

# RIDGID®

## Модель В-500

# Переносной станок для снятия фаски труб



### **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Прежде чем пользоваться этим инструментом, внимательно прочитайте данное Руководство по эксплуатации. Непонимание и несоблюдение содержания данного руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

## RIDGE TOOL COMPANY

**Переносной станок для снятия фаски труб модель В-500**

Запишите ниже серийный номер и сохраните серийный номер, указанный на фирменной табличке.

Серийный  
№

--	--

## Знаки безопасности

В данном руководстве по эксплуатации и на продукте обозначения техники безопасности и сигнальные слова используются для сообщения важной информации по безопасности. В данном разделе приводится пояснение значений этих сигнальных слов и знаков.



Этот символ обозначает опасность. Он используется для предупреждения о потенциальной опасности получения травмы. Во избежание возможных травм или летального исхода соблюдайте требования всех сообщений по технике безопасности, которые следуют за этим знаком.

### ▲ ОПАСНОСТЬ

ОПАСНОСТЬ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к летальному исходу или к серьезной травме.

### ▲ ВНИМАНИЕ!

ВНИМАНИЕ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к летальному исходу или к серьезной травме.

### ▲ ОСТОРОЖНО

ОСТОРОЖНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или к травме средней тяжести.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ указывает на информацию, относящуюся к защите имущества.



Этот символ указывает на необходимость внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед использованием оборудования. Руководство по эксплуатации содержит важную информацию по безопасной и правильной работе с оборудованием.



Этот символ указывает на необходимость надевать при эксплуатации этого оборудования защитные очки с боковыми щитками или закрытые защитные очки, а также беруши, чтобы снизить риск получения травмы.



Этот символ указывает на опасность поражения электрическим током.



Данный символ обозначает опасность, связанную с порезами рук, пальцев или других частей тела вращающимися или движущимися деталями.



Этот символ указывает на риск опрокидывания станка, что может привести к травмам или переломам.



Этот символ указывает на то, что для привода данного устройства нельзя использовать дрель, ударный инструмент и другие силовые инструменты.

## Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента\*

### ▲ ВНИМАНИЕ!

**Прочтите все предупреждения по безопасному использованию, изучите инструкции, иллюстрации и технические характеристики, предоставляемые с этим электроинструментом. Несоблюдение всех перечисленных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.**

### СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!

Используемый в предупреждениях термин «электроинструмент» относится к электроинструментам с питанием от сети (со шнуром питания) и от аккумулятора (без шнура питания).

## Безопасность в рабочей зоне

- **Поддерживайте в рабочей зоне чистоту и надлежащее освещение.** Несчастные случаи происходят, как правило, в загроможденных и слабоосвещенных зонах.
- **Недопустимо пользоваться электроинструментами во взрывоопасных средах, то есть при наличии горючих жидкостей, газов или пыли.** Электроинструмент создает искры, которые могут привести к воспламенению пыли или газов.
- **Не допускается присутствие детей и посторонних лиц во время работы с электроинструментом.** Отвлечение внимания может привести оператора к потере управления оборудованием.

\* Текст, приведенный в разделе "Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента" данного руководства, извлечен дословно, по требованию, из действующего стандарта UL/CSA/EN 62841. В этом разделе содержатся общие правила техники безопасности для различных видов электроинструментов. Не все меры предосторожности распространяются на все электроинструменты, к данному электроинструменту применяются не все меры предосторожности.

## Электробезопасность

- Вилки на шнурах питания электроинструмента должны подходить к сетевым розеткам. Ни в коем случае не следует видоизменять вилку. Запрещается использование любых переходных вилок для электроинструмента с заземлением (заземленного). При использовании немодифицированной вилки и соответствующей розетки снижается опасность поражения током.
- Не прикасайтесь к заземленным поверхностям, например, трубам, нагревателям, печам и холодильникам. В противном случае, если тело человека заземлено, риск поражения током повышается.
- Запрещается подвергать электроинструмент воздействию дождя или влаги. Проникновение воды внутрь электроинструмента увеличивает опасность поражения электрическим током.
- Следует надлежащим образом обращаться со шнуром электропитания. Запрещается использовать шнур питания для переноски или передвижения инструмента, а также для отключения его от электросети. Следует защищать шнур питания от воздействия высокой температуры, масел, острых кромок или движущихся деталей. Поврежденные и запутанные шнуры увеличивают опасность поражения электрическим током.
- При эксплуатации электроинструмента вне помещения используйте соответствующий удлинитель. Применение шнура электропитания, предназначенного для эксплуатации вне помещений, снижает опасность поражения электрическим током.
- Если приходится применять электроинструмент во влажном месте, используйте источник электропитания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает опасность поражения электрическим током.

## Личная безопасность

- Будьте внимательны, контролируйте выполняемые действия и пользуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Запрещается эксплуатировать электроинструмент, находясь в состоянии усталости или под действием наркотиков, алкоголя или лекарственных препаратов. Потеря концентрации при работе с электроинструментами может привести к серьезным травмам.
- Используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Использование в соответствующих условиях пылезащитной маски, ботинок с нескользящими подошвами, каски, берушей и других защитных средств снижает риск травм.

- Не допускайте непреднамеренного запуска электроинструмента. Убедитесь, что переключатель находится в ПОЛОЖЕНИИ "ВЫКЛ.", прежде чем брать электроинструмент в руки, переносить его или подключать к источнику постоянного и/или батарейного питания. Переноска электроинструментов с пальцем на переключателе или подзарядка инструмента с переключателем в положении "ВКЛ." может привести к несчастному случаю.
- Перед включением электроинструмента следует убрать любые гаечные КЛЮЧИ. Регулировочный или гаечный ключ, оставленный присоединенным к вращающейся детали, может привести к травме персонала.
- Не пытайтесь дотянуться. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие. Это обеспечивает более уверенное управление электроинструментом в непредсказуемых ситуациях.
- Надевайте подходящую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения. Держите волосы и одежду вдали от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части.
- При возможности подсоединения к пылесосам и пылесборникам проследите за тем, чтобы они были подключены и использовались правильно. Использование пылесборников способствует снижению рисков, связанных с пылью.
- Не допускайте состояния расслабленности и пренебрежения правилами безопасности, которые могут возникнуть при постоянном использовании инструмента. Неосторожное действие может за долю секунды причинить серьезную травму.

## Использование электроинструмента и уход за ним

- Не следует перегружайте электроинструмент. Следует применять надлежащий электроинструмент, соответствующий условиям работы. Правильный выбор электроинструмента способствует более качественному, безопасному и быстрому выполнению работы.
- Запрещается использовать электроинструмент, если невозможно ВКЛЮЧИТЬ или ВЫКЛЮЧИТЬ ЕГО С ПОМОЩЬЮ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ. Электроинструмент, который нельзя включить или выключить, опасен и нуждается в ремонте.
- Перед настройкой, заменой принадлежностей или передачей на хранение электроинструмента необходимо вынуть вилку из розетки и/или снять аккумулятор. Такие профилактические меры уменьшают риск непреднамеренного включения электроинструмента.

- Храните неиспользуемый электроинструмент вдали от детей. Не допускайте использования электроинструмента лицами, не работавшими ранее с инструментом и не ознакомленными с данными инструкциями. Электроинструмент представляет собой опасность в руках неквалифицированных пользователей.
- Следует выполнять надлежащее техническое обслуживание электроинструмента. Следите за тем, чтобы движущиеся части были отрегулированы и закреплены. Устраняйте поломки деталей или любые другие факторы, которые могут отрицательно повлиять на работу электроинструмента. В случае выхода электроинструмента из строя его необходимо отремонтировать перед его использованием. Многие несчастные случаи происходят вследствие применения электроинструментов, не прошедших надлежащего техобслуживания.
- Следите за тем, чтобы режущие насадки были острыми и чистыми. Режущие насадки с острыми режущими кромками, за которыми ведется надлежащий уход, режут легче и более удобны в работе.
- Используйте электроинструменты, принадлежности, рабочие наконечники и пр. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия и цели эксплуатации. Использование электроинструмента для работ, отличных от целевого назначения, может привести к созданию опасной ситуации.
- Следите за тем, чтобы ручки и захватные поверхности были сухими и чистыми; не допускайте попадания на них масла или смазки. Скользкие ручки и захватные поверхности препятствуют безопасному обращению и управлению инструментом в непредвиденных ситуациях.

