ROTHENBERGER

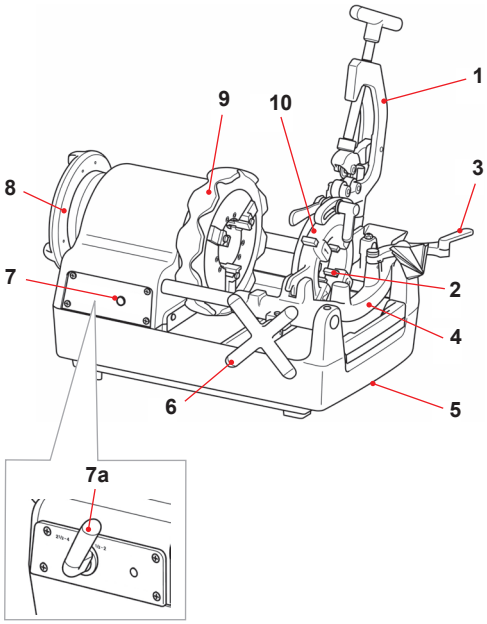
SUPERTRONIC 2-3-4 SE

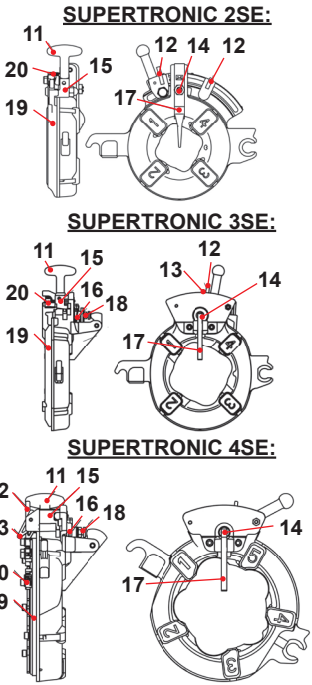
SUPERTRONIC 2-3-4 SE

DE Bedienungsanleitung
EN Instructions for use
FR Instruction d'utilisation
ES Instrucciones de uso
IT Istruzioni d'uso
NL Gebruiksaanwijzing
PT Instruções de serviço
DA Brugsanvisning
SV Bruksanvisning
NO Bruksanvisning
FI Käyttöohje
PL Instrukcja obslugi
CZ Návod k používání
TR Kullanim kilavuzu
HU Kezelési útmutató
EL Οδηγίες χρήσεως
RU Инструкция по использованию

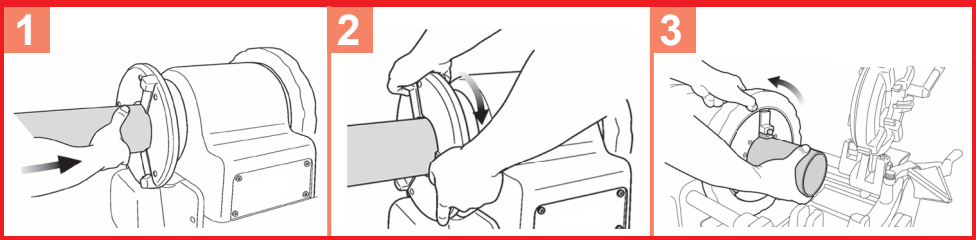
www.rothenberger.com

A Overview

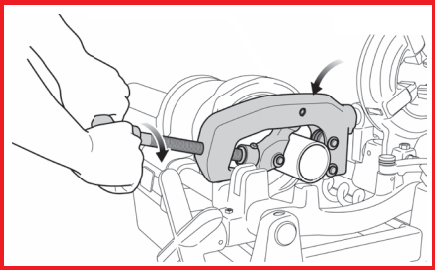




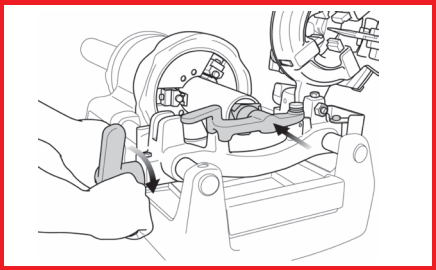
B Clamping



C Cutting



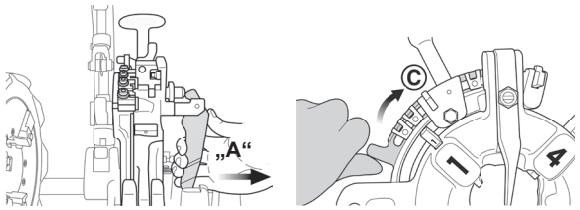
D Reaming



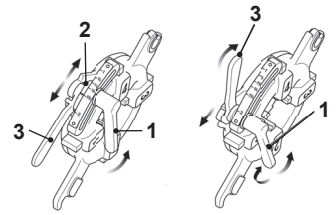
ROTHENBERGER

Remove and installing thread jaws E

AUTOMATIC - DIE HEAD



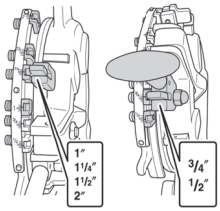
STANDARD - DIE HEAD



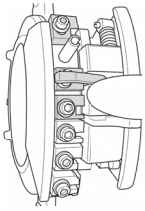
Changing thread size F

AUTOMATIC - DIE HEAD

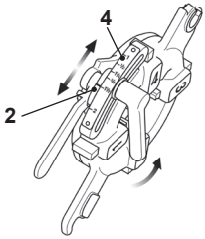
1/2“ - 2“:



2 1/2“ - 4“:

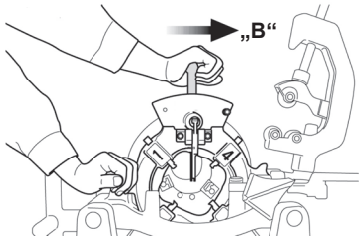


STANDARD - DIE HEAD

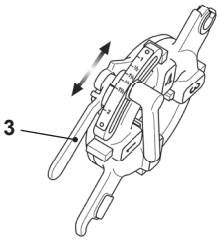


Threading G

AUTOMATIC - DIE HEAD

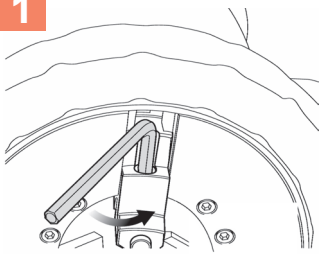


STANDARD - DIE HEAD

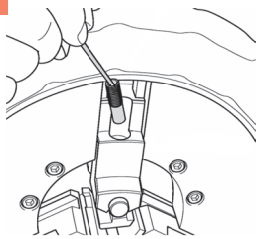


Changing clamping jaws H

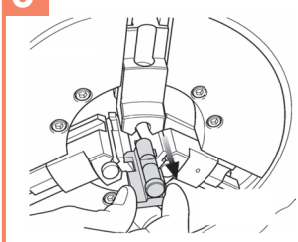
1



2



3



ROTHENBERGER

Intro

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den angegebenen Normen und Richtlinien übereinstimmt.

EU-DECLARATION OF CONFORMITY
We declare on our sole accountability that this product conforms to the standards and guidelines stated.

DECLARATION EU DE CONFORMITÉ
Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes et directives indiquées.

DECLARACION DE CONFORMIDAD EU
Declaramos, bajo nuestra responsabilidad exclusiva, que este producto cumple con las normas y directivas mencionadas.

DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ EU
Dichiariamo su nostra unica responsabilità, che questo prodotto è conforme alle norme ed alle direttive indicate.

EU-KONFORMITEITSVERKLARING
Wij verklaren in eigen verantwoordelijkheid dat dit product overeenstemt met de van toepassing zijnde normen en richtlijnen.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE EU
Declaramos, sob responsabilidade exclusiva, que o presente produto está conforme com as Normas e Directivas indicadas.

EU-KONFORMITETSERKLÆRING
Vi erklærer som eneansvarlig, at dette produkt er i overensstemmelse med anførte standarder, retningslinjer og direktiver.

EU-FÖRSÄKRAN
Vi försäkrar på eget ansvar att denna produkt uppfyller de angivna normerna och riktlinjerna.

EU-SAMSVARSERKLÆRING
Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet stemmer overens med de følgende normer eller normative dokumenter.

TODISTUS EU-STANDARDINMUKAISUUDESTA
Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja standardomisasiakirjojen vaatimusten mukainen.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI EU
Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych.

EU-PROHLÁŠENÍ O SHODÌ
Se vší zodpovìdností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům.

EU UYGUNLUK BEYANI
Tek sorumlu olarak bu ürünün yönetmelik hükümleri uyarýnca aþaðýdaki normlara ve norm dokümanlarýna uygunluðunu beyan ederiz.

EU-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT
Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő szabványoknak vagy szabványossági dokumentumoknak.

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕU
Δήλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι αυτό το προϊόν ανταποκρίνεται στα ακόλουθα πρότυπα ή έγγραφα τυποποίησης.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕU.
Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам.

CE

2014/30/EU, 2006/42/EG, 2011/65/EU
EN 61029-1, EN 61029-2-12, EN 55014-1,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Herstellerunterschrift
Manufacturer/ authorized representative signature

ppa. Thorsten Bühl Kelkheim, 25.08.2016
Director Corporate Technology

Technische Unterlagen bei/ Technical file at:
ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH
Spessartstrasse 2-4
D-65779 Kelkheim/Germany

Intro

DEUTSCH - Originalbetriebsanleitung! Bedienungsanleitung bitte lesen und aufbewahren! Nicht wegwerfen! Bei Schäden durch Bedienungsfehler erlischt die Garantie! Technische Änderungen vorbehalten!	**Seite 2**
ENGLISH Please read and retain these directions for use. Do not throw them away! The warranty does not cover damage caused by incorrect use of the equipment! Subject to technical modifications!	**Page 18**
FRANÇAIS Lire attentivement le mode d'emploi et le ranger à un endroit sûr! Ne pas le jeter! La garantie est annulée lors de dommages dûs à une manipulation erronée! Sous réserve de modifications techniques!	**Page 33**
ESPAÑOL ¡Por favor, lea y conserve el manual de instrucciones! ¡No lo tire! ¡En caso de daños por errores de manejo, la garantía queda sin validez! Modificaciones técnicas reservadas!	**Página 49**
ITALIANO Per favore leggere e conservare le istruzioni per l´uso! Non gettarle via! In caso di danni dovuti ad errori nell´uso, la garanzia si estingue! Ci si riservano modifiche tecniche!	**Pagina 65**
NEDERLANDS Lees de handleiding zorgvuldig door en bewaar haar goed! Niet weggooien! Bij schade door bedieningsfouten komt de garantieverlening te vervallen! Technische wijzigingen voorbehouden!	**Bladzijde 82**
PORTUGUES Queiram ler e guardar o manual de instruções! Não deitar fora! Em caso de avarias por utilização incorrecta, extingue-se a garantia! Reservado o direito de alterações técnicas!	**Pagina 98**
DANSK Læs betjeningsvejledningen, og gem den til senere brug! Smid den ikke ud! Skader, som måtte opstå som følge af betjeningsfejl, medfører, at garantien mister sin gyldighed! Ret til tekniske ændringer forbeholdes!	**Side 114**
SVENSKA Läs igenom bruksanvisningen och förvara den väl! Kasta inte bort den! Garantin upphör om apparaten har använts eller betjänats på ett felaktigt sätt! Med reservation för tekniska ändringar!	**Sida 129**
NORSK Les bruksanvisningen og oppbevar den vel! Ikke kast den! Oppstår skader på grunn av betjeningsfeil opphører garantiens gyldighet! Tekniske forandringer forbeholdes!	**Side 144**
SUOMI Lue ja säilytä tämä käyttöohje! Älä heitä pois! Takuu ei kata käyttövirheistä aiheutuvia vahinkoja! Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!	**Sivulta 159**
POLSKI Instrukcjê obslugi prosze przeczytac i przechowac! Nie wyrzucac! Przy uszkodzeniach wynikajacych z blêdów obslugi wygasa gwarancja! Zmiany techniczne zastrzezone!	**Strony 174**
CESKY Navod k obsluze si prosim přečtěte a uschovejte jej! Nevyhazujte jej! V pripade poškozeni zpusobenem chybnou obsluhou zanika zaruka! Technicke změny jsou vyhrazeny!	**Stránky 191**
TÜRKÇE Kullanim açiklamalarini lütfen dikkatlice okuyunuz ve bir yerde muhafaza ediniz! Çöpe atmayiniz! Kullaniminda yapilan hatalar, garantinin silinmesine neden olur! Teknik değiþiklikler yapma hakkimiz saklidir!	**Sayfa 207**
MAGYAR Kérjük, olvassa el és őrizze meg a kezelési utasítást! Ne dobja el! A helytelen kezelésből származó károsodások esetén megszûnik a jótállás! Mûszaki változtatások fenntartva!	**Oldaltól 223**
ΕΛΛΗΝΙΚΑ Οδηγίες χειρισμού παρακαλείσθε να τις διαβάσετε και να τις φυλάσσετε! Μην τις πετάξετε! Σε ζημιες από σφάλματα χειρισμού παυει να ισχύει η εγγύηση! Με επιφύλαξη για τεχνικές αλλαγές!	**Σελίδα 239**
РУССКИЙ Прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраняйте её для дальнейшего использования! В случае поломки инструмента из-за несоблюдения инструкции клиент теряет право на обслуживание по гарантии! Возможны технические изменения!	**Страница 256**

