

## 819 and 1219 Nipple Chuck Instructions

### WARNING



**Read these instructions and the warnings and instructions for all equipment being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

**this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

- **Do not wear gloves or loose clothing when operating.** Keep sleeves and jackets buttoned. Clothing can be caught by the pipe or tool resulting in entanglement.
- **Keep hands away from rotating pipe and parts.** Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or tool. This reduces the risk of entanglement, crushing or striking injuries.
- **Remove wrench from Nipple Chuck before turning on the Threading Machine.** This reduces the risk of striking or crushing injuries.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

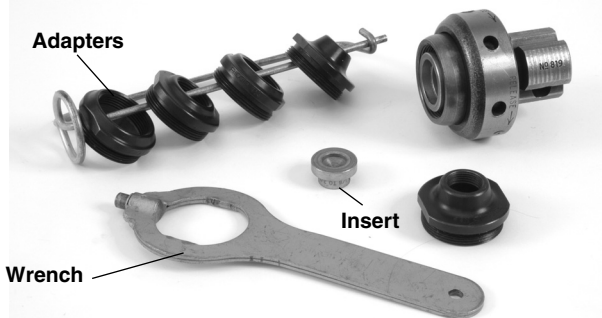
- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit [www.RIDGID.com](http://www.RIDGID.com) or [www.RIDGID.eu](http://www.RIDGID.eu) to find your local RIDGID contact point.
- Contact RIDGID Technical Services Department at [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

### Description

RIDGID® 819 and 1219 Nipple Chucks are designed to hold short or close NPT nipples for threading.

The Model 819 Nipple Chuck is used with 2" capacity and larger threading machines, such as the 300 Power Drive, 300 Compact, 535, 1233 and 1224 Threading Machines. With the 839 Adapter kit, the 819 can be used with 535A and 1822 Threading Machines. The Model 1219 is used with 1215 Threading Machine.

The 819 is available in a BSPT configuration.



**Figure 1 – 819 Nipple Chuck and Accessories**

### Inspection/Maintenance

Inspect the Nipple Chuck before each use for proper assembly, wear, damage or other issues that could affect safe use. Clean the chuck to aid inspection and improve control.

Lubricate the chuck as needed with a light general purpose lubricating oil. Clean excess oil from exposed surfaces.

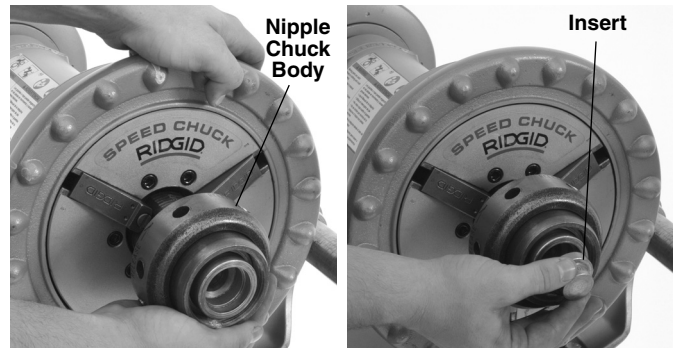
### Set Up and Operation

1. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
2. Following the instructions for the threading machine, ream and thread one end of the pipe and cut to the desired length.
3. Remove foot from the foot switch and move the threading machine switch to the OFF position. Do not use machine if the foot switch is broken or missing.

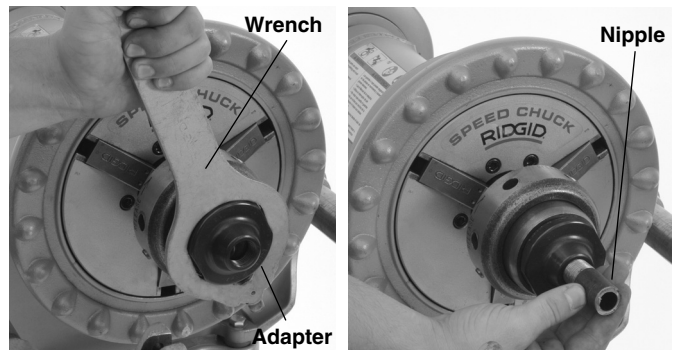
4. Fully open the threading machine chuck and remove pipe.
5. Insert the nipple chuck into the machine chuck. Align the grooves/flats in nipple chuck body with the machine chuck inserts. Securely close the machine chuck onto the nipple chuck.