### Техническое обслуживание

- Техническое обслуживание электроинструмента должно осуществляться квалифицированным персоналом с использованием идентичных запчастей для замены. Только таким образом гарантируется безопасность при использовании инструмента.

## Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

В данном разделе содержится важная информация о безопасности, имеющая отношение именно к данному инструменту.

**Чтобы снизить риск поражения электротоком или получения другой тяжелой травмы, внимательно ознакомьтесь с указанными мерами предосторожности перед использованием переносного станка модели В-500 для снятия фаски труб.**

### СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Храните данную инструкцию рядом с инструментом для ее использования оператором.

### Безопасность станка для снятия фаски

- **Всегда используйте соответствующие средства защиты органов зрения и слуха.** Режущий инструмент может сломаться или раскрошиться. Во время резки образуется стружка, которая может вылететь из инструмента и попасть в глаза. Во время резки создаются повышенные уровни шума, которые со временем могут повредить ваш слух.
- **Всегда используйте соответствующие индивидуальные средства защиты.** Использование в соответствующих условиях защитных масок, одежды с длинными рукавами, защитной обуви, каски и других защитных средств снижает опасность получения травмы.
- **Не работайте со станком в свободной одежде. Рукава и пуговицы на одежде должны быть застегнуты.** Не пытайтесь дотянуться через станок. Одежда может быть затянута в механизм станка.
- **Не допускайте присутствия посторонних в рабочей зоне. Установите ограждение или барьер на расстоянии не менее 6 футов (2 метров) вокруг рабочей зоны.** Стружка или обломки режущих насадок могут отскочить и причинить травму за пределами непосредственной зоны выполнения работы. Ограждение или барьер, огораживающие пространство вокруг рабочей зоны, снижают риск получения травмы.
- **Один человек должен контролировать рабочий процесс и управлять переключателем ВКЛ/ВЫКЛ станка для снятия фаски.** Во время работы инструмента в рабочей зоне должен находиться только оператор. Это позволяет снизить риск получения травм.
- **Надлежаще закрепляйте заготовку и станок для снятия фаски. Удостоверьтесь, что заготовка надежно закреплена в станке для снятия фаски.** Это снизит опасность удара и переломов при опрокидывании и падении трубы и станка.
- **При включении станка для снятия фаски вставные резцы не должны касаться заготовки. Режущая головка должна достичь полной скорости, прежде чем вы осторожно начнете вводить ее в заготовку.** Включение инструмента во время его контакта с заготовкой может привести к застреванию, отводу или отбрасыванию резца.

- **Держите руки на расстоянии от вращающейся режущей головки. Дождитесь полной остановки деталей, прежде чем производить какие-либо дальнейшие манипуляции с инструментом.** Такой порядок работы снижает вероятность затягивания во вращающиеся детали.

- **Запрещается использовать электроинструменты, такие как дрель или ударный инструмент, для управления станком для снятия фаски. Управляйте станком для снятия фаски вручную.** Использование силового привода для управления станком для снятия фаски повышает опасность травмирования.

- **Избегайте вдыхания металлической пыли, образующейся при снятии фаски на трубе.** Некоторые виды образующейся пыли могут содержать химические вещества, которые вызывают рак, врожденные пороки развития и наносят другой серьезный вред. При определении надлежащего средства защиты органов дыхания учитывайте материал трубы и покрытий, в том числе такие факторы, как красители на свинцовой основе.

Опасность воздействия для работающего зависит от частоты выполнения такого вида работы и от концентрации пыли. Для снижения степени воздействия этих химических веществ выполняйте работу в хорошо проветриваемой зоне и используйте средства защиты органов дыхания, подобранные на основании соответствующих норм и стандартов, таких как ANSI Z88.2 и OSHA.

- **Запрещается модифицировать станок для снятия фаски или использовать его для каких-либо иных целей.** Нецелевое использование или модификация станка для снятия фаски с целью иного применения может повредить инструмент и/или его принадлежности, а также причинить травму.

- **С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, а также инструкции и предупреждения, касающиеся всех используемых материалов и оборудования, до начала работы с этим инструментом.**

Декларация соответствия ЕС (890-011-320.10) выпускается отдельным сопроводительным буклетом к данному руководству только по требованию.

Если у вас возник вопрос, касающийся этого изделия RIDGID:

- обратитесь к официальному дистрибьютору, в компанию ООО "Сибпрофинструмент", по телефону: **8-800-555-66-18** (звонок по всей территории России бесплатный) или на адрес электронной почты [info@stools.su](mailto:info@stools.su)

## Описание, технические характеристики и стандартные принадлежности

### Описание

Переносной станок для снятия фаски RIDGID® модели B-500 используется для снятия фаски на торцах труб и на кромках листов из большинства типов стали и нержавеющей стали толщиной до 0.5" (13 мм) при подготовке к сварке. Конические режущие головки со сменными вставными резцами (см. рис. 17) приводятся в движение двигателем/редуктором для срезания фаски под углом 30°, 37,5° или 45° (в зависимости от используемой режущей головки).

Фаска образуется за один проход без необходимости какой-либо дальнейшей обработки. Использование охлаждающей жидкости или смазочно-охлаждающей эмульсии не требуется. Ширину пояса фаски можно регулировать дискретно примерно по 1/32" (0,8 мм) в диапазоне от 0 до 0.188" (от 0 до 4,8 мм). Станок для снятия фаски надежно захватывает заготовку между направляющими роликами и ведущим роликом. В комплект входит съемная прокручивающаяся рукоятка для проведения режущей головки по обрабатываемому материалу вручную. Световые индикаторы указывают на скорость прокручивания. Рама обеспечивает защиту двигателя/редуктора и облегчает управление станком для снятия фаски.



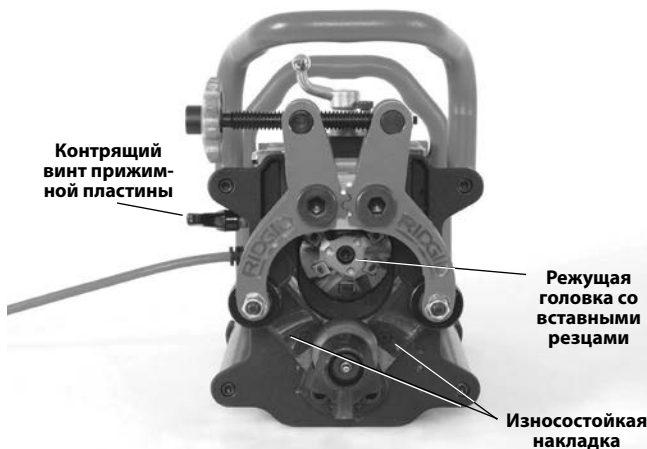


Рис. 1 – Станок для снятия фаски модели B-500

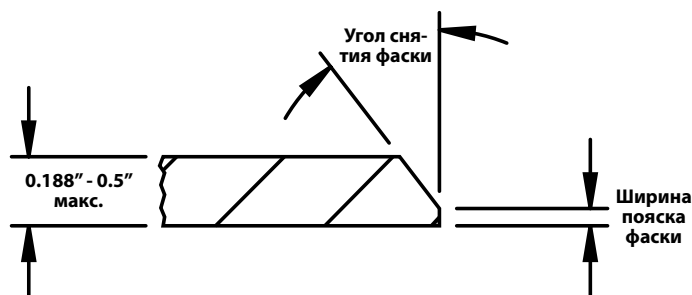


Рис. 2 – Форма скоса

### Технические характеристики

Диаметр обрабатываемого изделия .....	Минимальный – труба IPS 4" Максимальный – плоский лист
Толщина стенки трубы/листа .....	Минимальная – 0.188" (4,8 мм) Максимальная – 0.50" (12,7 мм) Изменение толщины материала не более, чем на 0.031" (0,8 мм)
Расположение трубы/листа .....	Горизонтальное (см. рис. 4)

Углы срезания фаски..... 37,5°, 30° и 45° (в зависимости от используемой режущей головки)

Ширина пояска фаски ..... от 0 до 0.188" (4,8 мм) с шагом примерно 1/32" (0,8 мм)

Материалы\*..... Большинство типов стали, нержавеющей стали

\*Режущая головка и вставные резцы станка для снятия фаски оптимально подходят для труб из низкоуглеродистой стали стандарта A53. При использовании с другими материалами возможно уменьшение срока службы резца.