Inhalt Seite

1 Hinweise zur Sicherheit ... 3

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung ... 3
1.2 Allgemeine Sicherheitshinweise ... 3
1.3 Spezielle Sicherheitshinweise ... 5

2 Technische Daten ... 6

3 Funktion des Gerätes ... 7

3.1 Übersicht (A) ... 7
3.2 Funktionsbeschreibung ... 7

4 Vorbereitungen zum Betrieb ... 7

4.1 Transport der Gewindeschneidmaschine ... 7
4.2 Aufstellen der Maschine ... 8
4.3 Elektrischer Anschluss der Maschine ... 8
4.4 Das Gewindeschneidöl ... 8
4.5 Prüfen des Gewindeschneidöls ... 9
4.6 Einstellen der abgegebenen Gewindeschneidölmenge ... 9
4.7 Ablassen des Öls ... 9

5 Betrieb und Bedienung der Gewindeschneidmaschine ... 10

5.1 Einspannen der Werkstücke (B) ... 10
5.2 Schneiden der Werkstücke mit dem Rohrabschneider (C) ... 10
5.3 Entgraten des Werkstückes (D) ... 11
5.4 Aus- und Einbau der Schneidbacken aus dem Schneidkopf (E) ... 11
5.4.1 Automatik Gewindeschneidkopf ... 11
5.4.2 Standard Gewindeschneidkopf ... 11
5.5 Aus- und Einbau des Gewindeschneidkopfes aus dem bzw. in den Bettschlitten ... 12
5.6 Ändern der Gewindegröße (F) ... 12
5.7 Das Schneiden von Gewinden (G) ... 12
5.8 Einstellen der Gewindelänge (nur Automatik Gewindeschneidkopf) ... 13
5.9 Einstellen der Gewindetiefe ... 14
5.10 Herausnehmen des Werkstücks ... 14
5.11 Reinigung nach dem Gebrauch ... 14

6 Wartung und Inspektion ... 14

6.1 Auswechseln des Innenentgrater-Blattes ... 15
6.2 Auswechseln des Rohrabschneider-Schneidrades ... 15
6.3 Auswechseln der Spannbackeneinsätze (H) ... 15
6.4 Tägliche Durchsicht ... 16
6.5 Schmierung der Spindel ... 16

7 Zubehör ... 16

8 Kundendienst ... 17

9 Entsorgung ... 17

9.1 Metall-, Elektro- und Elektronikteile ... 17
9.2 Öle und Schmiermittel ... 17

Kennzeichnungen in diesem Dokument:

Gefahr!

Dieses Zeichen warnt vor Personenschäden.

Achtung!

Dieses Zeichen warnt vor Sach- oder Umweltschäden.

➔ **Aufforderung zu Handlungen**

1 Hinweise zur Sicherheit

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Gewindeschneidmaschine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE und 4 SE darf nur zum Abschneiden und Entgraten von Rohren und Herstellen von Gewinden gemäß Kapitel 2, „Technische Daten“, verwendet werden!

Die SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE und 4 SE Gewindeschneidmaschinen dürfen nur mit geeigneten und von ROTHENBERGER geprüften und empfohlenen Standard- bzw. Automatik-Schneidköpfen sowie Gewindeschneidbacken gemäß Kapitel 2, „Technische Daten“, betrieben werden!

Der mitgelieferte Sicherheitsfußschalter hat die GS-Zulassung der Berufsgenossenschaft und ist bei der Verwendung der Maschine in der Bundesrepublik Deutschland zwingend vorgeschrieben!

Niemals technische oder konstruktive Änderungen an der Gewindeschneidmaschine und den Zubehörteilen vornehmen!

➔ Erlöschen der Betriebserlaubnis!

➔ Unfall- und Verletzungsgefahr!

Zum Gebrauch von Elektrowerkzeugen und Maschinen sind zum Schutz vor elektrischem Schlag, vor Verletzung und Brandgefahr grundsätzliche Schutzmaßnahmen zu beachten und zu befolgen! Lesen Sie diese Hinweise genau, bevor Sie die Maschine benutzen! Bewahren Sie die Sicherheitshinweise immer griffbereit auf!

1.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

ACHTUNG! Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen sind zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr folgende grundsätzliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten.

Lesen Sie alle diese Hinweise, bevor Sie dieses Elektrowerkzeug benutzen, und bewahren Sie die Sicherheitshinweise gut auf.

Wartung und Instandhaltung:

1 **Regelmäßige Reinigung, Wartung und Schmierung.** Vor jeglicher Einstellung, Instandhaltung oder Instandsetzung Netzstecker ziehen.

2 **Lassen Sie Ihr Gerät nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.** Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Gerätes erhalten bleibt.

Sicheres Arbeiten:

1 **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung.** Unordnung im Arbeitsbereich kann Unfälle zur Folge haben.

2 **Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse.** Setzen Sie Elektrowerkzeuge nicht dem Regen aus. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Sorgen Sie für gute Beleuchtung des Arbeitsbereichs. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht, wo Brand- oder Explosionsgefahr besteht.

3 **Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag.** Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen (z.B. Rohren, Radiatoren, Elektroherden, Kühlgeräten).

4 **Halten Sie andere Personen fern.** Lassen Sie andere Personen, insbesondere Kinder, nicht an das Elektrowerkzeug oder das Kabel berühren. Halten Sie sie von dem Arbeitsbereich fern.

5 **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge sicher auf.** Unbenutzte Elektrowerkzeuge sollten an einem trockenen, hochgelegenen oder abgeschlossenen Ort, außerhalb der Reichweite von Kindern, abgelegt werden.

6 **Überlasten Sie ihr Elektrowerkzeug nicht.** Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

7 **Benutzen Sie das richtige Elektrowerkzeug.** Verwenden sie keine leistungsschwachen Maschinen für schwere Arbeiten. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht für solche Zwecke, für die es nicht vorgesehen ist. Benutzen Sie z.B. keine Handkreissäge zum Schneiden von Baumästen oder Holzscheiten.

8 **Tragen Sie geeignete Kleidung.** Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck, sie könnten von beweglichen Teilen erfasst werden. Bei Arbeiten im Freien ist rutschfestes Schuhwerk empfehlenswert. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.

9 **Benutzen Sie Schutzausrüstung.** Tragen Sie eine Schutzbrille. Verwenden Sie bei stauberzeugenden Arbeiten eine Atemmaske.

10 **Schließen Sie die Staubabsaug-Einrichtung an.** Falls Anschlüsse zur Staubabsaugung und Auffangeinrichtung vorhanden sind, überzeugen Sie sich, dass diese angeschlossen und richtig benutzt werden.

11 **Verwenden Sie das Kabel nicht für Zwecke, für die es nicht bestimmt ist.** Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

12 **Sichern Sie das Werkstück.** Benutzen Sie Spannvorrichtungen oder einen Schraubstock, um das Werkstück festzuhalten. Es ist damit sicherer gehalten als mit Ihrer Hand.

13 **Vermeiden Sie abnormale Körperhaltung.** Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

14 **Pflegen Sie Ihre Werkzeuge mit Sorgfalt.** Halten Sie die Schneidwerkzeuge scharf und sauber, um besser und sicherer arbeiten zu können. Befolgen Sie die Hinweise zur Schmierung und zum Werkzeugwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs und lassen Sie diese bei Beschädigung von einem anerkannten Fachmann erneuern. Kontrollieren Sie die Verlängerungsleitungen regelmäßig und ersetzen Sie diese, wenn sie beschädigt sind. Halten Sie Handgriffe trocken, sauber und frei von Fett und Öl.

15 **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.** Bei Nichtgebrauch des Elektrowerkzeugs, vor der Wartung und beim Wechsel von Werkzeugen wie z. B. Sägeblatt, Bohrer, Fräser.

16 **Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken.** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, dass Schlüssel und Einstellwerkzeug entfernt sind.

17 **Vermeiden Sie unbeabsichtigten Anlauf.** Vergewissern Sie sich, dass der Schalter beim Einstecken des Steckers in die Steckdose ausgeschaltet ist.

18 **Benutzen Sie Verlängerungskabel für den Außenbereich.** Verwenden Sie im Freien nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel.

19 **Seien Sie Aufmerksam.** Achten Sie darauf, was Sie tun. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn Sie unkonzentriert sind.

20 **Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug auf eventuelle Beschädigungen.** Vor weiterem Gebrauch des Elektrowerkzeugs müssen Schutzvorrichtungen oder leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion untersucht werden. Überprüfen Sie, ob die beweglichen Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Elektrowerkzeugs zu gewährleisten.

Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile müssen bestimmungsgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Gebrauchsanweisung angegeben ist. Beschädigte Schalter müssen bei einer Kundenwerkstatt ersetzt werden.

Benutzen Sie keine Elektrowerkzeuge, bei denen sich der Schalter nicht ein- und ausschalten lässt.

21 **Achtung.** Der Gebrauch anderer Einsatzwerkzeuge und anderen Zubehörs kann Verletzungsgefahr für Sie bedeuten.

22 **Lassen Sie ihr Elektrowerkzeug durch eine Elektrofachkraft reparieren.** Dieses Elektrowerkzeug entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden, indem Original Ersatzteile verwendet werden; andernfalls können Unfälle für den Benutzer entstehen.

1.3 Spezielle Sicherheitshinweise

Niemals Finger, Gesicht, Haare oder andere Körperteile sowie lose, weite Bekleidungsteile in den Arbeits- und Einzugsbereich rotierender Teile (Werkstück, Schlagspannfutter, Zentrierfutter) bringen! Keinen Schmuck (Ringe, Halsketten) tragen! Verletzungs- und Unfallgefahr!

Bei Störungen (ungewöhnlicher Geruch, Vibrationen, ungewöhnlichen Geräuschen) während des Arbeitens mit der SUPERTRONIC unbedingt sofort den Sicherheits-Fußschalter betätigen und die Maschine NOT-AUS schalten!

Bei laufender Maschine ist ein Aufhanfen, Halten der Werkstücke von Hand und ähnliche Arbeiten, Montieren und Demontieren von Teilen wie Filter, Ventile, Rohrabschnitte etc. verboten!

Arbeitsschutzbekleidung tragen! Gesichtsschutz gegen wegfliegende Späne, spritzendes Gewindeschneidöl sowie evtl. auftretende giftige Chlorgasdämpfe (durch Verbrennen von Gewindeschneidöl auf heißen Werkzeug- bzw. Werkstückoberflächen) tragen! Schutzhaube tragen, die langes Haar bedeckt und schützt! Schutzhandschuhe beim Wechseln der Gewindeschneidbacken, des Rohrschneider-Schneidrades und des Rohrentgraters tragen! Schnittgefahr! Schutzhandschuhe beim Wechsel von Werkzeug und Werkstück tragen! Gewinde und Gewindeschneidbacken werden beim Gewindeschneiden heiß! Sicherheitsschuhe tragen! Verletzungsgefahr (Ausrutschen) auf evtl. auslaufendem Gewindeschneidöl! Verletzungsgefahr durch feuchte, rutschige und evtl. entgleitende Maschinenteile beim Werkzeugwechsel!

Metall- und Kunststoffspäne nicht mit Hilfe von Druckluft beseitigen! Verletzungsgefahr der Augen sowie Verlust des Augenlichts!

Beim Einsatz im Innenbereich (geschlossene Räume) für ausreichend Belüftung sorgen! Die zulässige Umgebungstemperatur liegt zwischen 0 °C und 40 °C!

Vor dem Auswechseln der Schneidköpfe, des Schneidrades, des Rohrentgraters unbedingt Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen (stromloser Betrieb)! Die Maschine hat nach dem Ausschalten noch eine gewisse Nachlaufzeit bis zum absoluten Stillstand! Keine Teile berühren, bevor die Maschine nicht absolut still steht und der Netzstecker gezogen ist!

Bei den mit Gewinde versehenen Rohren Druckprobe durchführen um sicherzustellen, dass nach der Montage der Rohre kein Gas oder Wasser austreten kann!

Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeuges muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.

Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Einsatzwerkzeug, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit. Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.

Befolgen Sie die Anweisungen zur bestimmungsgemäßen Verwendung der Maschine. Verwenden Sie es nicht für andere Zwecke als dem Bohren von Löchern oder Drehen von Winden.

Sichern Sie die Maschine auf einer Werkbank oder einem Ständer. Stützen Sie lange schwere Rohre mit Stützvorrichtungen ab.

Stellen Sie sich während des Betriebs der Maschine auf die Seite, an der sich der Schalter REVERSE/OFF/FORWARD oder FORWARD/REVERSE befindet.