If using 819 Nipple Chuck with the 535A or 1822 threading machines, assemble the 839 Adapter kit as per the instructions.

6. If needed, remove the thread adapter with the wrench. Do not operate the machine with the wrench installed, this increases the risk of striking or crushing injuries.



**Figure 2 – Installing Nipple Chuck and Insert**



**Figure 3 – Installing Nipple Chuck Adapter and Nipple**

7. If needed, install the insert (*Figure 2*):
  - For 1¼" or larger pipe, the insert is not used.
  - For 1" pipe, install the insert into the nipple chuck with the large end out.
  - For ¾" or smaller pipe, install the insert with the small end out.
8. Install the proper size pipe adapter and tighten with the wrench (*Figure 3*). Remove wrench.
9. Screw the threaded end of the nipple into the pipe adapter by hand until the pipe end stops against the insert. If this does not happen, the thread is oversized and may jam in the adapter.
10. Following the instructions for the threading machine used, ream and thread the nipple. Watch closely for any interference between parts – if needed, stop the machine by removing foot from the foot switch.
11. Remove foot from the foot switch and move the threading machine switch to OFF position.
12. Insert the wrench pin into one of the holes on body of the nipple chuck. Turn the wrench to release the finished nipple and unscrew from the adapter. *See Figure 4.* Remove wrench.

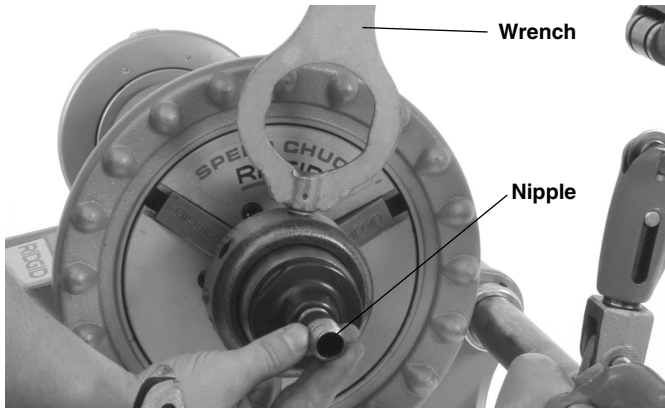


Figure 4 – Removing Nipple

**Accessories**

Catalog No.	Model No.	Description
35867	839	Adapter Kit for 535A/1822 Machine
51020	D-380-X	Nipple Chuck Wrench
51035		Insert

**Pipe Adapters**

Size (Inch)	NPT Standard		BSPT Standard	
	Catalog No.	Model No.	Catalog No.	Model No.
1/8	51040	E-729	–	–
1/4	51045	E-730	68195	E-730-B
3/8	51050	E-731	68200	E-731-B
1/2	51055	E-732	68165	E-732-B
3/4	51060	E-733	68170	E-733-B
1	51065	E-734	68175	E-734-B
1 1/4	51070	E-735	68180	E-735-B
1 1/2	51075	E-736	68185	E-736-B

**Utilisation des mandrins à raccords n° 819 et n° 1219**

**⚠ AVERTISSEMENT**



**Afin de limiter les risques de graves blessures corporelles, familiarisez-vous avec l'ensemble des signes de sécurité visant cet appareil et tout autre dispositif concerné avant d'utiliser l'appareil.**