\*Характеристики снятия фаски зависят от множества факторов, включая тип материала, химический состав, твердость, количество снимаемого материала и других. В некоторых случаях невозможно снять фаску, в противном случае это может привести к повреждению вставного резца. При наличии каких-либо вопросов по конкретному обрабатываемому материалу обращайтесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool.

Частота вращения без нагрузки №..... 950 об/мин

Электродвигатель:

Тип ..... Универсальный  
Мощность..... 1,2 л.с.  
Основные параметры..... 115 В, 13 А, 50/60 Гц  
230 В, 6,5 А, 50/60 Гц

Размеры:

Высота..... 13.3" (33,8 см)  
Длина ..... 15.8" (40,1 см)  
Ширина..... 11.5" (29,2 см)  
Вес ..... 52.5 фунта (23,8 кг) вместе с режущей головкой и прокручивающей рукояткой

### Стандартные принадлежности


В комплект поставки переносного станка для снятия фасок труб RIDGID® модели B-500 входят:


- режущая головка с одним набором из шести вставных резцов (установленных)
- ключ T15 под винты вставных резцов
- противозадирная смазка для винтов вставных резцов
- гаечный ключ 1"
- шестигранный ключ 5/16"
- руководство по эксплуатации

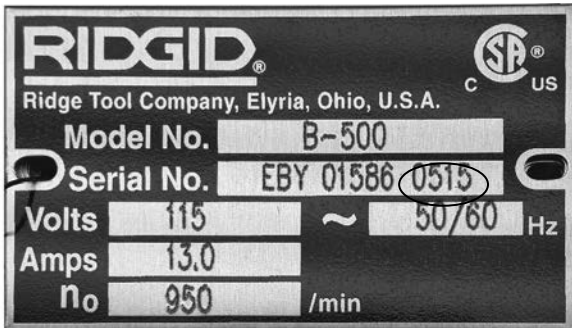


Рис. 3 – Стандартные принадлежности

**Символы**

 Питание ВКЛ

 Питание ВЫКЛ



**Рис. 4 – Серийный номер станка**

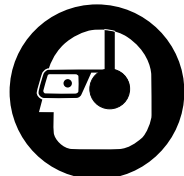
Табличка с серийным номером станка для снятия фаски модели B-500 расположена на боковой стороне двигателя. Последние 4 цифры обозначают месяц и год выпуска.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Ответственность за выбор соответствующих материалов и способов установки, соединения и обработки несет инженер-конструктор и/или монтажник системы. Выбор ненадлежащих материалов и методов может привести к выходу системы из строя.

Нержавеющая сталь и другие коррозионностойкие материалы могут загрязняться во время установки, соединения и обработки. Такое загрязнение может привести к коррозии и к преждевременному выходу трубы из строя. Тщательная оценка материалов и методов конкретных условий эксплуатации, в том числе применяемых химикатов и температуры, должна быть завершена до начала любых монтажных работ. (См. стр. 342.)

**Предэксплуатационный осмотр**

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

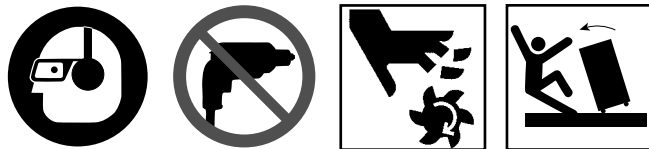


**Перед каждым использованием следует проверить станок для снятия фаски и устранить малейшие неисправности, чтобы снизить риск серьезной травмы в результате поражения электротоком, затягивания в движущиеся детали, защемления и пр., а также предотвратить повреждение станка.**

1. Удостоверьтесь, что станок для снятия фаски отключен от электропитания и нажмите кнопку OFF (ВЫКЛ).
2. Удалите со станка для снятия фаски масло, жир, грязь и стружку, особенно с ручек и средств управления. Это облегчает осмотр и помогает предотвратить выскальзывание инструмента или средств управления из рук. Выполняйте очистку и обслуживание станка в соответствии с Инструкцией по техническому обслуживанию.
3. Проверьте станок для снятия фаски по следующим позициям:
  - Отсутствие повреждений или видоизменений шнура и вилки.
  - Правильность сборки, техническое состояние и комплектация.
  - Отсутствие поломанных, изношенных, потерянных, несоосных или заедающих деталей или иных повреждений.
  - Чистота и надлежащее состояние насечек ведущего ролика. При необходимости очистите их с помощью проволочной щетки. Изношенные или загрязненные насечки ведущего ролика могут вызвать проскальзывание или заедание при использовании. Грязь на роликах и насечках может стать причиной железистого загрязнения нержавеющей стали.
  - Наличие и разборчивость наклеек с предупреждениями и инструкциями (см. рис. 1).
  - Надежность креплений и фиксация режущей головки.
  - Вращение ведущего вала только по часовой стрелке (как указано на бирке).
  - Отсутствие износа, деформации, сколов или иных проблем на режущих кромках вставных резцов в режущей головке. Убедитесь, что вставные резцы надежно закреплены. Затупленные, поврежденные или плохо закрепленные вставные резцы могут повредить инструмент, выполнить резку плохого качества и повысить опасность травм.
  - Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной нормальной работе.
4. Выполните проверку и обслуживание используемого дополнительного оборудования в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями и убедитесь в его надлежащем функционировании.

## Инструкция по подготовке и эксплуатации станка

### ⚠ ВНИМАНИЕ!



Всегда используйте соответствующие средства защиты органов зрения и слуха. Режущий инструмент может сломаться или раскрошиться. Во время резки образуется стружка, которая может вылететь из инструмента и попасть в глаза. Во время резки высокий уровень шума, который со временем может повредить ваш слух.

Не работайте со станком в свободной одежде. Рукава и пуговицы на одежде должны быть застегнуты. Запрещается протягивать руки через станок. Одежда может быть затянута в механизм станка.

Не допускайте присутствия посторонних в рабочей зоне. Установите ограждение или барьер на расстоянии не менее 6 футов (2 метров) вокруг рабочей зоны. Стружка или обломки режущих насадок могут отскочить и причинить травму за пределами непосредственной зоны выполнения работы. Ограждение или барьер, огораживающие пространство вокруг рабочей зоны, снижают риск получения травмы.

Один человек должен контролировать рабочий процесс и управлять переключателем ВКЛ/ВЫКЛ станка для снятия фаски. Во время работы станка в рабочей зоне должен находиться только оператор. Это позволяет снизить риск получения травм.

Надлежаще закрепите заготовку и станок для снятия фаски. Удостоверьтесь, что станок для снятия фаски надежно закреплен на заготовке. Это снизит опасность удара и переломов при опрокидывании и падении трубы и станка.

При включении станка для снятия фаски вставные резцы не должны касаться заготовки. Режущая головка должна достичь полной скорости, прежде чем вы осторожно начнете вводить ее в заготовку. Включение инструмента во время его контакта с заготовкой может привести к застреванию, уходу или отбрасыванию режущей головки.

Оберегайте руки от вращающейся режущей головки. Дождитесь полной остановки деталей, прежде чем начать какие-либо дальнейшие манипуляции с инструментом. Такой порядок работы снижает вероятность затягивания во вращающиеся детали.

Запрещается использовать электроинструменты, такие как дрель или ударный инструмент, для управления станком для снятия фаски.

Управляйте станком для снятия фаски только вручную. Использование силового привода для управления станком для снятия фаски повышает опасность травм.

Подготовку к работе и эксплуатацию станка для снятия фаски следует выполнять в соответствии с указанными процедурами, чтобы снизить риск травмы в результате поражения электротоком, попадания в движущиеся детали, удара, защемления и других причин, а также предотвратить повреждение станка.