Lassen Sie die Abdeckungen angebracht. Betreiben Sie die Maschine nicht mit abgenommenen Abdeckungen.

Verwenden Sie diese Maschine nicht, wenn der Fußschalter defekt ist oder fehlt.

Bringen Sie das Elektrowerkzeug in eine stabile Position oder fixieren Sie es in einer Position, die für Elektrowerkzeuge geeignet ist, die an einer Stützvorrichtung oder am Boden befestigt werden können.

Anschluss an Stromversorgung, Verkabelung, Sicherungen, Buchsentyp und Erdungsanforderungen.

Werkzeuge, die auf unterschiedliche Nennspannungen einstellbar sind, müssen Anweisungen, Abbildungen oder beides enthalten, um die Spannung zu ändern. Es ist eine Klemmenkennzeichnung vorzusehen, wenn der Motoranschluss so verändert werden muss, dass er mit einer anderen Spannung betrieben werden kann als derjenigen, mit der er bei Auslieferung ab Werk angeschlossen war.

Halten Sie Griffe und Griffflächen trocken, sauber und frei von Öl und Fett. Rutschige Griffe und Griffflächen erlauben keine sichere Bedienung und Kontrolle des Elektrowerkzeugs in unvorhergesehenen Situationen.

2 Technische Daten

Artikelnummer mit:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Gewindeschneidkopf	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automatik (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Schneidleistung BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Schneidleistung NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Bolzengewinde	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Geschwindigkeit unter Nulllast	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Einphasen-Universalmotor	1150 W	1700 W	1750 W
	Überlastungs-schutz	Überlastungs-schutz	Überlastungs-schutz
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Gewicht (ohne Zubehör)	44 kg	74 kg	105 kg
Abmessungen (LxBxH, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Gewindeschneidkopf (Standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Gewindeschneidkopf (Automatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Gewindebacken	1/2“- 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“- 2“ 2.1/2“- 3“	1/2“- 3/4“, 1“- 2“, 2.1/2“- 4“
Schalldruckpegel L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Schallleistungspegel L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB (A) überschreiten. Gehörschutz tragen!

Messwerte ermittelt entsprechend EN 61029-1:2010.

Schwingungsgesamtwert (m/s^2) < 2,5 ¦ K= 1,5 | < 2,5 ¦ K= 1,5 | < 2,5 ¦ K= 1,5

Der in diesen Anweisungen angegebene Schwingungspegel ist entsprechend einem in EN 61029 genormten Messverfahren gemessen worden und kann für den Vergleich von Elektrowerkzeugen miteinander verwendet werden. Er eignet sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Schwingungsbelastung

Der angegebene Schwingungspegel repräsentiert die hauptsächlichen Anwendungen des Elektrowerkzeugs. Wenn allerdings das Elektrowerkzeug für andere Anwendungen, mit unterschiedlichen Zubehören, mit abweichenden Einsatzwerkzeugen oder ungenügender Wartung eingesetzt wird, kann der Schwingungspegel abweichen. Dies kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich erhöhen.

Für eine genaue Abschätzung der Schwingungsbelastung sollten auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät abgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich im Einsatz ist. Dies kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.

Legen Sie zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners vor der Wirkung von Schwingungen fest wie zum Beispiel: Wartung von Elektrowerkzeug und Einsatzwerkzeugen, Warmhalten der Hände, Organisation der Arbeitsabläufe.

3 Funktion des Gerätes

3.1 Übersicht (A)

1	Rohrabschneider	**11**	T-Griff
2	Gewindeschneidbacken	**12**	Selektor-Stift (silber)
3	Innenentgrater	**13**	Selektor-Stift (schwarz)
4	Werkzeugschlitten	**14**	Gewindelängeeinstellung)
5	Ölablassschraube	**15**	Profilkörper
6	Vorschub-Handrad	**16**	Profilstift
7	Überlastschutzschalter	**17**	Feststellhebel Körper
7a	Getriebeschalter (nur 4SE)	**18**	Feststellhebel Spannkopf
8	Zentrierfutter	**19**	Kurvenscheibe
9	Schlagspannfutter	**20**	Selektorblock
10	Gewindeschneidkopf		

3.2 Funktionsbeschreibung

Mit der Gewindeschneidmaschine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE und 4 SE werden auf Werkstücke wie Rohre oder Stangen Gewinde aufgeschnitten bzw. aufgedreht.

Die Maschine besteht aus:

- einem Antriebsmotor, der das Zentrierfutter in Drehbewegung versetzt
- einem Schlagspannfutter zum Festhalten des Werkstücks
- einem Rohrabschneider zum Ablängen des Werkstücks
- einem Innenentgrater
- einem Gewindeschneidkopf, um das Werkstück mit Gewinde zu versehen
- einer Ölpumpe, welche für die Schmierung und Kühlung mittels Gewindeschneidöl sorgt
- einem beidseitig geführten Werkzeugschlitten mit verzahntem Vorschub
- Späneauffang- und Ölwanne
- einem Sicherheitsfußschalter
- einer Nachlaufbegrenzung.

4 Vorbereitungen zum Betrieb

4.1 Transport der Gewindeschneidmaschine

Beugen Sie die Knie, wenn Sie die Maschine anheben, um Ihren Rücken vor Überlastung zu schonen!

Bei über 35 kg benötigen Sie 2 Personen, um die Maschine sicher zu tragen!

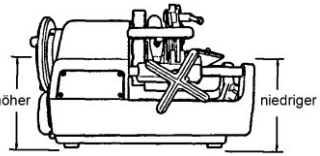
Werkzeugschlitten so fixieren, dass er sich während des Transports der Maschine nicht bewegen kann! Zum Anheben der Maschine diese am Maschinenboden festhalten! Maschine beim Tragen nicht am Zentrierfutter oder am Innenentgrater festhalten!

Wird die Maschine mit darin verbleibendem Gewindeschneidöl transportiert, so kann es passieren, dass das Öl aufgrund auftretender Vibrationen herausspritzt und die Kleidung verunreinigt!

Durch die Verschmutzung mit Gewindeschneidöl ist die Maschine rutschig! Achten Sie darauf, dass sie Ihnen beim Hochheben nicht aus den Händen gleitet!

4.2 Aufstellen der Maschine

Maschine auf eine ebene Fläche ohne Zwischenraum oder auf eine ebene Werkbank stellen! Zentrierfutterseite muss im Verhältnis zu anderen Maschinenteilen höher liegen, damit kein Gewindeschneidöl über das bearbeitete Rohr auslaufen und den Fußboden verunreinigen kann! Maschine an einem Standort aufstellen, der frei von Feuchtigkeit ist!



Wenn der durch die Maschine und das umlaufende Werkstück gebildete Gefahrenbereich nicht überschaubar ist, sind die umlaufenden Werkstücke z.B. auf ganzer Länge zu verkleinern oder der Gefahrenbereich ist durch Abgrenzung oder Warnposten zu sichern! Die Schutzeinrichtungen sind sicher aufzustellen bzw. zu befestigen! Wenn hierzu Stützen verwendet werden, müssen diese standsicher höhenverstellbar und in ausreichender Anzahl vorhanden sein!

4.3 Elektrischer Anschluss der Maschine

Weder Maschine noch Werkstücke auf das Anschlusskabel stellen! Es kann dadurch beschädigt werden! Gefahr durch Stromschlag!

Netzstecker und Netzkabel keinesfalls mit nassen Händen berühren! Gefahr durch Stromschlag!

Die Spannung auf dem Typenschild der Maschine muss unbedingt mit der Stromquelle übereinstimmen! Ansonsten könnte die Maschine heißlaufen, Rauch entwickeln, Feuer fangen und beschädigt werden!

Beim Anschließen der Maschine an das Stromnetz immer darauf achten, dass der Schalter auf „AUS“ steht! Ansonsten besteht Gefahr, dass die Maschine bei Stromanschluss unbemerkt und unbeaufsichtigt anläuft! Verletzungs- und Unfallgefahr!

Der integrierte Überlastungsschutz stoppt die Maschine automatisch bei Überlastung oder Stromschwankungen! Erst nach Ablauf einer Minute ist ein Wiedereinschalten möglich!

Benutzen Sie Verlängerungskabel H07 RN 3 x 1,5 mm2! Das Kabel sollte nicht länger als 30 m sein!

4.4 Das Gewindeschneidöl

Benutzen Sie zum Schneiden ROTHENBERGER–Hochleistungs–Gewindeschneidöl Art.-Nr. 65010. Dieses Öl ist **nicht geeignet zum Schneiden von Trinkwasserleitungen!**

Alternativ können Sie ROTHENBERGER–Hochleistungs–Gewindeschneidfluid Art.-Nr. 65015. Dieses Fluid ist zum Schneiden aller Rohrleitungen **(inkl. Trinkwasserleitungen)** geeignet.

Gewindeschneidöle für Kinder unzugänglich aufbewahren!

Gewindeschneidöl weder verdünnen noch mit anderen Ölen vermischen! Sollte sich das Gewindeschneidöl mit Wasser vermischen, wird es milchig weiß, seine Qualität verschlechtert sich und das geschnittene Gewinde weist eine schlechtere Qualität auf! Es ist dann empfehlenswert, das Öl zu wechseln!

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden und das Öl dunkel lagern!

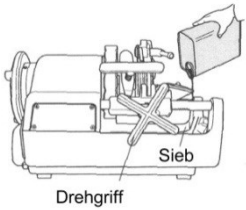
Den Ölbehälter nach Gebrauch fest verschließen, um das Eindringen von Schmutz und Wasser zu verhindern!

ACHTUNG ALLERGIKER!

Auf die Haut gelangendes Gewindeschneidöl kann zu Hautreizungen, Entzündungen und allergischen Reaktionen führen! Tragen Sie im Umgang mit dem Öl Schutzkleidung bzw. bedecken Sie gefährdete Hautpartien! Sollte Ihre Haut mit dem Öl in Berührung kommen, waschen Sie dieses gleich mit Leitungswasser und Seife ab! Beim Verbrennen des Gewindeschneidöls auf heißen Werkstück- bzw. Werkzeugoberflächen kann es zur Entwicklung von giftigen Dämpfen oder Gasen (z.B. Chlorgas beim Verbrennen von rotem Öl) kommen! Haben Sie versehentlich diese Ölnebel oder Öldämpfe eingeatmet, begeben Sie sich sofort an die frische Luft und suchen unverzüglich einen Arzt auf!

4.5 Prüfen des Gewindeschneidöls

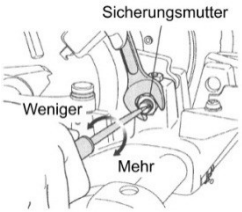
Wird die Maschine gereinigt, gewartet, überprüft oder repariert unbedingt Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen (stromloser Betrieb)!



- ➔ Drehen Sie den Drehgriff im Uhrzeigersinn, um den Werkzeugschlitten zum Schlagspannfutter hin zu bewegen.
- ➔ Füllen Sie an der rechten Seite der Maschine das mitgelieferte Gewindeschneidöl bis in Höhe des Siebgeflechts auf.
- ➔ Achten Sie darauf, dass die Maschine ausgeschaltet ist und stecken Sie den Netzstecker wieder in die Steckdose.
- ➔ Schalten Sie die Maschine ein und überzeugen Sie sich davon, dass das Gewindeschneidöl aus dem Schneidkopf zu den Schneidbacken läuft. Wird nicht die richtige Menge Öl abgegeben, so regulieren Sie diese mit der Ölstellschraube.

4.6 Einstellen der abgegebenen Gewindeschneidölmenge

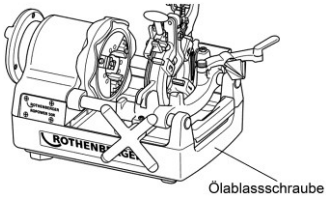
Wird die Maschine gereinigt, gewartet, überprüft oder repariert unbedingt Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen (stromloser Betrieb)!



- ➔ Vergewissern Sie sich, dass der Öltank bis in Höhe des Siebgeflechts mit Öl gefüllt ist.
- ➔ Entspricht die über den Schneidkopf laufende Gewindeschneidölmenge nicht den Erfordernissen, so muss die Abgabemenge mit Hilfe der Ölstellschraube korrigiert werden.
- ➔ Lösen Sie die Sicherungsmutter der Ölstellschraube.
- ➔ Durch Drehen der Ölstellschraube im Uhrzeigersinn wird die abgegebene Ölmenge erhöht, durch Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn verringert sie sich.
- ➔ Ziehen Sie die Sicherungsmutter nach dem Einstellen fest an.

4.7 Ablassen des Öls

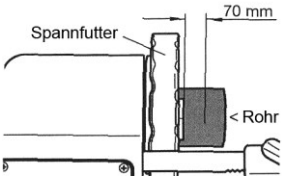
Beachten Sie hierzu unbedingt auch die Sicherheits- und Entsorgungs-Vorschriften in Kapitel 9!



