 如果没有支臂，也可以用管子钳，可将管子钳固定在管子上、并同力矩臂接触。必须使管子钳旋离开动力驱动装置有一段距离，以便攻出长度符合设计要求的螺纹。(图 6,图 7)。

3. 将 No.775 支臂在管子上定好位，使柄脚的端部与管子相互对准 (图 4，图 5)

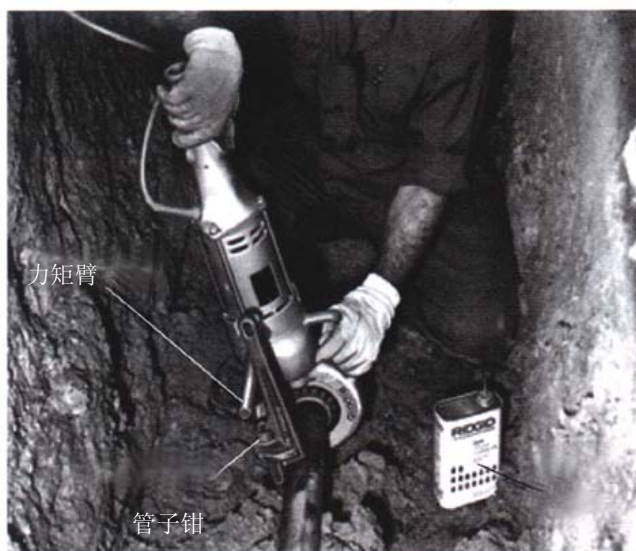


图 6—理想的结构用途



图 7—用管子钳作为支臂来套丝

注意! 在不用 NO.775 支臂的情况下，对 1"或 1"以下的管子套丝时，必须一手牢牢地握住动力驱动装置手柄，另一手施加压力来对抗套丝产生的力矩。

4. 将板牙头放在管子的上方。确保动力驱动装置正确地定位在支臂上。在攻右手螺纹时，板牙头应该顺时针方向旋转（面对板牙头看时）。

注意! 在套丝时，必须在板牙上加注足够的 RIDGID 套丝切割油。

5. 启动开关按钮，同时用空闲的一只手对板牙头施加压力，以确保开始套丝。
6. 保持开关按钮处在按下的位置，直到管口被梳刀边缘修整均匀，然后再松开开关按钮。

警告

在退掉板牙头时，必须牢牢握住动力驱动装置手柄，以对抗初始力矩。

7. 用拇指或手指从反方向启动开关按钮，将板牙头从套丝的管子上退下来。
8. 当板牙脱离管子后，就抓住动力驱动装置顶部的把手，将动力驱动装置从管子上卸下。

用齿轮套丝机来套丝

1. 将待套丝的管子可靠地放在台虎钳上。
2. 将 No.774 方驱动器联轴接套装入动力驱动装置的面齿轮中。
3. 根据管子尺寸，调整齿轮套丝机（参阅随同套丝机一起提供的说明书），将套丝机滑到管子上，并仔细地将管口中心定位在板牙的喉部。

4. 牢牢上紧夹具以及夹头螺丝。
5. 将转接器（已装入动力驱动装置中）滑到齿轮套丝机的驱动副齿轮上，并上紧转接器的两个定位螺丝。
6. 一手牢牢握住动力驱动装置的手柄，另一手加套丝切割油。按套丝所需的方向，启动开关按钮。
7. 当板牙头开始压在副齿轮套筒的底座垫圈上时，表明套丝已经结束。松开开关按钮，停止动力驱动装置。

注意！一直保持开关处在受驱动状态，直到板牙脱离管口。

8. 从反方向启动开关按钮，将板牙头退下来。
9. 退松转接器中的定位螺丝，将动力驱动装置从驱动副齿轮上卸下来。
10. 松开夹具，拆掉齿轮套丝机。

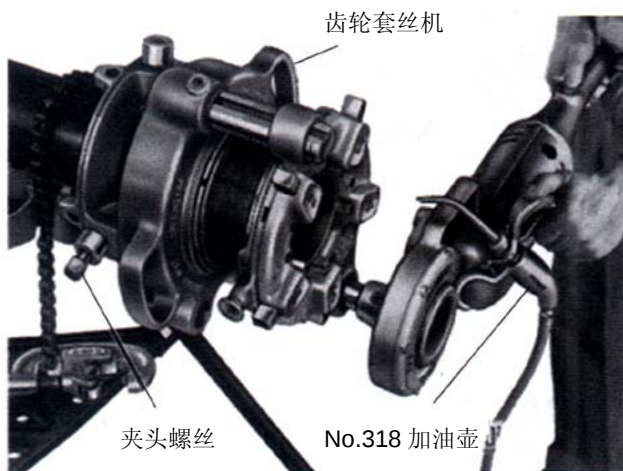


图 8—用齿轮套丝机套丝

维修说明

警告

在维修动力驱动装置之前，应该拔掉电源电缆。

注意！如果需要维修的内容超出了下表所列的范围，则应该将动力驱动装置送 RIDGID 授权服务中心或将装置送回工厂。

替换电机电刷

每隔半年都要检查电机的电刷，发现它们磨到小于 1/4" 时，就要进行更换。

润滑

每隔半年，都要通过 700 的加油孔给面齿轮以及轴承涂上一层上等程度的润滑脂