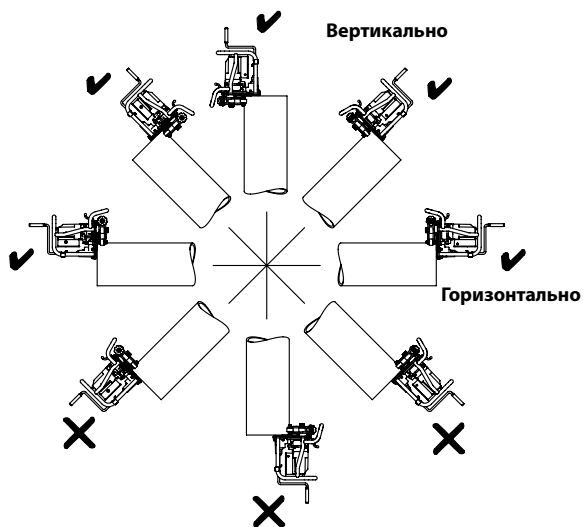
1. Проверьте рабочую зону по следующим позициям:
  - Наличие соответствующего освещения.
  - Отсутствие легковоспламеняющихся жидкостей, паров или горючей пыли. При их наличии не следует приступать к работе в этой зоне до тех пор, пока источники опасностей не будут определены и устранены. Станок не является взрывобезопасным и может создавать искры.
  - Наличие чистого, ровного, устойчивого и сухого места для оператора и всего оборудования.
  - Наличие надлежаще заземленной электрической розетки с требуемым напряжением. Наличие трех штырей или УЗО в розетке не означает, что она заземлена должным образом. Если имеются какие-либо сомнения, розетку должен проверить квалифицированный электрик.
  - Наличие свободного доступа к электрической розетке и отсутствие потенциальных источников повреждения шнура питания.
2. При использовании станка для снятия фаски обычно требуются удлинительные шнуры. Используйте удлинитель, отвечающий следующим требованиям:
  - Находится в исправном состоянии.
  - Имеет вилку с заземлением (заземленную), как на станке для снятия фаски.
  - Предназначен для использования вне помещений.
  - Имеет провода надлежащего поперечного сечения. Для удлинителей длиной до 50' (15,2 м) используйте провода калибра 14 AWG (1,5 мм<sup>2</sup>) или выше. Для удлинителей длиной от 50' до 100' (от 15,2 м до 30,5 м) используйте провода калибра 12 AWG (2,5 мм<sup>2</sup>) или выше.

Сухими руками введите вилку удлинительного шнура в розетку. По свободной траектории проложите удлинительный шнур к станку для снятия фаски. Следите за тем, чтобы все соединения были сухими и не соприкасались с землей. Оставьте излишек шнура у основания станка, чтобы он наматывался при срезании фаски на трубе (см. рис. 15) или двигался вдоль при нарезании фаски на листе. В этом случае не вводите вилку станка для снятия фаски в розетку.



3. Осмотрите подлежащую обработке заготовку и убедитесь, что станок для снятия фаски модели В-500 является подходящим инструментом для этой работы. См. *технические характеристики*.

Станок для снятия фаски предназначен для использования на горизонтально расположенных трубах и листах. Его можно также использовать для торцов труб, расположенных выше горизонтали. См. *рис. 5* в качестве примера. Использование с другим расположением трубы может вызвать падение станка для снятия фаски и стружек на оператора, и поэтому запрещается.



**Рис. 5 – Допустимое (✓) и недопустимое (✗) расположение трубы**

Что касается трубы, ее торец должен быть перпендикулярен в пределах 0.062" (1,6 мм), (см. *рис. 6*). Станок для снятия фаски перемещается поторцутрубы, а не обрабатывает его под прямым углом. Кромка листа, подлежащего обработке, должна быть ровной, без изгибов. Кромка с фаской не будет более ровной, чем исходный срез. Срезание фаски на непрямых кромках может вызвать заедание и отрицательно сказаться на качестве фаски.



**Рис. 6 – Требования прямоты трубы**

Станок для снятия фаски работает на кромках, образовавшихся в результате деформационного среза (режущий диск), распилы или разреза, выполненного газовой горелкой. Перед снятием фаски удалите шлаковый нарост от газового резака, сварные швы высотой более 1/32" (0,8 мм), крупные заусенцы и другие частицы с обеих сторон обрабатываемой кромки на расстоянии 3" (75 мм) от нее. Это обеспечит надлежащее закрепление и перемещение станка для снятия фаски на материале. Чтобы обеспечить ведение станка для снятия фаски, может потребоваться удалить масло или покрытие на обрабатываемом материале.

Для установки и ведения станка необходимо, чтобы на обрабатываемой прямой трубе или на плоском листе было свободное расстояние не менее 3" от кромки. Запрещается использовать станок на изогнутом материале, например, на уголках или других фитингах. На плоском листе нельзя доводить станок для снятия фаски на 6 дюймов до конца кромки. Оба направляющих ролика должны касаться листа, чтобы станок удерживался на месте (см. *рис. 9А*).

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Во избежание железистого загрязнения нержавеющей стали проверьте отсутствие грязи и инородных частиц на ведущем и направляющем роликах. Тщательно очистите их с помощью щетки из нержавеющей стали. Замените вставные резцы – используйте отдельные резцы для нержавеющей стали. Рекомендуется выделить отдельный станок для снятия фаски для работы с нержавеющей сталью.

4. Проверьте, что заготовка, подлежащая обработке, установлена прочно и устойчиво. Заготовка и опора должны выдерживать вес станка для снятия фаски, а также усилие и крутящий момент, требуемые для снятия фаски, не смещаясь и не поворачиваясь. Во избежание опрокидывания при использовании трубных тисков проверьте, что они правильно подобраны по размеру и надежно закреплены. Для более длинных труб используйте соответствующие опоры для поддержки по длине.
5. Выполняя работу по разделке кромок на площадке, убедитесь в наличии достаточного пространства, чтобы установить станок для снятия фаски на место и повернуть его вокруг трубы.
6. Тщательно осмотрите и проверьте все оборудование.
7. Не допускайте присутствия посторонних в рабочей зоне, установите ограждение или барьер, чтобы огородить вокруг трубы и станка для снятия фаски свободное пространство не менее 6 футов (2 м). Это позволит предотвратить попадание стружки на посторонних лиц при использовании станка.

## Снятие фаски

Из-за различия в характеристиках материалов, необходимо выполнить пробный срез фаски перед началом работы или при изменении типа материала, его толщины, угла резки или ширины пояска фаски.

На электродвигателе станка для снятия фаски имеется наклейка с основной рабочей информацией. Действия, описанные в данном разделе, соответствуют действиям, указанным на наклейке. Данная наклейка не заменяет руководство оператора, которое содержит полную информацию для правильного использования инструмента.

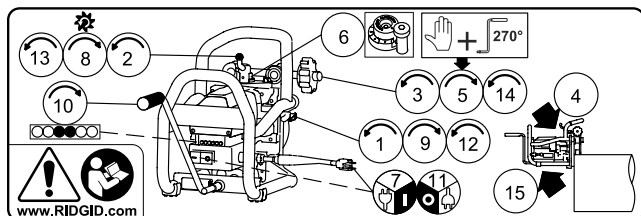


Рис. 7 – Наклейка с инструкциями

1. Проверьте, что контрящий винт прижимной пластины отвернут.
2. Отверните винт подачи резака против часовой стрелки и полностью отведите режущую головку (от ведущего ролика).
3. Поверните зажимной винт и раскройте поворотные кронштейны достаточно широко, чтобы установить заготовку.
4. Надежно захватите станок для снятия фаски и установите его на трубу так, чтобы направляющие ролики располагались на наружном диаметре (на стороне, где получится срез, для плоского листа), а ведущий ролик – внутри трубы (на противоположной от среза стороне). Проверьте, что износостойкие накладки на станке для снятия фаски установлены заподлицо с торцом трубы или кромкой листа. Соблюдайте осторожность, чтобы не ударить режущую головку о трубу или лист и не повредить вставки. (См. рис. 8 и 9).