5 Betrieb und Bedienung der Gewindeschneidmaschine

5.1 Einspannen der Werkstücke (B)

Der Werkzeugschlitten kann den Rahmen berühren, ehe der Gewindeschneidvorgang beendet ist und das Schlagspannfutter sowie die Maschine können dadurch sonst beschädigt werden! Zwischen dem am Werkstück geschnittenen Gewinde und dem Schlagspannfutter muss daher ein Abstand von mindestens 70 mm eingehalten werden!



- ➔ Legen Sie den Rohrabschneider und den Gewindeschneidkopf nach oben um, so dass sie nicht im Wege sind und setzen Sie den Innenentgrater an der Rückseite an.
- ➔ Legen Sie das Werkstück von der Zentrierfutterseite her ein (Bild 1) und ziehen Sie das Zentrierfutter fest (Bild 2).
- ➔ Halten Sie das Werkstück auf der Schlagspannfutterseite mit der rechten Hand fest und ziehen Sie es nach und nach mit dem Schlagspannfutter fest (Bild 3).
- ➔ Vergewissern Sie sich, dass alle Klemmbacken Kontakt mit dem Werkstück haben.

Haben nicht alle Klemmbacken richtigen Kontakt mit dem Werkstück, wird dieses wackeln, und weder das Schneiden noch das Gewindeschneiden kann ordnungsgemäß erfolgen.

- ➔ Spannen Sie das Werkstück mit Schwung ein und ziehen Sie es richtig fest.

Bei langen oder schweren Rohren unbedingt die Rohrauflage Art.-Nr. 56047 verwenden, um ein Wackeln oder Verwinden des Werkstücks während des Drehens sowie ein Kippen der Maschine durch das Gewicht des Werkstücks zu verhindern! Werkstück und Maschine können sonst instabil werden!

5.2 Schneiden der Werkstücke mit dem Rohrabschneider (C)

Berühren Sie die Schnittfläche nicht mit bloßen Händen, da diese heiß und scharfkantig ist! Verletzungs- und Verbrennungsgefahr!

Wird der Griff des Rohrabschneiders mit Gewalt gedreht, so nimmt die Schnittfläche des Rohres eine ovale Form an, wodurch ein ordnungsgemäßes Gewindeschneiden unmöglich wird! Bewegen Sie den Griff des Rohrschneiders daher eine halbe Umdrehung pro ganze Rohrdrehung!

- ➔ Legen Sie den Rohrabschneider nach oben um, so dass er nicht im Wege ist. Drehen Sie das Vorschub-Handrad im Uhrzeigersinn, um den Rohrschneider in die zum Schneiden des Werkstücks erforderliche Stellung zu bringen.
- ➔ Bewegen Sie den Rohrabschneider nach unten auf das Werkstück und drücken dann den Schalter EIN bzw. betätigen Sie den Fußschalter.
- ➔ Drehen Sie den Griff des Rohrabschneiders im Uhrzeigersinn und beginnen Sie mit dem Schneiden des Werkstücks.
- ➔ Schwenken Sie den Rohrabschneider wieder nach oben und zurück.

Sammeln Sie geschnittene Rohre nicht in der Mulde! Nehmen Sie diese gleich nach Beenden des Schneidvorgangs aus der Mulde heraus!

5.3 Entgraten des Werkstückes (D)

Die Schneidspitze des Innenentgraters ist sehr scharf! Berühren Sie diese nicht mit der bloßen Hand! Schnitt- und Verletzungsgefahr!

➔ Ziehen Sie den Innenentgrater zu sich heran.

➔ Drehen Sie das Vorschub-Handrad im Uhrzeigersinn, um die Schneide des Entgraters nahe an die Stirnfläche des sich drehenden Rohres heranzuführen.

➔ Drehen Sie den Drehgriff weiter, drücken Sie zum Entgraten die Schneide des Entgraters gegen das Rohrinnere.

5.4 Aus- und Einbau der Schneidbacken aus dem Schneidkopf (E)

Tragen Sie Schutzhandschuhe, um Schnittverletzungen an den Händen durch die Schneidbacken zu vermeiden!

5.4.1 Automatik Gewindeschneidkopf

Ausbau:

➔ Ziehen Sie den Feststellhebel in Richtung „A“.

➔ Öffnen Sie den Selektorpin (silberfarben) aus dem Selektorblock.

➔ Heben Sie den Gewindeschneidkopf aus der Maschine heraus und ziehen Sie die Gewindebacken Nr. 1 bis 4 ab (4SE: Nr. 1 bis 5).

Einbau:

➔ Ziehen Sie den Feststellhebel in Richtung „A“.

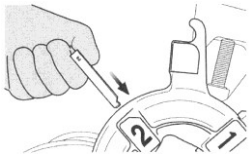
➔ Öffnen Sie den Selektorpin (silberfarben) aus dem Selektorblock.

➔ Setzen Sie die Gewindebacken mit der gleichen Zahl wie auf dem jeweiligen Gewindeschneidkopf ein und lassen Sie diese hörbar einrasten.

➔ Schieben Sie die Kurvenscheibe in Richtung C, bis ein Klickgeräusch vom Verriegelungshebel hörbar ist.

➔ Vergewissern Sie sich, dass die Zahlen auf dem Schneidkopf und auf den Gewindebacken auf der gleichen Seite sind.

Ein genaues Gewindeschneiden ist nur dann möglich, wenn die Zahl auf dem Schlitz des Schneidkopfes mit der Zahl auf der Schneidbacke übereinstimmt!



Schneidbacken nach dem Wechseln auf festen Sitz prüfen! Gewindeschneidkopf nach dem Wechsel bzw. dem Austausch der Gewindeschneidbacken auf feste Arretierung im Werkzeugschlitten prüfen!

5.4.2 Standard Gewindeschneidkopf

Ausbau:

➔ Lösen Sie den Schneideisenhalter (1), bringen Sie die Schwinge (2) in die unterste Position, ziehen Sie den Schneideisenhalter fest und legen Sie den zum Öffnen und Schließen vorgesehenen Hebel (3) zum Herausnehmen der Gewindebacken nach oben um.

➔ Heben Sie den Gewindeschneidkopf aus der Maschine heraus und ziehen Sie die Gewindebacken Nr. 1 bis 4 ab (4SE: Nr. 1 bis 5).

Einbau:

➔ Lösen Sie den Schneideisenhalter (1), bringen Sie die Schwinge (2) in die unterste Position, ziehen Sie den Schneideisenhalter fest und legen Sie den zum Öffnen und Schließen vorgesehenen Hebel (3) zum Einsetzen der Gewindebacken nach oben um.

➔ Setzen Sie die Gewindebacken mit der gleichen Zahl wie auf dem jeweiligen Gewindeschneidkopf ein und lassen Sie diese hörbar einrasten.

➔ Vergewissern Sie sich, dass die Zahlen auf dem Gewindeschneidkopf und auf den Gewindebacken auf der gleichen Seite sind.

➔ Legen Sie den zum Öffnen und Schließen vorgesehenen Hebel (3) zum Einsetzen der Gewindebacken um.

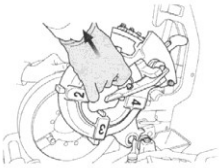
Ein genaues Gewindeschneiden ist nur dann möglich, wenn die Zahl auf dem Schlitz des Gewindeschneidkopfes mit der Zahl auf der Gewindebacke übereinstimmt!

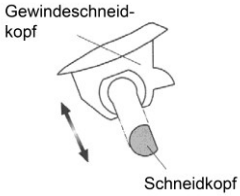
5.5 Aus- und Einbau des Gewindeschneidkopfes aus dem bzw. in den Bettschlitten

➔ Heben Sie den Gewindeschneidkopf auf halbe Höhe.

➔ Bringen Sie den Gewindeschneidkopf in die Diagonale und nehmen Sie ihn heraus.

➔ Erst wenn sich der Gewindeschneidkopf in paralleler Stellung zur flachen Seite des Schneidkopfpins befindet, kann er aus der Maschine aus- bzw. in diese eingebaut werden.





5.6 Ändern der Gewindegröße (F)

Automatik Gewindeschneidkopf:

➔ Vergewissern Sie sich, dass der Gewindeschneidkopf auf dem Werkzeugschlitten aufsitzt und dass die Gewindebacken der Gewindegröße entsprechen.

➔ Setzen Sie den Selektorpin in den Selektorblock mit der erforderlichen Gewindegröße ein.

➔ Die Größe ist auf dem jeweiligen Selektorblock angegeben.

Für den Standard Gewindeschneidkopf:

➔ Gleichen Sie die Ablesevorrichtung der Schwinge (2) mit der vorgegebenen Maßeinteilung auf dem Skalenschild (4) ab.

5.7 Das Schneiden von Gewinden (G)

➔ Treten Sie bei Gefahr das Pedal des Sicherheits- Fußschalter ganz nach unten. Die Maschine kommt dadurch zum Stillstand.

➔ Um die Maschine wieder zu starten, drücken Sie den blauen Freigabeknopf seitlich des Sicherheits–Fußschalter.

Um genau geschnittene Gewinde zu gewährleisten, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

Zum Gewindeschneiden nur einwandfreies Rohrmaterial benutzen! Bei Verwendung von deformierten und/oder schräg abgelängten Rohren ist das Schneiden von normgerechten Gewinden nicht möglich!

Benutzen Sie den für die Gewindegröße passenden Schneidkopf und die entsprechenden Schneidbacken!

Befestigen Sie den Schneidkopf ordnungsgemäß auf dem Werkzeugschlitten!

Legen Sie den Schneidkopf nicht direkt und ungeschützt auf den Boden und behandeln Sie ihn sorgfältig!

Vergewissern Sie sich, dass das Gewindeschneidöl auf die Schneidbacken läuft!

Für den Automatik Gewindeschneidkopf:

➔ Senken Sie den Gewindeschneidkopf ab und setzen Sie den T-Griff ein, wobei dieser ganz in Richtung „B“ gedrückt wird bis die Gewindeschneidbacken in die Arbeitsposition einrasten.

➔ Schalten Sie die Maschine mit dem Fußschalter ein, drehen Sie den Drehgriff im Uhrzeigersinn, so dass die Gewindebacken auf das Werkstück drücken.

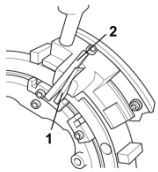
➔ Lassen Sie den Drehgriff los, wenn zwei bis drei Gewindegänge geschnitten worden sind.

➔ Die Gewindeschneidbacken öffnen automatisch über einen Längenanschlaghebel, wenn das Gewinde fertig geschnitten ist.

➔ Schalten Sie die Maschine aus, indem Sie den Fuß vom Sicherheits-Fußschalter nehmen.

Gewindeschneiden in 2 Arbeitsschritten (nur 2½"…4"):

➔ Zum Gewindeschneiden an einem Rohr mit großem Durchmesser bei niedriger Spannung ist zuerst der 2-Schritt-Gewindeschneidpin (**1**, schwarz) zum Gewindeschneiden (Vorschneiden) zu verwenden und dann den Selektorpin (**2**, silberfarben) zum Schneiden (Nachschneiden) von Standardgewinden einzusetzen.



Für den Standard Gewindeschneidkopf:

➔ Senken Sie den Gewindeschneidkopf ab und legen Sie den zum Öffnen und Schließen vorgesehenen Hebel (3) auf sich zu nach unten um.

➔ Schalten Sie die Maschine mit dem Fußschalter ein, drehen Sie den Drehgriff im Uhrzeigersinn, so dass die Gewindebacken auf das Werkstück drücken.

➔ Lassen Sie den Drehgriff los, wenn zwei bis drei Gewinde geschnitten worden sind.

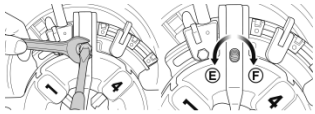
➔ Legen Sie den zum Öffnen und Schließen vorgesehenen Hebel (3) bei laufender Maschine langsam nach oben um, wenn die erforderliche Gewindelänge geschnitten worden ist, um so den Schneidvorgang durch langsames Öffnen der Gewindebacken zu beenden.

Beim ruckartigen Öffnen der Gewindebacken können im letzten Abschnitt des Gewindes Stufen entstehen, so dass das Gewinde schadhaft ist!

5.8 Einstellen der Gewindelänge (nur Automatik Gewindeschneidkopf)

Die Gewindelänge wurde schon vom Hersteller innerhalb der Standardlänge eingestellt, kann jedoch nach Bedarf geändert werden.

SUPERTRONIC 2SE:

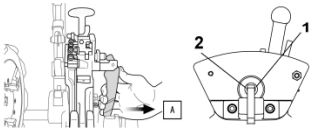


➔ Halten Sie den Gewindestift mit einem Schlitzschraubendreher fest und lösen die Sechskantmutter.

➔ Drehen Sie den Gewindestift für längere Gewinde in Richtung „F", für kürzere Gewinde in Richtung „E". Die Gewindelänge kann um etwa 2 mm pro halbe Umdrehung verändert werden.

