

Kit Includes:

- 32838 Driveshaft for 2" - 8" Copper
- 30893 Driveshaft Key
- 32843 Groove Roll for 2" - 8" Copper

⚠ WARNING

Read and understand the threading machine and roll groover operator's manuals and instructions for all other equipment being used before operating. Failure to follow all instructions may result in property damage and/or serious personal injury.

Make sure the machine FOR/OFF/REV switch is in the OFF position and the machine is unplugged before performing any maintenance or making any adjustments.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Contact Ridge Tool Technical Service Department at (800) 519-3456 or techservices@ridgid.com if you have any questions.

Changing Roll Sets

NOTICE When changing roll set parts, always make sure drive and groove roll markings match. Mismatched parts can make improper grooves and cause leaks.

Remove the roll groover from the power drive or threading machine and place on a stable work bench.

Required Tools:

- 3/8" Hex Wrench
- 3/32" Hex Wrench
- .070" External Retaining Ring Pliers

Removing and Installing Drive Roll

1. Remove 6 screws that hold rear cover to the housing.
2. Remove the rear cover (See Figure 1).

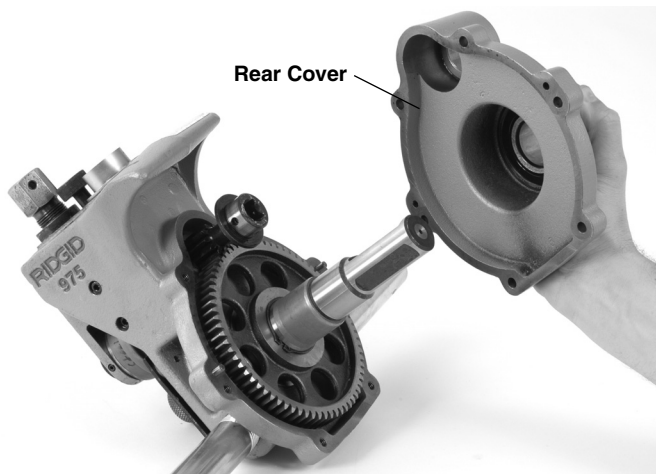


Figure 1 – Removing Rear Cover

3. Remove pinion.
4. Remove the driveshaft assembly out of the back of the 975 Roll Groover.
5. Remove retaining ring from driveshaft and slide gear off. (See Figure 2.)

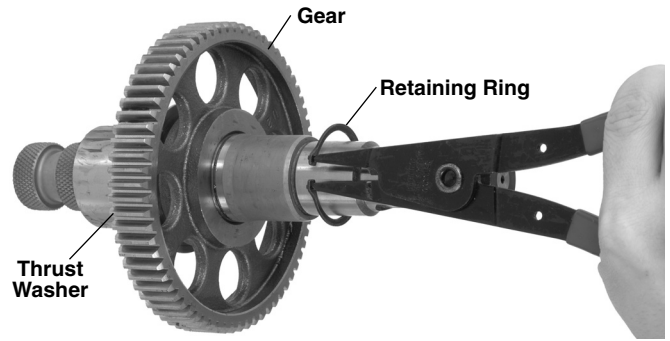


Figure 2 – Removing Retaining Ring

6. Remove key and then thrust washer.
7. Slide thrust washer onto new driveshaft.
8. Insert key and install gear.
9. Install retaining ring into driveshaft groove.
10. Place driveshaft assembly into main housing.
11. Grease from the gearbox may have been lost during the driveshaft change. Make sure the bearings and gear teeth are coated sufficiently with a good general purpose grease.
12. Insert pinion and reinstall rear cover. Tighten screws to 12-16 ft*lbs of torque.