Рис. 8А – Установка станка для снятия фаски на трубу

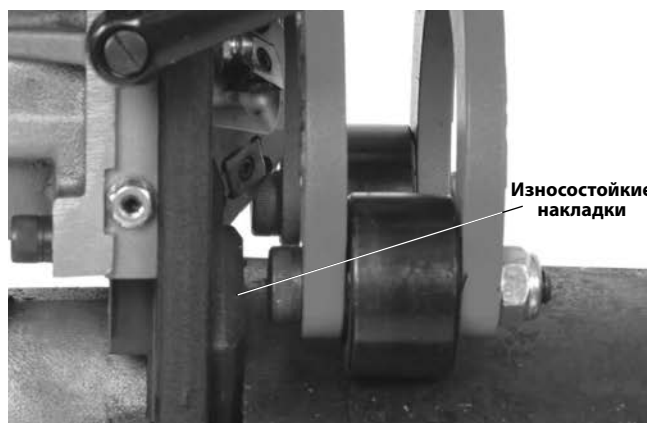


Рис. 8В – Износостойкая накладка заподлицо с торцом трубы

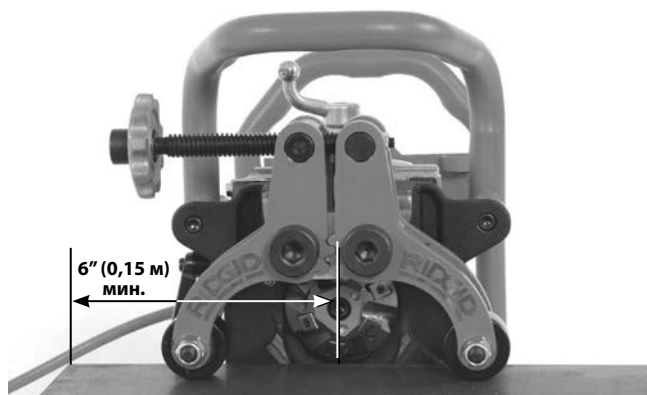


Рис. 9А – Станок для снятия фаски, установленный на листе



Рис. 9В – Установка станка для снятия фаски на лист

5. Затяните зажимной винт от руки плюс дополнительно на  $\frac{3}{4}$  оборота ( $270^\circ$ ) (рис. 10) с помощью входящей в комплект поставки прокручивающейся рукоятки, чтобы захватить материал между направляющими роликами и ведущим роликом. Проверьте, что станок для снятия фаски надежно прикреплен к материалу и это крепление устойчиво. Снимите прокручивающуюся рукоятку. Не оставляйте прокручивающуюся рукоятку на зажимном винте. Не пытайтесь выполнять срез, пока станок для снятия фаски не будет надежно закреплен на заготовке.

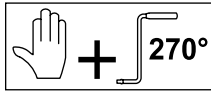


Рис. 10А – Затягивание зажимного винта от руки

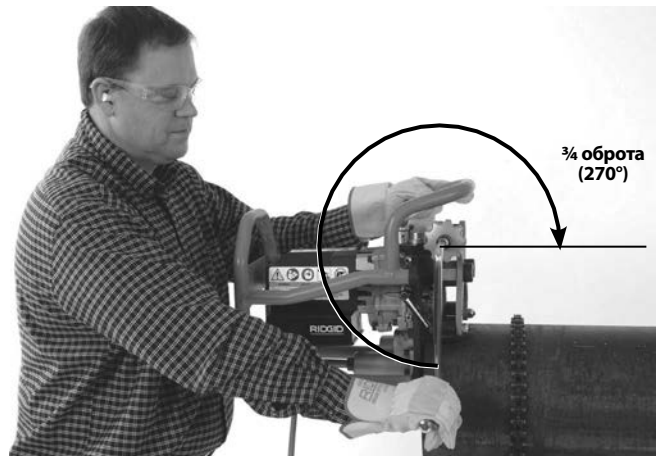


Рис. 10В – Затягивание зажимного винта дополнительно на  $\frac{3}{4}$  оборота ( $270^\circ$ )

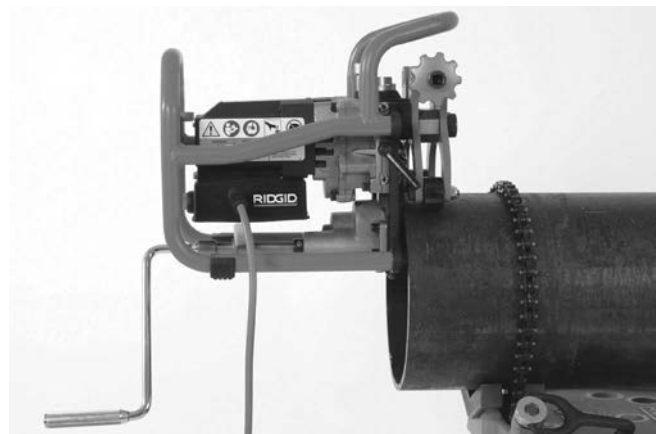


Рис. 11 – Станок для снятия фаски, установленный на заготовке

6. Установите требуемую ширину пояска фаски (рис. 3)

с помощью регулировочного калибра. Если калибр установлен на "0", на торце трубы не будет пояска. Каждое приращение на регулировочном калибре примерно на  $\frac{1}{32}$ " (0,8 мм) отличается от предыдущего размера. (1 ~ ширина пояска 0.03" (0,8 мм), 2 ~ 0.06" (1,6 мм) и т.д.) Подведите требуемое значение на калибре, так чтобы оно установилось под головкой упора.



Рис. 12 – Установка калибра для регулировки ширины пояска фаски

7. Проверьте, что режущая головка полностью отведена и не касается заготовки. Сухими руками введите шнур питания устройства станка для снятия фаски в розетку/удлинитель с надлежащим заземлением. Все световые индикаторы должны гореть.

Выберите требуемое рабочее положение (рис. 13).

- Стойте позади станка лицом к прокручивающей рукоятке, имея хороший доступ к переключателю ВКЛ/ВЫКЛ.
- Убедитесь, что вы находитесь в устойчивом положении и вам не требуется далеко тянуться.

Нажмите кнопку ВКЛ (I). После того, как электродвигатель наберет скорость, должны загореться желтые световые индикаторы.

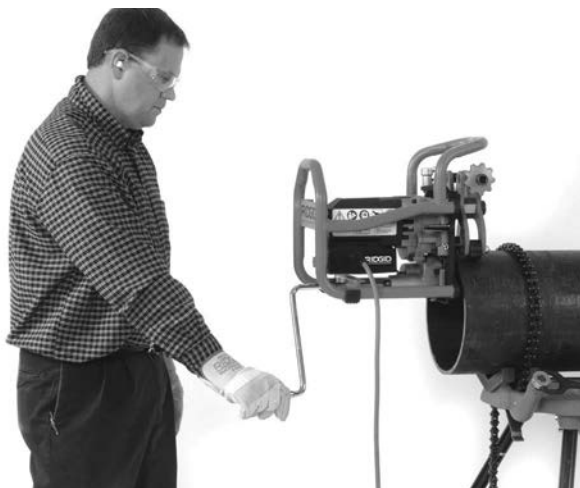


Рис. 13 – Надлежащее рабочее положение

8. Постепенно плавно поворачивая по часовой стрелке винт подачи резака (рис. 12); введите режущую головку в заготовку, так чтобы упор касался калибра для регулировки ширины пояса фаски. Не используйте смазочно-охлаждающую эмульсию или охлаждающую жидкость.

9. Затяните контрящий винт прижимной пластины, чтобы зафиксировать режущую головку на месте (рис. 1). Неплотная затяжка контрящего винта прижимной пластины может привести к повреждению вставных резцов.

10. Вставьте прокручивающую рукоятку в ведущий вал. Используя непрерывное контролируемое движение, начните вращать прокручивающую рукоятку по часовой стрелке, чтобы срезать фаску на заготовке (рис. 15).

Для продления срока службы вставных резцов необходимо обеспечивать надлежащую скорость вращения. Следите за световыми индикаторами на задней стороне станка. Зеленые лампы указывают на правильную скорость. Желтые лампы указывают, что необходимо крутить рукоятку быстрее. Красные показывают, что рукоятку следует крутить медленней. (См. рис. 14).

Продолжайте вращать рукоятку, пока станок для снятия фаски не сделает полный оборот 360° вокруг трубы или не окажется на расстоянии 6" от края кромки обрабатываемого листа. Рукоятку следует вращать только по часовой стрелке, если смотреть на станок сзади. Не используйте дрель, ударный инструмент и другие силовые инструменты в качестве привода станка для снятия фаски – управляйте только вручную. Не используйте смазочно-охлаждающую эмульсию или охлаждающую жидкость.