➔ Halten Sie den Gewindestift, ohne ihn zu verdrehen, mit einem Schlitzschraubendreher und ziehen die Sechskantmutter wieder fest.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Ziehen Sie den Feststellhebel in Richtung A, um den Gewindeschneidkopf zu öffnen.

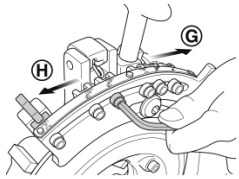
➔ Sicherungsmutter lösen und Schraube im Uhrzeigersinn drehen, je nach gewünschter Gewindelänge.

➔ Nach rechts drehen, Gewinde wird länger und nach links drehen, Gewinde wird kürzer. Die Gewindelänge wird ca. 2,5 mm pro Umdrehung eingestellt.

➔ Nach der Einstellung die Sicherungsmutter festziehen.

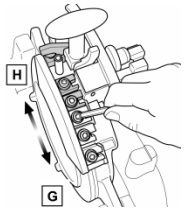
5.9 Einstellen der Gewindetiefe

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Setzen Sie den Selektorpin in den nicht einzustellenden Selektorblock.
- ➔ Lösen Sie die Schraube und schieben den Selektorblock, um die Gewindetiefe einzustellen.
- ➔ Für tiefere Gewinde schieben Sie in Richtung „G“, für flachere Gewinde in Richtung „H“. Die Gewindetiefe kann pro Maßeinteilung um 1,5 bis 2 mm nach unten oder oben geändert werden.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Lösen Sie die Blockschraube, mit welcher der Selektorblock an der Kurvenscheibe befestigt ist und bewegen Sie zum Einstellen der Gewindetiefe den Selektorblock.
- ➔ Für tiefere Gewinde schieben Sie in Richtung „G“, für flachere Gewinde in Richtung „H“. Die Gewindetiefe kann pro Maßeinteilung um 1,5 bis 2 mm nach unten oder oben geändert werden.
- ➔ Fixieren Sie den Selektorblock durch Festdrehen der Blockschraube und beginnen Sie mit dem Gewindeschneiden.

Prüfen Sie das geschnittene Rohr mit Hilfe eines Messinstrumentes für kegelige Gewinde usw. und korrigieren Sie die Einstellung, falls erforderlich.

5.10 Herausnehmen des Werkstücks

Das Werkstück ist vom Gewindeschneidöl feucht und rutschig! Achten Sie sorgfältig darauf, dass es Ihnen beim Herausnehmen aus der Maschine nicht entgleitet und dabei z.B. auf die Füße fällt!

- ➔ Drehen Sie das Vorschub-Handrad entgegen dem Uhrzeigersinn und fahren Sie den Werkzeugschlitten zurück.
- ➔ Lösen Sie das Schlagspannfutter.
- ➔ Lösen Sie das Zentrierfutter und ziehen Sie das Werkstück heraus.

5.11 Reinigung nach dem Gebrauch

Metall- und Kunststoffspäne nicht mit Hilfe von Druckluft beseitigen! Verletzungsgefahr der Augen sowie Verlust des Augenlichts! Scharfkantige Metallspäne nicht mit bloßen Händen aufnehmen! Verletzungsgefahr! Schutzhandschuhe tragen!

- ➔ Beseitigen Sie die auf der Maschine und um diese herum verstreuten Späne.
- ➔ Verwenden Sie eine Drahtbürste, um das Schlagspannfutter, die Gewindeschneidbacken des Gewindeschneidkopfes und den Innenentgrater von den Spänen zu befreien und zu säubern.
- ➔ Wischen Sie mit einem Putzlappen das über die Maschine und den Arbeitsplatz verspritzte Gewindeschneidöl weg.

6 Wartung und Inspektion

Der Austausch des Steckers oder der Anschlussleitung ist immer vom Hersteller des Elektrowerkzeugs oder seinem Kundendienst auszuführen.

Alle Maschinen unterliegen bei Benutzung einem natürlichen Verschleiß.

Sie müssen von Zeit zu Zeit gewartet und Verschleißteile müssen ausgewechselt werden.

Diese Arbeiten dürfen nur von einer autorisierten ROTHENBERGER-Servicestation ausgeführt werden! Hierbei haben Sie die volle Garantie für Material und Leistung!

Wird die Maschine gereinigt, gewartet, überprüft oder repariert unbedingt Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen! Vermeiden Sie unbedingt ein unkontrolliertes Anlaufen der Maschine!

6.1 Auswechseln des Innenentgrater-Blattes

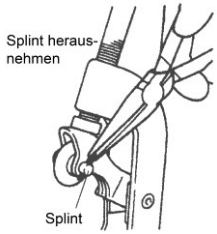
Tragen Sie zum Auswechseln immer Schutzhandschuhe! Schnitt- und Verletzungsgefahr!

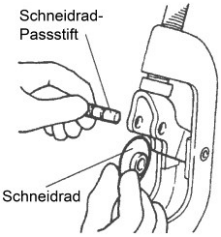
- ➔ Nehmen Sie den Federstift aus dem Hals des Entgraterblattes heraus.
- ➔ Das Entgraterblatt wird freigegeben, wenn man den Entgraterhalter nach vorn zieht.
- ➔ Bauen Sie ein neues Entgraterblatt ein.
- ➔ Setzen Sie den vorher herausgenommenen Federstift wieder in das Loch des neuen Entgraterblattes ein.

6.2 Auswechseln des Rohrabschneider-Schneidrades

Tragen Sie zum Auswechseln immer Schutzhandschuhe! Schnitt- und Verletzungsgefahr!

- ➔ Bringen Sie den Rohrabschneider in eine aufrechte Position und senken Sie den Gewindeschneidkopf ab.
- ➔ Ziehen Sie den Splint nach oben ab.
- ➔ Halten Sie das Schneidrad und schieben Sie den Schneidrad-Passstift langsam an der gegenüberliegenden Seite heraus.





- ➔ Setzen Sie ein neues Schneidrad in die Messerhalterung ein und stecken Sie den Stift wieder ein.
- ➔ Setzen Sie in den Schneidrad-Passstift einen neuen Splint ein und sichern diesen durch Auseinanderbiegen.

6.3 Auswechseln der Spannbackeneinsätze (H)

- ➔ Drehen Sie das Schlagspannfutter und öffnen Sie es so weit, bis ein Schraubendreher (Typ 2 SE) bzw. Innensechskant – Schlüssel (Typ 3 SE) hineinpasst.
- ➔ Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Spannbackeneinsätze befestigt sind (Bild 1).
- ➔ Setzen Sie einen dünnen Stab auf die Federoberkante auf und ziehen Sie die Feder und den Schlagspannfutterstift heraus (Bild 2).
- ➔ Ziehen Sie den Spannbackeneinsatz nach vorne (Bild 3).
- ➔ Legen Sie einen neuen Spannbackeneinsatz ein und schieben Sie ihn bis ganz an die Rückseite, ersetzen Sie die Feder und den Schlagspannfutterstift. Ziehen Sie die Schraube fest an.

6.4 Tägliche Durchsicht

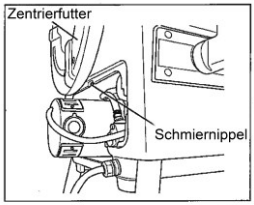
Achtung! Vor Beginn der Arbeiten ist der Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen!

- ➔ Netzstecker, Netzkabel und Verlängerungskabel auf Unversehrtheit prüfen
- ➔ Korrekt gefüllte Ölwanne
- ➔ Bei Verunreinigungen im Öltank, diesen reinigen
- ➔ Schneidbacken, Rohrabschneider und Innenentgrater auf evtl. Abrieb kontrollieren
- ➔ Klemmbacken bei Verschmutzung mit Drahtbürste reinigen
- ➔ Passschrauben auf festen Sitz prüfen; ggf. nachziehen
- ➔ Maschine regelmäßig von Schmutz und Spänen befreien
- ➔ Rostschutzfett bei längeren Außerbetriebnahmen auftragen.
- ➔ Die hintere Führung der Arbeitsspindel muss regelmäßig auf ausreichende Schmierung überprüft werden! Die Abschmierung darf nur durch eine elektrotechnisch unterwiesene Person erfolgen!

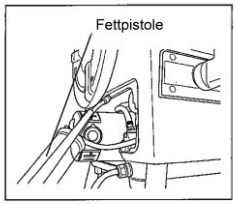
6.5 Schmierung der Spindel

Die hintere Spindelführung muss regelmäßig geschmiert werden.

1. Entfernen Sie die Befestigungsschrauben der Motorabdeckung und entfernen Sie die Abdeckung der Maschine.
2. Die Schmiernippel befinden sich hinter dem Zentrierfutter (Bild 52).
3. Benutzen Sie die Fettpistole um die Schmiernippel zu schmieren (Bild 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Zubehör

Name des Zubehörteils	ROTHENBERGER-Artikelnummer
Rohrauflageständer für Rohre bis 6“	56047
Ersatz-Schneidrad	70074
RONOL Kanister	65010
RONOL Spraydose	65008
RONOL SYN Kanister (Trinkwasser geeignet)	65015
RONOL SYN Spraydose (Trinkwasser geeignet)	65013
Gewindeschneidköpfe	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hanfspender mit Rolle, 40 g/ 40 m	70623
Sicherheits-Fußschalter, 3-stufig, 230 V	56335
Gewindeschneidbacken	www.rothenberger.com
Gewinde-Aufraugerät 3/8 – 2“	56500

8 Kundendienst

Die ROTHENBERGER Kundendienst-Standorte stehen zur Verfügung, um Ihnen zu helfen (siehe Liste im Katalog oder online), und Ersatzteile und Kundendienst werden durch dieselben Standorte angeboten.

Bestellen Sie Ihre Zubehör- und Ersatzteile bei Ihrem Fachhändler oder über unsere Service-After-Sales-Hotline:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Entsorgung

9.1 Metall-, Elektro- und Elektronikteile

Teile des Gerätes sind Wertstoffe und können der Wiederverwertung zugeführt werden. Hierfür stehen zugelassene und zertifizierte Verwerterbetriebe zur Verfügung. Metalle sind sortiert und getrennt an einen Entsorger zu liefern! Zur umweltverträglichen Entsorgung der nicht verwertbaren Teile (z.B. Elektronikschrott) befragen Sie bitte Ihre zuständige Abfallbehörde.

Nur für EU-Länder:

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2012/19/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

9.2 Öle und Schmiermittel

Für die Entsorgung von Altölen sind ausschließlich Fachbetriebe zugelassen!

Altöle und verunreinigte Öle müssen in dichten, ölbeständigen Behältern (Metallgebinden) aufbewahrt und entsorgt werden!

Defekte, nicht reparable Elektrogeräte und -maschinen müssen geöffnet und restlos von Öl gereinigt werden!

Ölwannen müssen restlos – auch von Ölspuren – gereinigt werden! Öle (auch Kleinstmengen) dürfen keinesfalls in das Erdreich gelangen!

Contents Page

1 Safety Notes 19

1.1 Intended use 19
1.2 General safety instructions 19
1.3 Special safety instructions 20

2 Technical Data 21

3 Function of the Unit 22

3.1 Overview (A) 22
3.2 Functional description 23

4 Preparations for operation 23

4.1 Transporting the threading machine 23
4.2 Setting up the machine 23
4.3 Electrical connection 23
4.4 The thread cutting oil 24
4.5 Checking the thread cutting oil 24
4.6 Setting the supplied thread cutting oil quantity 24
4.7 Draining off the oil 25

5 Operation of the threading machine 25

5.1 Clamping the workpieces (B) 25
5.2 Cutting the workpiece with the pipe cutter (C) 25
5.3 Reaming the workpieces (D) 26
5.4 Removing and installing the dies (E) 26
5.4.1 Automatic thread-tapping head 26
5.4.2 Standard thread-tapping head 26
5.5 Installing and removing the thread-tapping head into and out of the bed carriage 27
5.6 Changing the thread size (F) 27
5.7 Tapping threads (G) 27
5.8 Setting the thread length (only Automatic thread-tapping head) 28
5.9 Setting the thread depth (only automatic thread-tapping head) 29
5.10 Removing the workpiece 29
5.11 Cleaning after use 29

6 Maintenance and inspection 29

6.1 Changing the internal deburrer blade 30
6.2 Changing the pipe cutter cutting wheel 30
6.3 Changing the clamping jaw inserts (H) 30
6.4 Daily inspection 30
6.5 Lubrication of spindle support 31

7 Accessories 31

8 Customer service 31

9 Disposal 32

9.1 Metal, electrical and electronic parts 32
9.2 Oils and lubricants 32

Markings in this document:

Danger!

This sign warns against the danger of personal injuries.

Caution!

This sign warns against the danger of property damage and damage to the environment.

➔ **Call for action**

1 Safety Notes

1.1 Intended use

The thread-tapping machine SUPERTRONIC 2 SE; 3 SE and 4 SE may only be used for cutting off and deburring and making bolt threads as described in Chapter 2 “Technical data”.