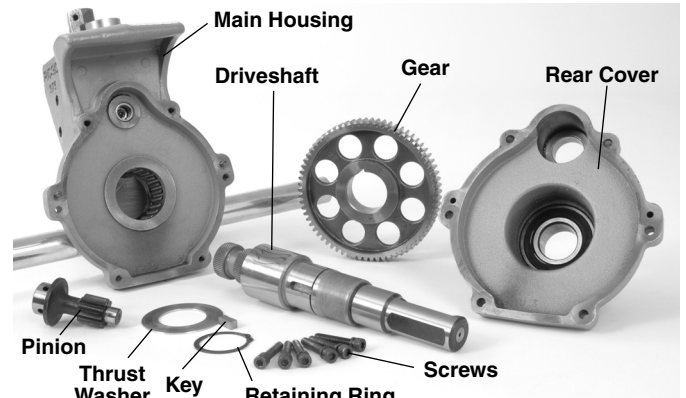


Figure 3 – 975 Combo Roll Groover Parts Diagram

Removing and Installing Groove Roll

1. Remove the setscrew that holds the groove roll shaft in place.
2. Pull the groove roll shaft out of the slide block and remove the groove roll and thrust washer.
3. Insert the thrust washer and new groove roll into the slide block. Ensure that the internal retaining ring in the groove roll is closest to the main housing, and that the groove roll is between the thrust washer and main housing. (See Figure 4.)
4. Replace the groove roll shaft and the set screw.
5. Visually inspect the alignment between the groove roll and the drive roll. If they are not aligned, check orientation of groove roll and thrust washer.

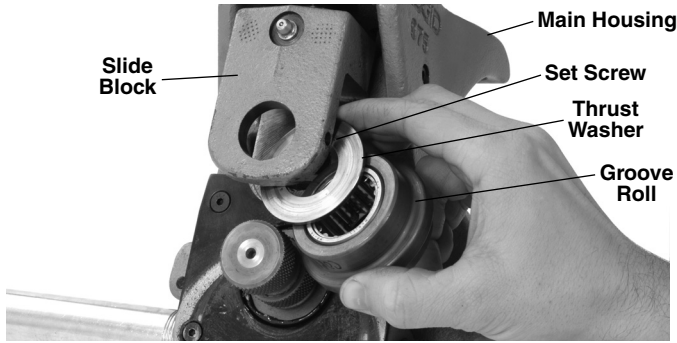


Figure 4

6. Grease as directed in *Lubrication Section* of manual.

Setting The Groove Diameter For Copper Tubing

When using the 975 Combo Roll Groover for copper tube, the groove depth gauge on the groover cannot be used. It will give incorrect groove diameters.

1. Turn the feedscrew clockwise to bring the groove roll down in contact with the pipe outside diameter, then turn the feedscrew one quarter additional turn. The adjusting screw may need to be loosened (turned counter-clockwise) to allow the groove roll to contact pipe. The pipe and roll groover should be secure to each other at this point.
2. Make sure the groove depth gauge is in the grooving position. (Figure 5)
3. Turn the adjusting screw until it is flush with the top plate of the groover.
4. Find the diameter and type of pipe to be grooved on Table A and back the adjusting screw off the top plate the corresponding number of turns. For example, for 4" Sch. L copper, back the adjustment screw 1 1/4 turns.

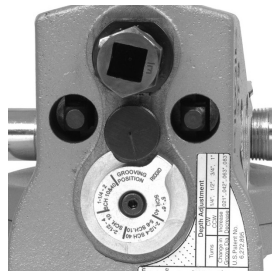


Figure 5 – Gauge In Grooving Position

Depth Adjustment for Roll Grooving Copper Tubing (Adjusting Screw Turns)

Dia.	K	L	M	DWV
2-2.5"	7/8	7/8	5/8	5/8
3"	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16
4"	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/8
5"	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
6"	1 13/16	1 3/4	1 3/4	1 3/4
8"	2 1/2	2 3/8	2 1/8	2 1/8

Chart A – Depth Adjustment for Roll Grooving Copper Tubing

5. Go to step 4 of "Setting/Measuring The Groove Diameter" in the 975 Combo Groover operator's manual. In step 6 use the Copper Roll Groove Specifications.

Service and Repair

WARNING

Improper service or repair can make machine unsafe to operate.

Tool should be taken to a RIDGID Independent Authorized Service Center or returned to the factory.

When servicing this machine, only identical replacement parts should be used. Use of other parts may create a risk of serious injury.