Индикаторные лампы

Световые индикаторы	Горячие индикаторы	Состояние
	Все	Подключен к сети, выключен
	Два желтых	Пониженная скорость прокручивания.
	Один желтый/Один зеленый	
	Два зеленых	Оптимальная скорость прокручивания.
	Один зеленый/ Один красный	
	Два красных	Повышенная скорость прокручивания.

Рис. 14 – Индикаторные лампы

В некоторых случаях между заготовкой и направляющими роликами скапливается стружка. В большинстве случаев направляющие ролики проходят через стружку, не создавая проблем, за исключением того, что требуется немного большее усилие для прокручивания. Если станок заклинивает или стружку необходимо удалить в процессе снятия фаски, выключите инструмент и отсоедините его от электропитания, прежде чем удалять стружку или перемещать инструмент.



Рис. 15А – Снятие фаски



Рис. 15В – Снятие фаски

Постоянно следите за расположением шнура и ведением станка для снятия фаски. Шнур не должен касаться режущей головки. После формирования фаски убедитесь, что износостойкие накладки остаются заподлицо с торцом трубы или кромкой листа. Прекратите вращение прокручивающей рукоятки и нажмите кнопку ВЫКЛ (O). В случае если:

- Износостойкие накладки отодвигаются от заготовки.
- Резаки не сцепляются с заготовкой.
- Процесс необходимо остановить по какой-либо причине.

Это поможет предотвратить сход станка для снятия фаски с заготовки. Чтобы продолжить процесс срезания фаски, повторите процедуру, начиная с первого действия.

Не используйте для привода станка дрель, ударный инструмент и другие способы привода от двигателя – это может повредить станок для снятия фаски и повышает опасность схода станка с заготовки.

11. После завершения процесса снятия фаски, нажмите кнопку ВЫКЛ (O) и убедитесь, что режущая головка полностью остановилась. Отсоедините станок для снятия фаски от розетки.
12. Слегка отверните конtringящий винт прижимной пластины, чтобы освободить режущую головку.
13. Полностью отведите режущую головку с помощью винта подачи резака.
14. Надежно захватите станок для снятия фаски. Слегка отверните зажимной винт, чтобы раскрыть поворотные кронштейны.
15. Снимите станок для снятия фаски с заготовки. Соблюдайте осторожность, чтобы не ударить режущую головку о заготовку и не повредить вставные резцы. Остерегайтесь острых кромок на заготовке.

## Инструкция по техническому обслуживанию

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

**Перед выполнением технического обслуживания или любых регулировок следует обязательно отсоединить станок для снятия фаски от электропитания и нажать кнопку ВЫКЛ.**

**Всегда надевайте защитные очки.**

**Выполняйте техническое обслуживание станка для снятия фаски в соответствии с указанными процедурами, чтобы уменьшить риск поражения электрическим током, попадания в движущиеся детали механизмов и других причин.**

## Чистка

После каждого применения удалите стружку мягкой чистой тряпкой или щеткой, особенно с зон относительного перемещения деталей, например с поворотных кронштейнов, направляющих или винта подачи. Очистите и удалите пыль и мусор с вентиляционных прорезей двигателя.

Очистите насечки ведущего ролика проволочной щеткой.



Рис. 16 – Чистые насечки ведущего ролика

## Смазка

Ежемесячно (или при необходимости чаще) смазывайте все открытые движущиеся детали (например, винт подачи, зажимной винт и оси поворота) легким смазочным маслом. Вытирайте излишки масла с открытых поверхностей. Используйте консистентную смазку с противозадирными присадками ("EP") для заправки в два смазочных штуцера на лицевой панели и один смазочный штуцер на торце ведущего ролика. (См. рис. 17). Добавляйте смазку, пока небольшое количество не выступит наружу (на концах прижимной пластины и на торце ведущего ролика с насечкой).

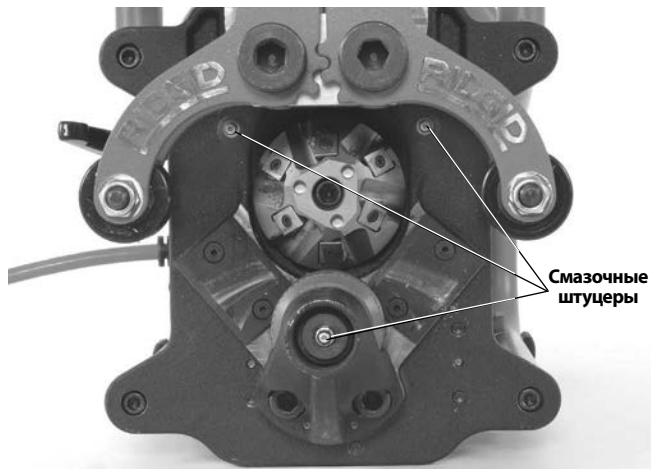


Рис. 17 – Смазочные штуцеры

## Вращение/замена вставных резцов

Если режущие кромки затуплены, изношены или зазубрены, вставные резцы необходимо повернуть или заменить. Увеличение времени резки указывает на износ вставного резца. Соблюдайте осторожность при обращении с резцами. Не допускайте касания одного резца с другим или с другой твердой поверхностью, это может привести к образованию зазубрин или к повреждению.

1. Отсоединив шнур от розетки, раскройте поворотные кронштейны с помощью зажимного винта. Вставные резцы можно повернуть/заменить, когда режущая головка установлена на станок для снятия фаски.
2. С помощью входящего в комплект поставки ключа для вставных резцов T15 выверните винты и снимите вставные резцы с режущей головки. При необходимости используйте гаечный ключ для поворота режущей головки (рис. 18, 19А).
3. Удостоверьтесь в отсутствии повреждений на монтажных полостях и винтах вставных резцов. Не используйте поврежденные детали. Проверьте отсутствие грязи и инородных частиц в монтажных полостях.
4. Установите новый комплект резцов или поверните имеющиеся (вставные резцы имеют 4 режущих кромки), чтобы неиспользованная режущая кромка оказалась в положении резки. Не смешивайте новые и использованные режущие кромки – все режущие кромки следует заменять одновременно. **Используйте только вставные резцы и винты вставных резцов RIDGID. Другие вставные резцы и винты могут стать причиной травмы или повреждения инструмента.** Нанесите небольшое количество противозадирной смазки на винт и вновь установите его. Плотно затяните винт с помощью поставляемого ключа. Не затягивайте чрезмерно. После замены вставных резцов вы можете заметить образование небольшого количества паров или дыма во время резки первых нескольких фасок. Это не причина для беспокойства.



Рис. 18 – Замена вставных резцов

## Замена режущей головки

Для выполнения фаски под различным углом необходимо заменять режущую головку. Используйте только режущие головки RIDGID, предназначенные для станка для снятия фаски, другие режущие головки могут стать причиной травмы или повреждения инструмента.

1. Отсоединив шнур от розетки, раскройте поворотные кронштейны с помощью зажимного винта. Вставьте гаечный ключ из комплекта поставки в отверстия на торце режущей головки во избежание ее вращения.
2. С помощью шестигранного ключа  $\frac{5}{16}$ " отверните винт с головкой под торцевой ключ, который удерживает режущую головку на месте (рис. 19А).
3. Осторожно снимите режущую головку. Остерегайтесь острых кромок.
4. Проверьте отсутствие повреждения или загрязнения монтажной зоны и режущей головки. Не используйте поврежденные детали.
5. При замене режущей головки проверьте, что она ровно посажена на шпиндель и прорези в режущей головке входят в зацепление с направляющими штифтами (рис. 19В). Плотно затяните винт с головкой под торцевой ключ с помощью шестигранного ключа и гаечного ключа, входящих в комплект поставки.