The SUPERTRONIC thread-tapping machines may only be operated with suitable standard and automatic tapping heads that have been inspected and recommended by ROTHENBERGER, and with thread-tapping jaws as described in Chapter 2 “Technical data”.

The supplied safety pedal carries the GS approval of the professional liability insurers’ association and is compulsory for using the machine in the Federal Republic of Germany.

Never make technical or design modifications to the thread-tapping machine and to the accessory parts.

➔ This would render the operating permit void and would represent an accident and injury risk.

When using electrical tools and machines, basic safety measures must be observed and followed in order to provide protection against electric shock, injury and fire risks. Read the instructions precisely before using the machine.

Always keep the safety instructions to hand.

1.2 General safety instructions

ATTENTION! When using electric tools, the following fundamental safety measures must be taken to prevent electric shock, injury or fire.

Read all of these instructions before you use the electric tool, and store the safety instructions properly.

Service and maintenance:

1 **Regular cleaning, maintenance and lubrication.** Always pull the electrical plug before any adjustment, maintenance or repair.

2 **Have your device repaired only by qualified experts and only with original replacement parts.** This ensures the continued safety of the device.

Working safely:

1 **Keep your work area orderly.** A messy work area can cause accidents.

2 **Consider environmental influences.** Do not expose electric tools to rain. Do not use electric tools in damp or wet environments. Keep the work area well lit. Do not use electric tools where there is a risk of fire or explosion.

3 **Protect yourself from electric shock.** Avoid physical contact with earthed parts (such as pipes, radiators, electric stoves or cooling devices).

4 **Keep other people away.** Do not let other people — especially children — touch the electric tool or its cable. Keep them away from the work area.

5 **Store electric tools safely when they are not in use.** Unused electric tools should be kept in a dry, high or closed area, out of reach of children.

6 **Do not overload your electric tool.** Work is better and safer within the performance range indicated.

7 **Use the right electric tool.** Don't use low-performance machines for heavy-duty jobs. Do not use the electric tool for purposes for which it was not intended. For example, do not use a portable circular saw for cutting tree branches or logs.

8 **Wear proper clothing.** Do not wear loose clothing or jewellery, as they can get caught in moving parts. When working outdoors, wear slip-resistant shoes. Wear a hairnet over long hair.

9 **Use protective gear.** Wear safety glasses. Wear a breathing mask during work that creates dust.

10 **Connect the dust extraction equipment.** If there are connections to dust extraction and collection equipment, make sure that they are connected and properly used.

11 **Do not use the cable for purposes for which it was not intended.** Never use the cable to pull the plug from the socket. Protect the cable from heat, oil and sharp edges.

12 **Secure the work piece.** Use clamps or a vice to hold the work piece firmly. They will hold it more securely than your hand can.

13 **Avoid abnormal postures.** Make sure to stand securely and always keep your balance.

14 **Maintain your tools with care.** For better and safer work, keep cutting tools sharp and clean. Follow the instructions for lubrication and changing tools. Regularly inspect the electric tool's connection cable, and if it is damaged, have it replaced by an authorized expert. Regularly check extension cords and replace them if they are damaged. Keep the handles dry, clean and free of oil and grease.

15 **Pull the plug from the socket.** When not using the electric tool, before maintenance or when changing tools, such as saw blades, drills and cutting bits.

16 **Do not leave any tool keys inserted.** Before switching on, check to see that keys and adjustment tools have been removed.

17 **Avoid unintentional activation.** When plugging the tool in, make sure that the switch is turned off.

18 **Use outdoor extension cords.** When outdoors, use only extension cords that are approved and appropriately marked.

19 **Be alert.** Pay attention to what you do. Approach your work sensibly. Do not use the electric tool when you are distracted.

20 **Check the electric tool for damage.** Before using the electric tool, you must inspect safety equipment or slightly damaged parts carefully to ensure that they work properly and as intended. Check to see that the moving parts operate freely and don't stick, and to make sure no parts are damaged. All parts must be mounted properly and meet all the conditions for ensuring trouble-free operation of the electric tool.

Damaged safety equipment and parts must be properly repaired or replaced by a professional facility, unless otherwise indicated in the user manual. Damaged switches must be replaced by a customer service facility.

Never use an electric tool whose switch cannot be turned on and off.

21 **Caution.** Using other insertion tools and accessories may cause injury.

22 **Have your tool repaired by an electrical expert.** This electric tool meets applicable safety requirements. Repairs must be made only by an electrical expert using original replacement parts. Otherwise accidents many occur.

1.3 Special safety instructions

Never put fingers, your face, hair or other parts of the body, or loose, wide items of clothing into the operating and intake areas of rotating parts (workpiece, clamping chuck, centring chuck). Do not wear jewellery (rings, chains etc.). Risk of injury and accidents!

In the event of faults (unusual smell, vibrations, and unusual noises) during work with the SUPERTRONIC, it is essential to immediately press the safety pedal and perform an EMERGENCY STOP of the machine!

If the machine is running, it is prohibited to hold the workpieces manually or to perform similar work, and to fit and remove parts such as filters, valves, pipe sections etc.!

Wear safety clothing! Wear a safety mask to provide protection against splashes of thread-tapping oil as well as any chlorine gas vapours (from thread-tapping oil burning on hot tool and workpiece surfaces)! Wear a safety hat to cover and protect long hair. Wear safety gloves when changing the thread-tapping jaws, the pipe cutting wheel and the pipe deburrer. Wear safety gloves when changing the tool and workpiece. The thread and thread cutting jaws get hot during thread-tapping! Wear safety footwear. Risk of injury (slipping) on any escaping thread-tapping oil! Risk of injury from wet, slippery and possibly off-centre machine parts when changing the tool!

Do not remove metal and plastic chips using compressed air! There is a risk of eye injuries and loss of eyesight!

Ensure sufficient ventilation during indoor use (closed rooms). The permissible ambient temperature is between 0°C and 40°C!

Before changing the cutting heads, the cutting wheel, the pipe deburrer, always switch off the machine and pull out the mains plug (de-energized operation!)! After it has been switched off, the machine still coasts for a while until it comes to a standstill. Do not touch any parts before the machine is completely stationary and the mains plug has been pulled out!

In the case of the threaded pipes, carry out a pressure test in order to ensure that no gas or water can escape after the pipes are fitted!

Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock

Use the power tool, accessories and tool bits etc., in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed. Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

Follow instructions on proper use of this machine. Do not use for other purposes such as drilling holes or turning winches.

Secure machine to bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.

While operating the machine, stand on the side where the REVERSE/OFF/FORWARD or FORWARD/REVERSE switch is located.

Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.

Do not use this machine if the footswitch is broken or missing

Setting-up or fixing power tool in a stable position as appropriate for power tools which can be mounted on a support or fixed to the floor.

Connection to power supply, cabling, fusing, socket type and earthing requirements.

Tools adjustable to different rated voltages shall include instructions, illustrations, or both for changing the voltage. The terminal identification shall be provided if the motor connection has to be altered to operate at a voltage other than that for which it was connected when shipped from the factory.

Keep handles and grasping surfaces dry, clean and free from oil and grease. Slippery handles and grasping surfaces do not allow for safe handling and control of the tool in unexpected situations.

2 Technical Data

Article number with:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Thread-tapping head	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatic (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Cutting capacity BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Cutting capacity NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Bolt thread	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“
Speed under no load	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)

Single-phase universal motor	1150 W overload protection	1700 W overload protection	1750 W overload protection
Frequency	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Weight (without accessories)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensions (LxWxH, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Thread-tapping head (standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Thread-tapping head (automatic)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Thread jaws	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Noise pressure level L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Sound power level L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

The noise level during operation can exceed 85 dB (A). Wear hearing protection!

Measured values determined in accordance with EN 61029-1:2010.

Vibration total value (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

The vibration level given in this information sheet has been measured in accordance with a standardised test given in EN 61029 and may be used to compare one tool with another. It may be used for a preliminary assessment of exposure.

The declared vibration emission level represents the main applications of the tool. However if the tool is used for different applications, with different accessories or insertion tools or is poorly maintained, the vibration emission may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period.

An estimation of the level of exposure to vibration should also take into account the times when the tool is switched off or when it is running but not actually doing the job. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Identify additional safety measures to protect the operator from the effects of vibration such as: maintain the tool and the accessories, keep the hands warm, organisation of work patterns.

3 Function of the Unit

3.1 Overview (A)

1	Pipe cutter	**11**	T-handle
2	Thread-tapping jaws	**12**	Selector pin (silver)
3	Internal deburrer	**13**	Selector pin (black)
4	Tool carriage	**14**	Thread length adjustment
5	Oil drainage screw	**15**	Profile body
6	Feeder hand wheel	**16**	Profile pin
7	Overload protection switch	**17**	Locking lever, body
7a	Shift Lever (only 4SE)	**18**	Locking lever, clamping head
8	Centring chuck	**19**	Cam plate
9	Clamping chuck	**20**	Selector block
10	Thread-tapping head		

3.2 Functional description

Threads are cut or turned on workpieces such as pipes or rods in the thread-tapping machine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE and 4 SE.

The machine consists of:

- a drive motor that rotates the centring chuck
- a clamping chuck for securing the workpiece
- a pipe cutter for cutting the workpiece to length
- an internal deburrer
- a thread-tapping head for making a thread on the workpiece
- an oil pump that lubricates and cools with thread-tapping oil
- a tool carriage guided on both sides with a toothed feed
- a chip collecting and oil trough
- a safety pedal
- a coasting restrictor

4 Preparations for operation

4.1 Transporting the threading machine

Bend at the knees when lifting the machine so as to protect your back against over-stressing.

Weighing more than 35 kg, you need 2 people to carry the machine safe!

Fix the tool carriage so that it cannot move while the machine is being transported. Hold the machine securely by its base to lift it. Do not hold the machine by its centring chuck or the internal deburrer when carrying it!

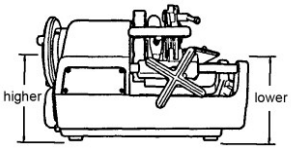
If the machine is transported with the thread-tapping oil still inside, the oil might splash out onto clothing due to vibrations!

Thread-tapping oil on the surface of the machine makes it slippery. Ensure that it does not slip out of your hands when you lift it!

4.2 Setting up the machine

Set up the machine in a dry location!

Place the machine on a level surface without spaces or on a flatwork bench. The centring chuck must be higher in relation to other parts of the machine so that no thread-tapping oil can escape via the pipe being machined and contaminate the floor!



If you do not have a clear view of the dangerous area formed by the machine and the revolving workpiece, the full length of the revolving workpieces must be reduced or the dangerous area must be safeguarded by a cordon or warning signs! The safety fixtures must be set up and secured firmly. If supports are used for this purpose, they must be height-adjustable and sturdy and there must be a sufficient number of them!

4.3 Electrical connection

Do not place either the machine or workpieces on the connecting cable, otherwise the cable could be damaged and electrical current could be exposed, presenting an electric shock hazard!

Never touch the mains plug and mains cable with wet hands. Electric shock hazard!

When connecting the machine to the electricity supply, always ensure that the switch is set to "OFF", otherwise there is a risk that the machine will start up unnoticed and unsupervised when the power is connected!

It is essential that the voltage on the machine's rating plate corresponds to the power source, otherwise the machine could get hot, smoke could develop, start a fire and cause damage!

The integrated overload protection automatically stops the machine in the event of an overload or power fluctuations! Switching back on is not possible until one minute has elapsed!

Use the extension cable H07 RN 3 x 1.5 mm2! The cable should not be longer than 30m!

4.4 The thread cutting oil

For tapping, use ROTHENBERGER high-performance thread-tapping oil art. no. 65010.
This oil is not suitable for tapping drinking water pipes!

Alternatively, you can use ROTHENBERGER high-performance thread-tapping fluid, art. no. 65015. This fluid **is suitable** for tapping all pipelines **including drinking water pipelines.**

Keep thread-tapping oils out of the reach of children!

Do not thin thread-tapping oil or mix it with other oils! If the thread-tapping oil becomes mixed with water, it turns milky-white, its quality is reduced and the tapped thread displays lower quality. It is then recommended to change the oil!

Avoid direct sunlight and store the oil in a dark place!

Close the oil container tight after use in order to prevent the ingress of dirt and water!

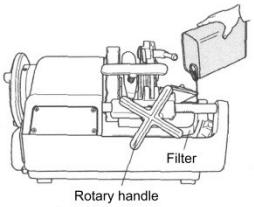
ATTENTION PERSONS WITH ALLERGIES!

Thread-tapping oil that lands on the skin can cause skin irritation, inflammation and allergic reactions! When handling oil, wear protective clothing and cover exposed skin areas. If your skin comes into contact with oil, wash it immediately with tap water and soap. If thread-tapping oil burns onto hot workpiece or tool surfaces, this can produce toxic vapours or gases (e.g. chlorine gas when red oil burns). If you have accidentally inhaled this oil mist or oil vapours, go out into the fresh air immediately and consult a doctor without delay!