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

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

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

Table I. Copper Roll Groove Specifications

1 Nom. Size Inches	2 Tubing Outside Diameter O.D.		3 A Gasket Seat A ±0.03	4 B Groove Width +.03 -.000	5 C Groove Dia. +.00 -.02	6 D Groove Depth Ref. ¹	7 T Min. Allow. Wall Thick.	8 Max. Allow. Flare Dia.
	Basic	Tolerance						
2"	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	DWV	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	DWV	3.220
4"	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	DWV	4.220
5"	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	DWV	5.220
6"	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	DWV	6.220
8"	8.125	+0.002/-0.004	0.610	0.300	7.959	0.083	DWV	8.220

1. Nominal Groove Depth is provided as a reference dimension. Do not use groove depth to determine groove acceptability.

Rainureuse à galets mixte n° 975 Remplacement des galets de rainurage et d'entraînement

Le kit comprend :

- 32838 Arbre d'entraînement pour cuivre Ø 2" à 8"
- 30893 Clavette d'arbre d'entraînement
- 32843 Galet de rainurage

⚠ AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec les modes d'emploi de la fileteuse, de la rainureuse et de tout autre matériel présent avant leur utilisation. Le non-respect de l'ensemble de leurs consignes augmenterait les risques de dégâts matériels et/ou de grave blessure corporelle.

Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt (FOR/OFF/REV) de l'appareil se trouve à la position « OFF » et que l'appareil est débranché avant toute intervention, entretien ou réglage du matériel.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

Veuillez adresser toutes questions éventuelles aux services techniques de Ridge Tool soit par téléphone en composant le 800-519-3456, soit par mail adressé à techservices@ridgid.com.

Changing Roll Sets

⚠ AVERTISSEMENT Lors du remplacement des galets ou des éléments associés, vérifiez que les repères des galets de rainurage et d'entraînement correspondent. Des éléments dépareillés peuvent nuire à la qualité du rainurage et à l'étanchéité du raccord.

Retirez la rainureuse du système d'entraînement ou de la fileteuse et posez-la sur un établi stable.

Outillage nécessaire :

- Clé 6-pans de 3/8"
- Clé 6-pans de 3/32"
- Pince à cerclip de 0,070"

Dépose et montage du galet d'entraînement

1. Retirez les 6 vis de retenue du carter.
2. Retirez le carter (Figure 1).
3. Retirez le pignon.
4. Retirez l'arbre d'entraînement via l'arrière de la rainureuse 975.
5. Enlevez le cerclip de l'arbre d'entraînement et retirez la couronne dentée (Figure 2.)
6. Retirez la clavette, puis la butée.
7. Enfillez la butée sur le nouvel arbre d'entraînement.
8. Enfoncez la clavette, puis montez la couronne dentée.
9. Installez le cerclip dans la rainure de l'arbre d'entraînement.

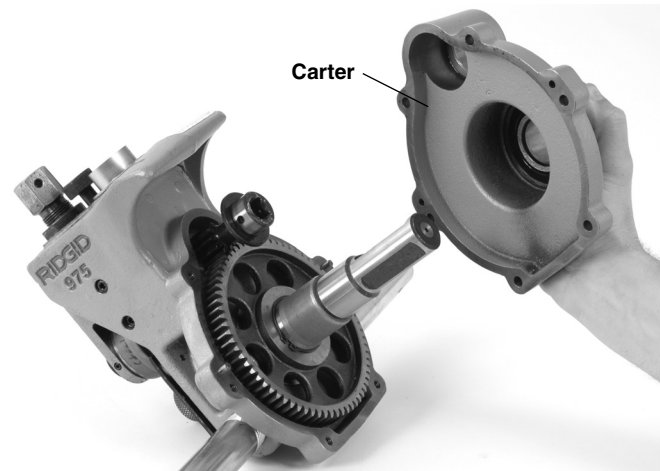


Figure 1 – Retrait du carter

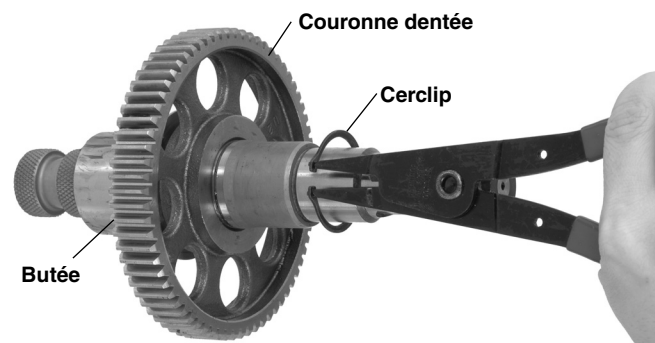


Figure 2 – Retrait du cerclip

10. Positionnez l'arbre d'entraînement assemblé dans le bâti de la rainureuse.
11. Enduisez les paliers et les dents de la couronne d'une copieuse couche de graisse universelle de bonne qualité.
12. Introduisez le pignon et remontez le carter. Serrez les vis du carter à un couple de 12 à 16 ft-lbs.