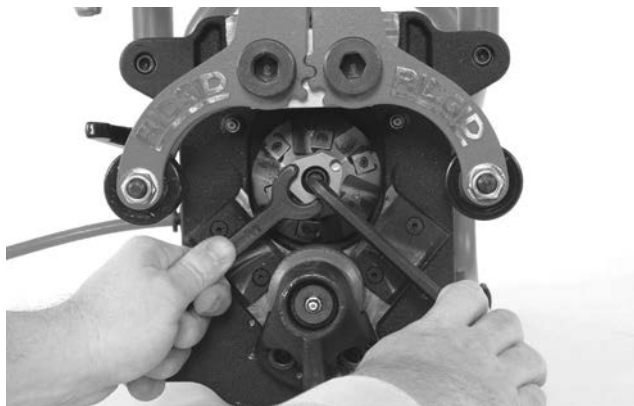


Рис. 19А – Замена режущих головок

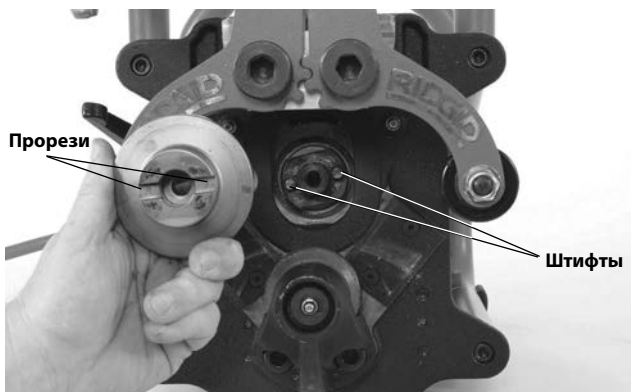


Рис. 19В – Замена режущих головок

## Замена угольных щеток

Щетки электродвигателя следует проверять каждые шесть месяцев и заменять щетки, если они изношены до толщины менее  $\frac{1}{2}$ " (13 мм).

1. Чтобы получить доступ к двигателю, отверните 4 болта, которые крепят раму к лицевой панели, и снимите раму (рис. 1).
2. Отверните четыре винта крепления крышки двигателя и снимите крышку.
3. С помощью плоскогубцев извлеките наружу держатели щеток электродвигателя. Отсоедините электрический разъем. (См. рис. 20).

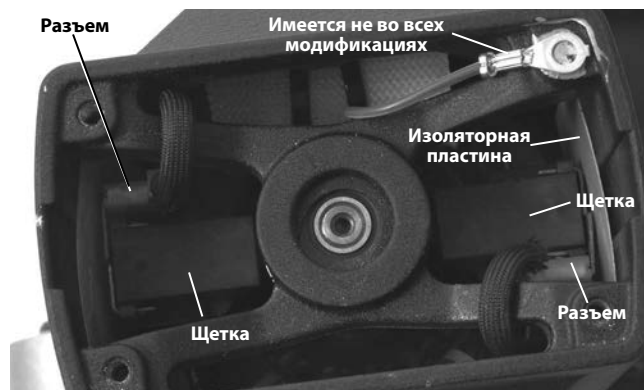


Рис. 20 – Замена щетки - крышка двигателя снята

- 4а. Осмотрите щетки, если их длина менее  $\frac{1}{2}$ " (13 мм), замените щетки в комплекте.
  - 4б. Проверьте отсутствие износа коллектора. При значительном износе проведите техническое обслуживание инструмента.
5. Вставьте щетку в держатель и вложите его в корпус электродвигателя. Плотно прижмите держатель щетки вниз до его фиксации на месте. Осмотрите двигатель и проверьте, что изоляционные пластины надлежащим образом располагаются между держателем щетки и корпусом. Подсоедините разъем и установите на штатное место крышку двигателя.
  6. Надежно установите раму на станок для снятия фаски.

## Прерыватель

Станок для снятия фаски оборудован прерывателем (рис. 1), который срабатывает при повышенном потребляемом токе. В этом случае отсоедините станок для снятия фаски от электропитания. Соблюдая инструкции, снимите станок для снятия фаски с заготовки и удостоверьтесь, что он не поврежден. При отсутствии повреждения нажмите кнопку прерывателя для сброса. Если прерыватель не устанавливается в исходное положение, дайте станку остыть в течение 15 минут. Возобновите процедуру, начиная с проверки.

## Износостойкие накладки

Замените износостойкие накладки, если их износ превышает 0.03" (0,8 мм).

## Регулировка прижимной пластины

При наличии чрезмерной вибрации или проблем с ведением станка может потребоваться регулировка прижимной пластины. Для выполнения регулировки:

1. Слегка отверните регулировочный винт.
2. Установите винт подачи резака примерно на половину его рабочего хода.
3. Слегка отверните контргайки прижимной пластины с помощью ключа на  $\frac{3}{8}$ ".
4. С помощью шестигранного ключа на  $\frac{5}{32}$ " равномерно (на одинаковое число оборотов) плотно затяните установочные винты прижимной пластины. Отверните каждый установочный винт на  $\frac{1}{2}$  оборота.
5. Удерживая установочные винты на месте с помощью шестигранного ключа, затяните контргайки (рис. 21).
6. Смажьте прижимные пластины и несколько раз прокрутите винт подачи резака вдоль всего диапазона его хода. Детали должны перемещаться плавно, не болтаясь и не заклинивая. При необходимости повторите процесс регулировки.

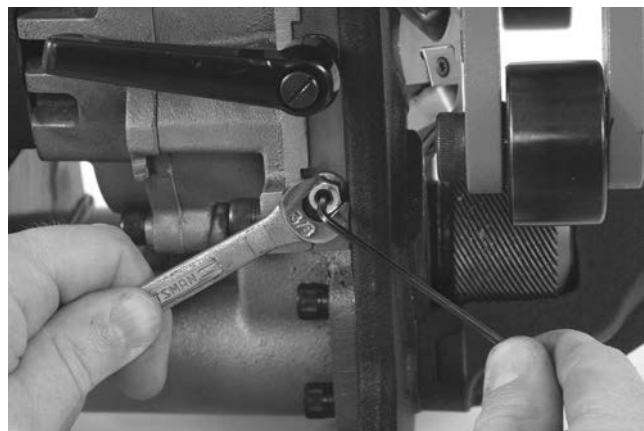


Рис. 21 – Регулировка прижимной пластины

## Дополнительные принадлежности

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

**Для снижения риска тяжелой травмы используйте только принадлежности, специально разработанные и рекомендованные к применению с переносным станком для снятия фаски RIDGID модели В-500, которые указаны ниже.**

№ по каталогу	Описание
48863	Режущая головка 37½°
48858	Режущая головка 30°
48868	Режущая головка 45°
48873	Комплект из 6 вставных резцов
48883	Противозадирная смазка – 1 тубик
48888	Ключ-звездочка T15/S7
48893	Гаечный ключ
48898	Шестигранный ключ $\frac{5}{16}$

**Более подробную информацию о принадлежностях, специально предназначенных для данного инструмента, можно найти в каталоге RIDGID и в Интернете на сайте [www.RIDGID.com](http://www.RIDGID.com)**

## Хранение станка

**⚠ ВНИМАНИЕ!** Переносной станок для снятия фаски модели В-500 следует хранить внутри помещений или тщательно накрывать в дождливую погоду. Станок надлежит хранить в запираемом помещении, недоступном для детей и людей, незнакомых с работой станков для снятия фаски. Этот станок может причинить серьезные травмы в руках неквалифицированных пользователей.



## Обслуживание и ремонт

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

**Неправильное обслуживание или ремонт могут привести к небезопасной работе станка.**

В разделе "Инструкция по техническому обслуживанию" рассматривается большинство операций обслуживания этого станка. Любые проблемы, не рассмотренные в этом разделе, должен устранять только уполномоченный техник по обслуживанию оборудования RIDGID. Инструмент следует доставить в независимый сервисцентр RIDGID или вернуть на завод. Используйте только запасные части RIDGID. Для получения информации о ближайшем независимом сервис-центре RIDGID, а также с любыми вопросами по обслуживанию и ремонту:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- По всем вопросам гарантийного и послегарантийного обслуживания Вы можете обратиться в сервисный центр ООО "Сибпрофинструмент" по телефону **8 800 555 66 18** (звонок по всей территории России бесплатный) или на адрес электронной почты [info@stools.su](mailto:info@stools.su)
- По всем вопросам приобретения оборудования и комплектующих Вы можете обратиться к официальному дистрибьютору, в компанию ООО "Сибпрофинструмент", по телефону **8-800-555-66-18** (звонок по всей территории России бесплатный) или на адрес электронной почты [info@stools.su](mailto:info@stools.su)
- Более подробную контактную информацию Вы можете найти на сайте [WWW.STOOLS.SU](http://WWW.STOOLS.SU)

## Утилизация

Детали станка для снятия фаски модели В-500 содержат ценные материалы и могут быть подвергнуты повторной переработке. В своем регионе вы можете найти компании, специализирующиеся на утилизации. Утилизируйте компоненты в соответствии со всеми применимыми нормативами. Узнайте дополнительную информацию в местной организации по утилизации отходов.