4.5 Checking the thread cutting oil

When cleaning, servicing, inspecting or repairing the machine, it is essential to switch it off and pull out the mains plug (de-energised operation)!

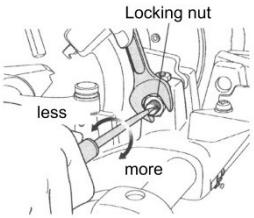
- ➔ Turn the rotary handle (6) clockwise in order to move the tool carriage (4) to the clamping chuck (8).
- ➔ On the right side of the machine, fill up with the thread tapping oil to the level of the sieve mesh.
- ➔ Ensure that the machine is still switched off and insert the mains plug back into the socket.
- ➔ Switch on the machine and ensure that the thread-tapping oil runs out of the thread-tapping head to the cutting jaws. If the right amount of oil is not supplied, regulate it with the oil adjustment screw.



4.6 Setting the supplied thread cutting oil quantity

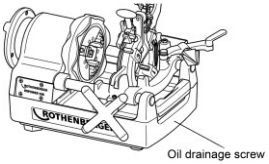
When cleaning, servicing, inspecting or repairing the machine, it is essential to switch it off and pull out the mains plug (de-energised operation)!

- ➔ Ensure that the oil tank is filled with oil up to the level of the sieve mesh.
- ➔ If the amount of thread-tapping oil running via the thread tapping head does not meet the requirements, the supplied amount must be adjusted with the aid of the oil adjustment screw.
- ➔ Undo the locking nut of the oil adjustment screw.
- ➔ Turning the oil adjustment screw clockwise increases the amount of oil delivered and turning it anti-clockwise reduces the amount.
- ➔ Tighten the locking nut firmly after making the adjustment.



4.7 Draining off the oil

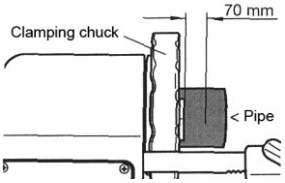
It is essential to also observe the safety and disposal regulations in Chapter 9!



5 Operation of the threading machine

5.1 Clamping the workpieces (B)

The tool carriage can make contact with the frame before the tapping process has ended and the clamping chuck and the machine can be damaged as a result! A clearance of at least 70 mm must therefore be maintained between the thread cut on the workpiece and the clamping chuck



- ➔ Move the pipe cutter and the thread-tapping head up so that they are not in the way and position the internal deburrer on the rear side.
- ➔ Insert the workpiece from the centring chuck side (fi g.1) and tighten the centring chuck (fig.2).
- ➔ Hold the workpiece on the clamping chuck side securely with your right hand and gradually tighten it with the clamping chuck (fig. 3).
- ➔ Ensure that the three clamping jaws are in contact with the workpiece.

If the three clamping jaws are not in contact with the workpiece, it will wobble and neither cutting nor thread cutting can be performed correctly.

- ➔ Clamp the workpiece securely and tighten it very firmly.

In the case of long or heavy pipes, it is essential to use the pipe support Art. No. 56047 in order to prevent the workpiece wobbling or twisting while it is being turned and to prevent the machine from tipping over due to the weight of the workpiece! Otherwise, the workpiece and the machine can become unstable!

5.2 Cutting the workpiece with the pipe cutter (C)

Do not touch the cutting surface with bare hands, because it is hot and has sharp edges! Risk of injury and burning!

If the handle of the pipe cutter is turned with force, the cutting surface of the pipe takes an oval shape, which makes correct thread-tapping impossible. Therefore, move the handle of the pipe cutter half a turn per whole pipe rotation!

- ➔ Move the pipe cutter up so that it is not in the way. Turn the feeder hand wheel in order to bring the pipe cutter into the position necessary for cutting the workpiece.
- ➔ Move the pipe cutter down onto the workpiece and then press the ON switch or press the pedal.
- ➔ Turn the handle of the pipe cutter powerfully clockwise and start to cut the workpiece.
- ➔ Swivel the pipe cutter down and back again.

Do not collect the cut pipes in the trough! Take them out of the trough immediately after the cutting process ends!

5.3 Reaming the workpieces (D)

The cutting tip of the internal deburrer is very sharp! Do not touch it with bare hands! Risk of cutting and injury!

- ➔ Pull the internal deburrer towards you.
- ➔ Turn the feeder hand wheel clockwise and gently press the cutting edge of the reamer against the inside of the pipe in order to ream.
- ➔ Turn the rotary handle further and gently press the cutting edge of the reamer against the inside of the pipe in order to ream.

5.4 Removing and installing the dies (E)

Wear gloves in order to prevent cut injuries to the hands caused by the dies!

5.4.1 Automatic thread-tapping head

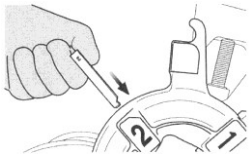
Removal:

- ➔ Pull the parking lever into the “A” position.
- ➔ Open the selector pin (silver colour) at the selector block.
- ➔ Lift out the thread-tapping head and pull the thread jaws no. 1 to 4 down (4SE: no. 1 to 5)

Installation:

- ➔ Pull the parking lever in the “A” direction.
- ➔ Open the selector pin (silver colour) at the selector block.
- ➔ Insert the thread jaws with the same number as on the respective thread-tapping head and make sure it engages audibly.
- ➔ Slide cam plate toward C until a click sound is heard from locking lever.
- ➔ Ensure that the numbers on the thread-tapping head and on the thread jaws are on the same side.

Precise thread-tapping is only possible if the number on the slot of the thread-tapping head corresponds with the number on the thread jaw!



After changing the thread-tapping jaws, check that they are secure! After changing the thread-tapping head or replacing the thread-tapping jaws, check that they are locked securely in the tool carriage!

5.4.2 Standard thread-tapping head

Removal:

- ➔ Release the die holder (1), bring the cradle (2) into the lowest position, tighten the die and move the opening and closing lever (3) up to remove the thread jaws.
- ➔ Lift out the thread-tapping head and pull the thread jaws no. 1 to 4 down (4SE: no. 1 to 5).

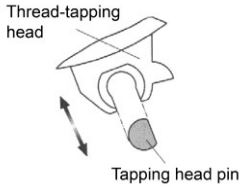
Installation:

- ➔ Release the die holder (1), bring the cradle (2) into the lowest position, tighten the die and move the opening and closing lever (3) up to remove the thread jaws.
- ➔ Insert the thread jaws with the same number as on the respective thread-tapping head and make sure it engages audibly.
- ➔ Ensure that the numbers on the thread-tapping head and on the thread jaws are on the same side.
- ➔ Tighten the die and move the opening and closing lever (3) to remove the thread jaws.

Precise thread-tapping is only possible if the number on the slot of the thread-tapping head corresponds with the number on the thread jaw!

5.5 Installing and removing the thread-tapping head into and out of the bed carriage

- ➔ Lift the thread-tapping head to half height.
- ➔ Bring the thread-tapping head into the diagonal position and remove it.
- ➔ Not until the thread-tapping head is in a parallel position to the flat side of the thread-tapping pin can it be removed from or installed in the machine.



5.6 Changing the thread size (F)

Automatic thread-tapping head:

- ➔ Ensure that the thread-tapping head is on the tool carriage and that the thread jaws correspond to the thread size.
- ➔ Insert the selector pin into the selector block with the necessary thread size.
- ➔ The size is shown on the respective selector block.

For the standard thread-tapping head:

- ➔ Balance the reading-off device on the cradlev (2) with the defined measuring division on the scale plate (4).

5.7 Tapping threads (G)

- ➔ If there is a dangerous situation, press the safety pedal right down. This stops the machine.
- ➔ To restart the machine, press the release button on the side of the safety pedal.

To guarantee precisely ground threads, follow the instructions below:

Use only raw material that is in perfect condition for tapping threads. If you use deformed and / or pipes cut off at an angle, it is not possible to tap threads that conform to the relevant standards!

Use the thread-tapping head and the corresponding thread-tapping jaws that match the thread size!

Secure the thread-tapping head correctly on the tool carriage.

Do not place the thread-tapping head directly and unprotected on the floor and handle it with care!

Ensure that the thread-tapping oil runs on the thread-tapping jaws!

For the automatic thread-tapping head:

- ➔ Lower the thread-tapping head and insert the T handle, pressing in fully in the “B” direction until the thread-tapping jaws engage in the working position.

➔ Switch on the machine with the pedal; turn the rotary handle clockwise so that the thread jaws press onto the workpiece.

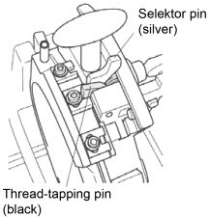
➔ Release the rotary handle when 2 to 3 thread turns are cut.

➔ The thread-tapping jaws open automatically via a longitudinal stop lever when the thread has been fully cut.

➔ Switch off the machine by taking your foot off the safety pedal.

Thread-tapping in 2 work steps (only 2½"…4"):

➔ To tap a thread on a pipe with a large diameter with low tension, first use the 2-step thread-tapping pin (black) for thread-tapping (pre-tapping) and then the selector pin (silver) for tapping (post-tapping) standard threads.



For the standard thread-tapping head:

➔ Lower the thread-tapping head and move the opening and closing lever (3) down towards you.

➔ Switch on the machine with the pedal, turn the rotary handle clockwise so that the thread jaws press on the workpiece.

➔ Release the rotary handle when two to three threads have been cut.

➔ With the machine running, slowly move the opening and closing lever (3) up when the required thread length has been cut, so as to end the cutting process by slowly opening the thread jaws.

If the thread jaws are opened jerkily, steps can be created in the last section of the thread, with the result that the thread is faulty!

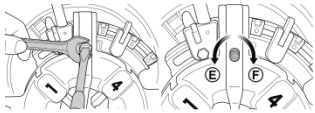
5.8 Setting the thread length (only Automatic thread-tapping head)

The thread length was set by the manufacturer but can be changed if required.

SUPERTRONIC 2SE:

➔ Hold set pin with a slot screwdriver and loosen hex nut.

➔ Turning set pin toward "E", makes shorter threads and turning toward "F" makes longer threads. The thread length will be changed about 2mm by half turn.



➔ Hold set pin with a slot screwdriver not to turn it and tighten hex nut.

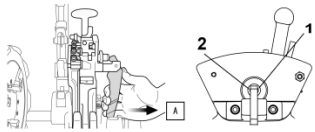
SUPERTRONIC 3-4SE:

➔ Pull the Locking Lever toward A to open Die-Head.

➔ Loosen Lock Nut and turn Adjust Screw clockwise depending on the required thread length.

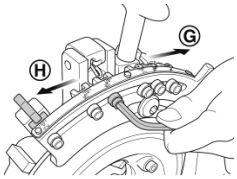
➔ Right turning makes the thread length longer and left turning makes it shorter. The thread length will be adjusted about 2.5mm by one rotation.

➔ After adjustment, tighten Lock Nut.



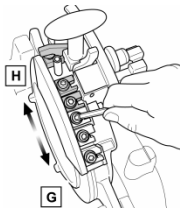
5.9 Setting the thread depth (only automatic thread-tapping head)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Set location plate to location block which is not for the size to be adjusted.
- ➔ Loosen the screw and move location block to adjust the thread depth.
- ➔ Sliding toward "G" makes deeper threads and sliding toward "H" makes shallower threads. The thread depth will change 1.5 to 2 mm threads by one scale.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Loosen the Block Screw securing the Selector Block to the Cam Plate.
- ➔ Move the Selector Block to adjust the thread depth. Sliding toward G makes deeper threads and H makes, shal-lower threads. The thread depth will change by 1.5 to 2 threads under or over by one scale.
- ➔ Tighten the Block Screw to secure Selector Block and start threading.

With the aid of a measuring instrument, check the cut pipe for a tapered thread etc. and correct the setting if necessary.

5.10 Removing the workpiece

The workpiece is damp and slippery from the thread-tapping oil. Carefully ensure that it does not slip out of your hands and drop onto your feet when you remove it from the machine!

- ➔ Turn the feeder hand wheel anti clockwise and move back the tool carriage.
- ➔ Release the clamping chuck.
- ➔ Release the centring chuck and pull out the workpiece.

5.11 Cleaning after use

Do not remove metal and plastic chips using compressed air! There is a risk of eye injuries and loss of eyesight! Do not pick up sharp-edged metal chips with your bare hands! Risk of injury! Wear protective gloves!

- ➔ Remove chips from on and around the machine.
- ➔ Use a wire brush to remove chips from and clean the clamping chuck, the thread-tapping jaws of the thread-tapping head and the internal deburrer.
- ➔ Use a cloth to wipe thread-tapping oil splashes from the machine and the workplace.

6 Maintenance and inspection

The plug or electrical cord should be replaced only by the manufacturer of the electric tool or by its repair service.

All machines are subject to natural wear during use. They must be maintained from time to time and wear parts must be replaced. This work may only be carried out by an authorized ROTHENBERGER service station. This gives you a full warranty on the material and workmanship!