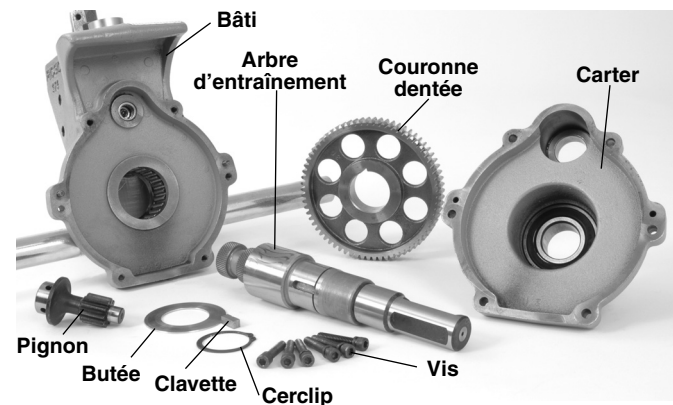


Figure 3 – Composants de la rainureuse à galets n° 975

Dépose et montage du galet de rainurage

1. Retirez la vis de retenue de l'axe du galet de rainurage.

- Retirez l'axe du galet de rainurage de l'étrier, puis enlevez le galet de rainurage et la butée.
- Introduisez la nouvelle butée et le galet de rainurage de remplacement dans l'étrier, tout en vérifiant que le cerclip intérieur du galet de rainurage est face au bâti de la rainureuse, et que le galet de rainurage se trouve entre la butée et le bâti.
- Remontez l'axe du galet de rainurage et sa vis de retenue.
- Vérifiez l'alignement des galets de rainurage et d'entraînement. S'ils ne s'alignent pas, vérifiez l'orientation du galet de rainurage et de la butée.

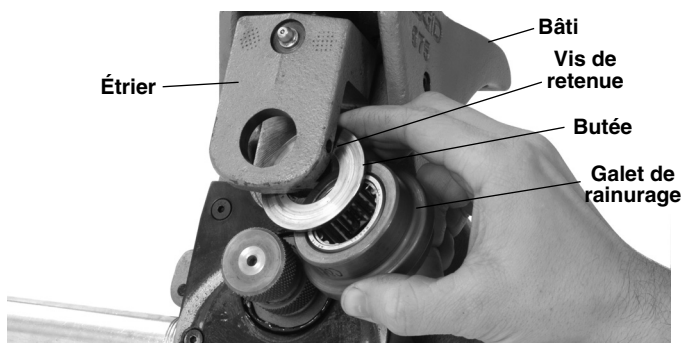


Figure 4

- Graissez l'ensemble selon les indications de la section *Lubrification*.

Réglage du diamètre de rainure pour tuyaux en cuivre

La jauge de profondeur de rainure de la 975 ne peut pas servir à la vérification de profondeur de rainure sur les tuyaux en cuivre. Elle donnerait de fausses indications de diamètre.

- Vissez la vis d'avancement jusqu'à amener le galet de rainurage contre le tuyau, puis ajoutez-y un quart de tour supplémentaire. Il sera peut-être nécessaire de desserrer la vis de réglage afin de permettre au galet de rainurage de descendre jusqu'au tuyau. Le tuyau et la rainureuse devraient alors être solidaires l'un de l'autre.
- Assurez-vous que la jauge de profondeur de rainure se trouve en position de rainurage (Figure 5)
- Tournez la vis de réglage jusqu'à ce qu'elle arrive à fleur de la platine supérieure de la rainureuse.
- Consultez le Tableau B pour déterminer le nombre de tours qu'il faudra ramener la vis de réglage en fonction du diamètre et type du tuyau en question. Pour un tuyau en cuivre série « L » de 4 pouces de diamètre, par exemple, il sera nécessaire de ramener la vis de réglage de 1/4 tours.