**Не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!**

Не пригодное для дальнейшего использования, следует собирать отдельно и утилизировать безопасным для окружающей среды способом.



**Manufacturer:**

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

**Authorized Representative:**

RIDGE TOOL EUROPE N.V.  
Research Park, Haasrode  
B-3001 Leuven  
Belgium

**CE Conformity**

This instrument complies with the European Council Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC using the following standards: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Conformité CE**

Cet instrument est conforme à la Directive du Conseil européen relative à la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE sur la base des normes suivantes : EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Conformidad CE**

Este instrumento cumple con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2004/108/CE del Consejo Europeo mediante las siguientes normas: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE-Konformität**

Dieses Instrument entspricht der EU-Richtlinie über elektromagnetische Kompatibilität 2004/108/EG unter Anwendung folgender Normen: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**EG-conformiteit**

Dit instrument voldoet aan de Elektromagnetische-compatibiliteitsrichtlijn van de Europese Raad, die gebaseerd is op de volgende normen: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Conformità CE**

Questo strumento soddisfa la Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica 2004/108/EC del Consiglio Europeo descritta dalle seguenti normative: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Conformidade CE**

Este instrumento está em conformidade com a Directiva de Compatibilidade Electromagnética do 2004/108/CE Conselho Europeu utilizando as normas seguintes: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE-märkning**

Det här instrumentet uppfyller det europeiska direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet enligt följande standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE-overensstemmelse**

Dette instrument overholder Det Europæiske Råds direktiv 2004/108/EF om elektromagnetisk kompatibilitet med følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE-samsvar**

Dette instrumentet er i samsvar med Europarådets direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2004/108/EC som retter seg etter følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE-vastaavuus**

Tämä laite on sähkömagneettista yhteensopivuutta koskevan Euroopan yhteisön direktiivin 2004/108/EC mukainen käyttäen seuraavia standardeja: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Zgodność z dyrektywami Unii Europejskiej**

Ten przyrząd spełnia wymagania Dyrektywy Zgodności Elektromagnetycznej Komisji Europejskiej 2004/108/EC, zgodnie z następującymi normami: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Shoda CE**

Tento přístroj vyhovuje Směrnici Rady Evropy o elektromagnetické kompatibilitě 2004/108/EC a odpovídá těmto normám: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Označenie zhody CE**

Tento nástroj je v súlade s ustanoveniami Smernice 2004/108/ES Európskej rady o elektromagnetickej kompatibilitě s použitím týchto noriem: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Conformitate CE**

Acest aparat se conformează Directivei Consiliului European privind compatibilitatea electromagnetică 2004/108/EC utilizând următoarele standarde: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE konform**

Ez a műszer megfelel az Európai Tanács Elektromágneses kompatibilitási direktívájára 2004/108/EC alábbi szabványainak: EN 61326-1:2006 és EN 61326-2-1:2006.

**Δήλωση συμμόρφωσης CE**

Η παρούσα συσκευή συμμορφώνεται με την Οδηγία 2004/108/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου περί Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας σύμφωνα με τα παρακάτω πρότυπα: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE skladnost**

Ovaj instrument skladan je dokumentu 'European Council Electromagnetic Compatibility Directive' uz primjenu slijedećih normi: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Oznaka skladnosti CE**

Ta instrument je skladen z določili Direktive Evropskega sveta za elektromagnetno združljivost 2004/108/ES po naslednjih standardih: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE usaglašenost**

Ovaj instrument ispunjava zahteve Direktive Evropskogsaveta o elektromagnetnoj usklađenosti 2004/108/EC preko sledećih standarda: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**Соответствие требованиям Евросоюза (CE)**

Настоящий прибор соответствует требованиям по электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС Директивы Европейского Союза с применением следующих стандартов: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE Uygunluđu**

Bu cihaz, ařađıdaki standartları kullanan Avrupa Konseyi Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi 2004/108/EC ile uyumludur: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE сэйкестіі**

Бұл құрал келесі стандарттардың көмегімен Еуропалық одақтың электрмагниттік үйлесімділік директивасына 2004/108/ЕС сәйкес келеді: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**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™**



EMERSON. CONSIDER IT SOLVED™.

**Ce qui est couvert**

Les outils RIDGID® sont garantis contre tout défaut de fabrication ou de matériel.

**Durée de la garantie**

Cet outil RIDGID® est garanti pour toute la durée de vie du produit. La garantie prend fin lorsque le produit devient inutilisable pour des raisons autres que les défauts de fabrication ou de matériel.

**Comment procéder pour bénéficier de la garantie ?**

Pour bénéficier de cette garantie, renvoyez le produit complet en port payé à RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio ou à un CENTRE DE SERVICE INDEPENDANT RIDGID® agréé. Les clés serre-tubes et autres outillages à main doivent être renvoyés à votre distributeur.

**Les solutions que nous offrons**

Les pannes dues à une mauvaise utilisation, à un emploi abusif ou à l'usure normale du produit ne sont pas couverts par la présente garantie. RIDGE TOOL ne se porte pas garant pour les dommages causés indirectement ou par accident.

**Ce qui n'est pas couvert**

Les pannes dues à une mauvaise utilisation, à un emploi abusif ou à l'usure normale du produit ne sont pas couverts par la présente garantie. RIDGE TOOL ne se porte pas garant pour les dommages causés indirectement ou par accident.

**Législation nationale affectant la garantie**

Certains états n'autorisent pas l'exclusion ou la restriction touchant les dommages causés indirectement ou par accident. Il se peut que la restriction ou l'exclusion citée ci-dessus ne vous concerne pas. Cette garantie confère des droits spécifiques et d'autres droits peuvent s'appliquer, lesquels varient d'un état à l'autre, d'une province à l'autre ou d'un pays à l'autre.

**Absence d'autres garanties expresses**

Cette GARANTIE A VIE est la seule et unique s'appliquant aux produits RIDGID®. Aucun employé, agent ou distributeur, ni aucune autre personne n'est autorisé à la modifier ou à créer une autre garantie au nom de RIDGE TOOL COMPANY.

**Cobertura de la garantía**

La garantía RIDGID® cubre los defectos de mano de obra y material de sus herramientas.

**Duración de larga cobertura**

Esta garantía se extiende a toda la vida útil de las herramientas RIDGID®. La garantía finaliza en el momento en que el producto deja de ser utilizable por razones distintas a defectos de mano de obra o material.

**Modo de obtención de servicio**

Para beneficiarse de esta garantía, el usuario deberá enviar el producto en su totalidad con franqueo pagado a RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, o cualquier CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO INDEPENDIENTE RIDGID®. Las llaves de tuberías y demás herramientas manuales deben ser devueltas a su lugar de adquisición.

**Solución de problemas**

Los productos en garantía serán reparados o sustituidos por cuenta de RIDGE TOOL y devueltos sin cargo alguno. Si, después de tres reparaciones o sustituciones dentro del período de garantía, el producto siguiera defectuoso, el usuario podrá optar por la devolución del importe de la compra.

**Aspectos no cubiertos en la garantía**

Esta garantía no cubre los fallos debidos al mal uso o al desgaste y deterioro normales. RIDGE TOOL no se responsabiliza de los daños o perjuicios fortuitos o imprevistos.

**Aplicación de las leyes y normativas locales a la garantía**

Algunos países no permiten la exclusión o limitación de los daños o perjuicios fortuitos o imprevistos, por lo que las limitaciones o exclusiones aquí mencionadas podrían no ser de aplicación en su caso. Esta garantía le otorga derechos específicos, aparte de los que usted pueda tener y que pueden variar según el país, región o provincia.

**Exclusividad de la garantía aplicable**

Esta GARANTÍA TOTAL es la única y exclusiva garantía aplicable a los productos RIDGID®. Ningún empleado, agente, distribuidor o demás personas están autorizados a modificar esta garantía o aplicar ninguna otra en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.