**signes de sécurité visant cet appareil et tout autre dispositif concerné avant d'utiliser l'appareil.**

- **Ne jamais porter de bijoux ou d'accessoires vestimentaires lors de l'utilisation de l'appareil.** Boutonnez vos manches et vos blousons. L'entraînement des vêtements par le tuyau ou le mécanisme augmenterait les risques d'enchevêtrement.
- **Eloignez vos mains des tuyaux et mécanismes en rotation.** Attendez que la machine s'arrête complètement avant de manipuler le tuyau ou l'outil. Cela limitera les risques d'enchevêtrement, d'écrasement et autres blessures.
- **Remove wrench from Nipple Chuck before turning on the Threading Machine.** This reduces the risk of striking or crushing injuries.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®, veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID le plus proche.
- Visiter les sites [www.RIDGID.com](http://www.RIDGID.com) ou [www.RIDGID.eu](http://www.RIDGID.eu) pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Contacter les services techniques de RIDGID par mail adressé à [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com) ou (depuis les

Etats-Unis et le Canada) par téléphone en composant le (800) 519-3456.

**Description**

Les mandrins à raccords RIDGID® n° 819 et n° 1219 assurent le maintien des raccords NPT courts et manchons NPT lors de leur filetage.

Le mandrin à raccords n° 819 se monte sur les machines à fileter d'une capacité d'au moins 2" telles que les systèmes d'entraînement n° 300 et n° 300 Compact, ainsi qu'avec les machines à fileter type 535, 1233 et 1224. Equipé de l'adaptateur n° 839, le 819 se monte également sur les machines à fileter type 535A et 1822. Le modèle 1219 est prévu pour la machine à fileter type 1215.

Le 819 est également disponible en filetage BSPT.

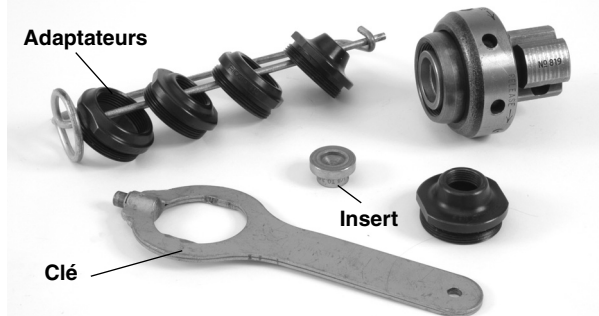


Figure 1 – Mandrin à raccords n° 819 avec accessoires

**Contrôle et entretien de l'outil**

Examinez le mandrin à raccords avant chaque utilisation pour vous assurer de son bon assemblage et pour signes d'usure ou d'anomalie qui pourraient nuire à son bon fonctionnement et à sa sécurité. Nettoyez le filetage de l'outil afin d'en faciliter l'examen et mieux le contrôler.

Au besoin, lubrifiez le mandrin à raccords à l'aide d'une huile minérale légère, puis éliminez toutes traces d'huile des surfaces exposées de l'outil.

**Montage et utilisation de l'outil**

1. Assurez-vous du contrôle et de l'installation de l'ensemble du matériel utilisé selon les consignes applicables.
2. Alésez et filetez l'extrémité du tuyau selon les consignes de la machine à fileter utilisée, puis coupez-le à la longueur voulue.
3. Lâchez la pédale de commande et mettez le commutateur de la machine à fileter à la position OFF. N'utilisez pas la machine en l'absence d'une pédale de commande en bon état de marche.
4. Ouvrez le mandrin de la machine à fileter et retirez le tuyau.
5. Introduisez le mandrin à raccords dans celui de la machine. Alignez les rainures et les plats du mandrin à raccords avec les inserts de celui de la machine. Refermez le mandrin de la machine sur le mandrin à raccords.  
Lors de l'utilisation du mandrin à raccords n° 819 sur une machine à fileter type 535A ou 1822, assemblez l'adaptateur n° 839 selon les instructions.
6. Au besoin, enlevez l'adaptateur de filetage à l'aide de la clé fournie. N'oubliez pas d'enlever la clé avant de mettre la machine en marche afin de limiter les risques d'accident.
7. Au besoin, installez l'insert (Figure 2) de la manière suivante:
  - L'insert n'est pas utilisé pour les tuyaux de 1 1/4" de diamètre ou plus.
  - Pour les tuyaux de 1", introduisez la petite extrémité de l'insert dans le mandrin.