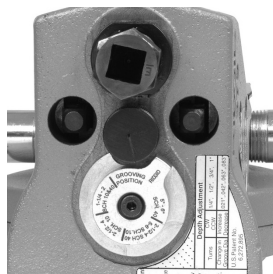


Figure 5 – Jauge en position de rainurage

Réglage de profondeur pour le rainurage des tuyaux en cuivre

(Tours de vis)

Dia.	K	L	M	DWV
2-2.5"	7/8	7/8	5/8	5/8
3"	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16
4"	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/8
5"	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
6"	1 13/16	1 3/4	1 3/4	1 3/4
8"	2 1/2	2 3/8	2 1/8	2 1/8

Tableau A – Réglage de profondeur pour le rainurage des tuyaux en cuivre

- Reportez-vous à l'article 4 de la section intitulée « Réglage et vérification du diamètre de rainurage » du mode d'emploi de la rainureuse à galets mixte n° 975, puis appliquez les spécifications de rainurage pour cuivre à l'article 6

Service après-vente

⚠ AVERTISSEMENT

Une intervention mal exécutée risque de rendre ce type d'accessoire dangereux.

La rubrique « Entretien de l'appareil » devrait couvrir la majorité des besoins d'entretien de cet appareil. Veuillez adresser tout problème qui n'est pas couvert sous cette rubrique à un réparateur RIDGID agréé.

Aucunes pièces de rechange ne sont disponibles pour ces accessoires. En cas de besoin de pièces, Tout accessoire ayant besoin de pièces de rechange devrait être mis au rebut et remplacé par un élément neuf.

Veuillez adresser toutes questions éventuelles visant l'entretien ou la réparation de ce matériel aux coordonnées suivantes :

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

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

Tableau I – Spécifications de rainurage pour cuivre

1 Ø nominal (pouces)	2 Ø ext.		3 A Siège joint A ±0.03	4 B Largeur rainure +.03 -.000	5 C Ø rainure +.00 -.02	6 D Prof. rainure nom. ¹	7 T Ép. mini des parois	8 Évasement maxi
	Norme	Tolérance						
2"	2.125	±0.002	0.610	0.300	2.029	0.048	DWV	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	DWV	3.220
4"	4.125	±0.002	0.610	0.300	4.019	0.053	DWV	4.220
5"	5.125	±0.002	0.610	0.300	5.019	0.053	DWV	5.220
6"	6.125	±0.002	0.610	0.300	5.999	0.063	DWV	6.220
8"	8.125	+0.002/-0.004	0.610	0.300	7.959	0.083	DWV	8.220

1. La profondeur nominale de rainurage n'est donnée qu'à titre indicatif. Ne pas utiliser cette profondeur pour déterminer la conformité du rainurage.

Instrucciones para el reemplazo de los rodillos de ranurado y accionamiento de la Ranuradora a rodillos combinada No. 975

Kit incluye:

- 32838 Eje de accionamiento para tubos de cobre de 2 a 8 pulgadas
- 30893 Llave para el eje de accionamiento
- 32843 Rodillo de ranurado para tubos de cobre de 2 a 8 pulgadas

⚠ ADVERTENCIA

Antes del funcionamiento, lea y comprenda los manuales del operario de la Roscadora y de la Ranuradora a Rodillos y las instrucciones de cualquier otro equipo que se utilice. Si no se siguen todas las instrucciones detalladas a continuación pueden ocurrir daños materiales de envergadura y/o graves lesiones.

Antes de hacerle cualquier mantenimiento o ajustes a la máquina, asegure que el interruptor de FOR/OFF/REV se encuentre en la posición de OFF y la máquina esté desenchufada.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Si tiene cualquier pregunta contacte al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al (800) 519-3456 o escriba a techservices@ridgid.com.

Reemplazo de los juegos de rodillos

AVISO Cuando reemplace algún rodillo, cerciórese de que el rodillo de accionamiento y el de ranurado tienen la misma denominación. Si no corresponden, se labrarán ranuras indebidas que causarán fugas.

Desmonte la Ranuradora a Rodillos del Accionamiento Motorizado o de la Roscadora y póngala en un banco de trabajo estable.

Herramientas necesarias:

- Llave hexagonal de 3/8 pulg.
- Llave hexagonal de 3/32 pulg.
- Alicata de 0,70 pulg. para el aro de fijación externo

Extracción e instalación del rodillo de accionamiento

1. Extraiga los 6 tornillos que sujetan la cubierta trasera de la carcasa.
2. Extraiga la cubierta trasera (Figura 1).

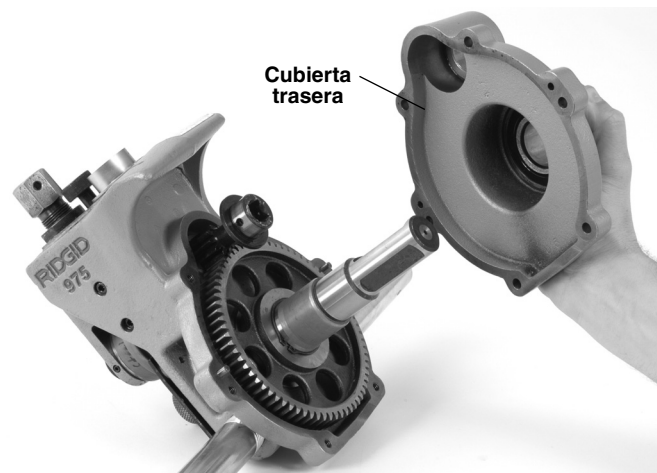


Figura 1 – Extracción de la cubierta trasera

3. Extraiga el piñón.
4. Extraiga el ensamble del eje de accionamiento desde la parte trasera de la Ranuradora No. 975.
5. Extraiga el aro de retención del eje de accionamiento y retire el engranaje (vea la Figura 2.)

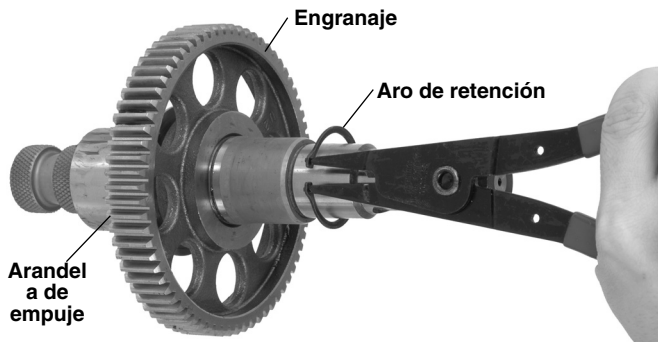


Figura 2 – Extracción del aro de retención

6. Extraiga la llave y luego la arandela de empuje.
7. Coloque la arandela en el nuevo eje de accionamiento.
8. Introduzca la llave e instale el engranaje.
9. Instale el aro de retención en la ranura del eje de accionamiento.
10. Coloque el conjunto del eje de accionamiento en el alojamiento principal.
11. Es posible que la caja de engranajes haya perdido grasa durante el cambio de ejes. Asegure que los cojinetes y los dientes del engranaje estén cubiertos de suficiente grasa de uso general.
12. Introduzca el piñón y vuelva a colocar la cubierta trasera. Apriete los tornillos con una torsión de 12 a 16 pies*lbs.



Figura 3 – Piezas y partes de la Ranuradora a Rodillos No. 975

Extracción e instalación del rodillo de ranurado

1. Extraiga el tornillo de fijación que sujeta el eje del rodillo de ranurado.
2. Jale el eje del rodillo de ranurado fuera del bloque corredizo y extraiga el rodillo de ranurado y la arandela de empuje.
3. Coloque la arandela de empuje y el nuevo rodillo de ranurado en el bloque corredizo. Asegure que el aro de retención interno en el rodillo de ranurado sea lo que quede más cercano al alojamiento principal y que el

rodillo de ranurado se encuentre entre la arandela de empuje y el alojamiento principal.

4. Vuelva a colocar el eje del rodillo de ranurado y el tornillo de fijación.
5. Revise la alineación entre el rodillo de ranurado y el rodillo de alimentación. Si no están alineados, chequee la orientación del rodillo de ranurado y la arandela de empuje.

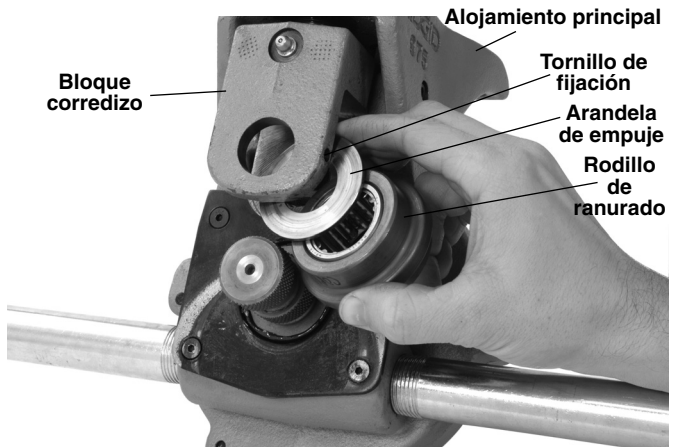


Figure 4

6. Engrase el conjunto según la sección *Lubricación*.

Regulación del diámetro de la ranura en tubos de cobre

El indicador de la profundidad de la ranura en la Ranuradora No. 975 no sirve para medir ranuras en tubos de cobre. Arrojará mediciones erróneas.

1. Gire el tornillo de alimentación hacia la derecha para bajar el rodillo ranurador y ponerlo en contacto con el diámetro externo del tubo. A continuación dele otro cuarto de vuelta al tornillo de alimentación. Es posible que el tornillo de ajuste necesite aflojarse (girándolo a la izquierda) para lograr que el rodillo ranurador tome contacto con el tubo. Ahora el tubo y el rodillo ranurador deberían estar firmemente enlazados.
2. Asegure que el indicador de la profundidad de la ranura se encuentra en la posición de ranurado. (Figura 5)
3. Gire el tornillo de ajuste hasta que esté al ras con la placa superior de la Ranuradora.
4. Busque el diámetro y el tipo de tubo que desea ranurar en la Tabla B y retroceda el tornillo de ajuste alejándolo de la placa el número de vueltas que se indican. Por ejemplo, para un tubo de cobre serie L de 4 pulgadas, retroceda o afloje el tornillo de ajuste 1¼ vuelta.

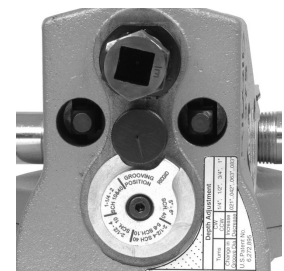


Figura 5 – Indicador en posición de ranurado

Ajuste de la profundidad para el ranurado de tubería de cobre

(Número de vueltas del tornillo de ajuste)

Ø	K	L	M	DWV
2 a 2,5 pulgs.	7/8	7/8	5/8	5/8
3 pulgs.	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16
4 pulgs.	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/8
5 pulgs.	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
6 pulgs.	1 13/16	1 3/4	1 3/4	1 3/4
8 pulgs.	2 1/2	2 3/8	2 1/8	2 1/8

Tabla A – Ajuste de la profundidad para el ranurado de tubería de cobre

5. Vea el paso 4 relativo a "Regulación y medición del diámetro de la ranura" en el manual del operario de la Ranuradora a Rodillos No. 975. En el paso 6 emplee las Especificaciones para ranuras en tubos de cobre.

La máquina debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente RIDGID o ser devuelta a la fábrica.

Sólo deben usarse piezas de recambio idénticas cuando se le hace mantenimiento a esta máquina. Si no se siguen estas instrucciones, pueden producirse lesiones graves.

Si tiene cualquier pregunta relativa al servicio o reparación de esta máquina, llame o escriba a:

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

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

Servicio y reparaciones

⚠ ADVERTENCIA

El servicio o reparaciones inadecuados pueden tornar la máquina en una insegura de operar.

Las "Instrucciones de Mantenimiento" cubren la mayoría de los servicios que requiere esta máquina. Cualquier problema que no haya sido comentado en esta sección debe ser resuelto únicamente por un técnico autorizado por RIDGID.

Tabla I. Especificaciones para ranuras en cobre

1 Dimensión nominal pulgadas	2 Ø ext. Tubo		3 A Asiento empaquetadura A ±0,03	4 B Ancho de la ranura +0,03 -0,000	5 C Ø de la ranura +0,00 -0,02	6 D Prof. de la ranura Ref. ¹	7 T Tolerancia mín. grosor pared	8 Tolerancia máx. Ø abocinado
	Básico	Tolerancia						
2	2,125	±0,002	0,610	0,300	2,029	0,048	DWV	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	DWV	3,220
4	4,125	±0,002	0,610	0,300	4,019	0,053	DWV	4,220
5	5,125	±0,002	0,610	0,300	5,019	0,053	DWV	5,220
6	6,125	±0,002	0,610	0,300	5,999	0,063	DWV	6,220
8	8,125	+0,002/-0,004	0,610	0,300	7,959	0,083	DWV	8,220

1. La Profundidad Nominal de Ranura se entrega como una dimensión de referencia. No use la profundidad de ranura para determinar si la ranura es aceptable.