If the machine is being cleaned, maintained, inspected or repaired, it is essential to switch it off and to pull out the mains plug (de-energized operation)! Always avoid uncontrolled starting-up of the machine. Risk of injury and accidents!

6.1 Changing the internal deburrer blade

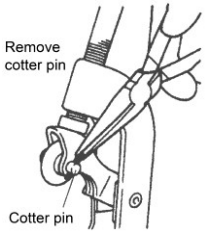
Always wear protective gloves when replacing the blades! Risk of cuts and injury!

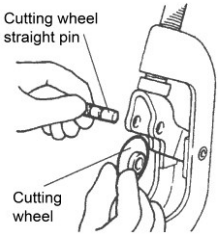
➔ Remove the spring pin out of the next of the reamer blade.
➔ The reamer blade is released when you pull the reamer blade holder forwards.
➔ Fit a new reamer blade.
➔ Put the previously removed spring pin back into the hole of the new reamer blade.

6.2 Changing the pipe cutter cutting wheel

Always wear protective gloves when replacing the blades! Risk of cuts and injury!

➔ Bring the pipe cutter into an upright position and lower the thread-tapping head.
➔ Pull off the cotter pin upwards.
➔ Hold the cutting wheel and push the cutting wheel straight pin slowly out on the opposite side.

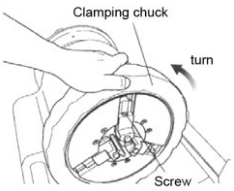




➔ Insert a new cutting wheel into the blade holder and insert the pin again.
➔ Insert a new cotter pin into the cutting wheel straight pin and secure it by bending it apart.

6.3 Changing the clamping jaw inserts (H)

➔ Turn the clamping chuck and open it until a screwdriver (2 SE) or an Allan key (3 SE) fits inside.
➔ Undo the screws that secure the clamping jaw inserts (fig. 1).
➔ Place a thin rod onto the upper edge of the spring and pull out the clamping chuck pin (fig. 2).
➔ Pull the clamping jaw insert forward (fig. 3).
➔ Insert a new clamping jaw insert and push it right to the back, replace the spring and the clamping chuck pin. Tighten the screw.



6.4 Daily inspection

Attention! Before starting the lubrication-works the power plug has to be taken out of the power source.

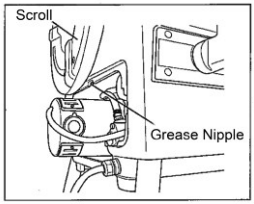
➔ Check the mains plug, mains cable and extension cable to ensure they are undamaged.
➔ Correctly filled oil trough.
➔ Clean the oil tank if there are impurities in it.
➔ Inspect the dies, pipe cutter and internal deburrer for any wear and replace parts if there is wear.
➔ Clean the clamping jaws with a wire brush if they are dirty.
➔ Check that the dowel screws are secure. Tighten if necessary.
➔ Remove dirt and chips from the machine regularly.
➔ Apply anti-rust grease if the machine is not going to be used for an extended period.

➔ The rear spindle support has to be lubricated periodically. The lubrication is only allowed for persons which have been supervised in electrical safety issues.

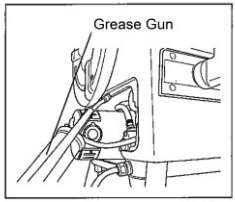
6.5 Lubrication of spindle support

The rear spindle support has to be lubricated periodically.

1. Unscrew the motor cover mounting bolts and remove the motor cover from the machine.
2. The grease nipple located behind of the scroll (Fig. 52).
3. Use grease gun to pour grease (Fig. 53).



(52)



(53)

7 Accessories

Accessory Name	ROTHENBERGER Part Number
Pipe Supporting Column for pipes up to 6”	56047
Spare cutting wheel	70074
RONOL Canister	65010
RONOL Spray can	65008
RONOL SYN Canister (suitable drinking water)	65015
RONOL SYN Spray can (suitable drinking water)	65013
Thread-cutting heads	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hemp Dispenser with Roll, 40 g / 40 m	70623
Replacement Safety Foot Switch, 3-step, 230 V	56335
Thread-cutting die	www.rothenberger.com
Pipe Roughing Wrench 3/8 – 2“	56500

8 Customer service

The ROTHENBERGER service locations are available to help you (see listing in catalog or on-line) and replacement parts and service are also available through these same service locations.

Order your accessories and spare parts from your specialist retailer or using our service-after-sales hotline:

Phone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Disposal

9.1 Metal, electrical and electronic parts

Components of the unit are recyclable material and should be put to recycling. For this purpose registered and certified recycling companies are available. Metals are sorted, separated and fed to a disposer! For an environmental friendly disposal of the non-recyclable parts (e.g. electronic waste) please contact your local waste disposal authority.

For EU countries only:

Do not dispose of electric tools with domestic waste. In accordance with European Directive 2012/19/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation as national law, electric tools that are no longer serviceable must be collected separately and utilised for environmentally compatible recycling.

9.2 Oils and lubricants

Only specialist companies are authorised to dispose of old oils.

Old oils and contaminated oils must be stored and disposed of in sealed, oil-resistant containers (metal drums).

Defective electrical appliances and machines that cannot be repaired must be opened and cleaned to remove the remaining oil.

Oil troughs must be cleaned so that there are no traces of oil. No oils (even very small amounts) may be allowed to enter the ground.

Table des matières Page

1 Consignes de sécurité 34

1.1 Utilisation conforme aux dispositions 34
1.2 Consignes générales de sécurité 34
1.3 Instructions de sécurité 36

2 Données techniques 37

3 Fonctions de la machine de fi letage 38

3.1 Vue d'ensemble (A) 38
3.2 Description du fonctionnement 38

4 Préparatifs pour le fonctionnement 39

4.1 Transport de la machine de filetage 39
4.2 Mise en place de la machine 39
4.3 Raccordement électrique de la machine 39
4.4 L'huile de filetage 40
4.5 Contrôle de l'huile de filetage 40
4.6 Réglage de la quantité d'huile de filetage fournie 40
4.7 Vidange de l'huile 41

5 Fonctionnement et manipulation de la machine de filetage 41

5.1 Serrage des pièces à usiner (B) 41
5.2 Coupe des pièces à usiner avec le coupe-tubes (C) 42
5.3 Alésage des pièces à usiner (D) 42
5.4 Démontage et montage des filières du ou dans la cage de filière (E) 42
5.4.1 Cage de filière automatique 42
5.4.2 Cage de filière standard 43
5.5 Démontage et montage de la cage de filière du chariot longitudinal 43
5.6 Modification de la taille de filetage (F) 43
5.7 La coupe de filetages (G) 44
5.8 Réglage de la longueur de filetage (cage de filière automatique seulement) 44
5.9 Extraction de la pièce usinée (cage de filière automatique seulement) 45
5.10 Extraction de la pièce usinée 45
5.11 Nettoyage après utilisation 46

6 Maintenance et révision 46

6.1 Remplacement de la lame de l'ébarbeur interne 46
6.2 Remplacement de la molette de coupe du coupe-tubes 46
6.3 Remplacement des inserts de mâchoires de serrage (H) 47
6.4 Contrôle quotidien 47
6.5 Lubrifiage de la broche 47

7 Accessoires 48

8 Service à la clientèle 48

9 Elimination des déchets 48

9.1 Pièces métalliques, électriques et électroniques 48
9.2 Huiles et lubrifiants 48

Pictogrammes contenus dans ce document:

Danger!

Ce pictogramme signale un risque de blessure pour les personnes.

Attention!

Ce pictogramme signale un risque de dommage matériel ou de préjudice pour l'environnement.

➔ **Nécessité d'exécuter une action**

1 Consignes de sécurité

1.1 Utilisation conforme aux dispositions

Le machine de filetage SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE et 4 SE ne doivent être utilisées que pour couper, fabriquer et ébarber des filetages BSPT, NPT dans les dimensions 1/4“ à 2“ conformément au chapitre 2, «Caractéristiques techniques»!

Le machine de filetage SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE et 4 SE doivent fonctionner uniquement avec des cages de filières et avec des filières adaptées, contrôlées et recommandées par ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, conformément au chapitre 2 «Caractéristiques techniques»!

L'interrupteur de sécurité à pédale fourni porte le label GS de la caisse professionnelle d'assurance accidents et est obligatoire pour utiliser la machine en République fédérale d'Allemagne!

Ne jamais effectuer de modifications techniques ou de construction à la machine de filetage et aux accessoires!

➔ Expiration de l'autorisation d'exploitation ainsi que risque d'accident et de blessure!

Pour se protéger contre l'électrocution, les blessures et le risque d'incendie, des mesures de protection fondamentales doivent être prises en compte et respectées!

Lisez attentivement ces indications avant d'utiliser la machine! Conservez toujours les règles de sécurité à portée de main!

1.2 Consignes générales de sécurité

ATTENTION! Veuillez observer les mesures de sécurité suivantes afin d'éviter les électrocutions et les dangers de blessures ou d'incendies pendant l'utilisation des outils électriques.

Veuillez lire ces consignes avant d'utiliser cet outil électrique et conservez-les soigneusement.

Entretien et maintenance:

1 **Nettoyage, entretien et graissage réguliers.** Débranchez avant tous les réglages, les travaux de maintenance ou les réparations.

2 **Confiez la réparation de votre appareil uniquement à des personnes qualifiées utilisant des pièces de rechange d'origine.** Ceci permet de garantir la sécurité de l'appareil à long terme.

Travaux sécurisés:

1 **Maintenez l'espace de travail en ordre.** Le désordre dans l'espace de travail peut provoquer des accidents.

2 **Tenez compte des influences de l'environnement.** N'exposez pas votre outil électrique à la pluie. N'utilisez pas votre outil électrique dans un environnement humide ou mouillé. Assurez un bon éclairage à votre espace de travail. N'utilisez pas votre outil électrique à des endroits soumis à des risques d'incendie ou d'explosion.

3 **Protégez-vous d'une électrocution.** Évitez les contacts corporels avec des parties mises à terre (par. ex. tubes, radiateurs, cuisinières électriques, appareils de refroidissement).

4 **Ne laissez pas d'autres personnes s'approcher.** Interdisez à d'autres personnes, aux enfants en particulier, de toucher l'outil électrique ou le câble. Maintenez-les à distance de l'espace de travail.

5 **Rangez l'outil électrique inutilisé dans un endroit protégé.** Les outils électriques inutilisés doivent être déposés dans un endroit sec, surélevé et fermé, hors de portée des enfants.

6 **Ne surchargez pas votre outil électrique.** Le travail est plus sûr et plus facile dans la zone de puissance.

7 **Utilisez l'outil électrique adéquat.** N'utilisez pas une machine à faible puissance pour des travaux lourds. N'utilisez pas l'outil électrique à des fins non prévues pour lui. Par exemple, n'utilisez pas de scie circulaire manuelle pour couper des troncs d'arbres ou des bûches.

8 **Portez des vêtements adéquats.** Ne portez pas de vêtements larges ou de bijoux, ils pourraient être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures antidérapantes sont recommandées pour les travaux effectués en plein air. Mettez vos cheveux dans un filet.

9 **Utilisez l'équipement de protection.** Portez des lunettes de sécurité. Portez un masque respiratoire pendant les travaux provoquant de la poussière.

10 **Raccordez le dispositif d'aspiration.** Au cas où des raccords pour les dispositifs d'aspiration et de collection sont disponibles, vérifiez qu'ils sont bien branchés et correctement utilisés.

11 **N'utilisez pas l'outil électrique à des fins non prévues pour lui.** Ne tirez pas sur le câble pour débrancher l'appareil. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes tranchantes.

12 **Assurez la pièce usinée.** Utilisez le dispositif de tension ou un étau à vis afin de maintenir la pièce usinée. Elle est maintenue plus sûrement qu'à la main.

13 **Évitez les positions corporelles anormales.** Veillez à vous assurer une position sûre et gardez toujours l'équilibre.

14 **Soignez minutieusement vos outils.** Maintenez les outils de coupes propres et tranchants afin de vous faciliter le travail. Suivez les consignes pour le graissage et le changement d'outil. Contrôlez régulièrement les conduites de raccordement des outils électriques et faites les réparer par un professionnel agréé en cas de détérioration. Contrôlez régulièrement les rallonges et remplacez-les en cas de détériorations. Maintenez la poignée sèche, propre et exempte de graisse ou d'huile.

15 **Retirez la fiche de la prise de courant.** Lorsque vous n'utilisez pas l'outil électrique, avant l'entretien ou lors du changement d'outils comme la scie, la perceuse, la fraise.

16 **Ne laissez pas la clé d'outil à l'intérieur.** Vérifiez que la clé et l'outil de réglage soient retirés avant la mise en marche.

17 **Évitez les mises en marche involontaire.** Assurez-vous que l'interrupteur est éteint lorsque vous insérez la fiche dans la prise.

18 **Utilisez la rallonge lors de travaux à l'extérieur.** Utilisez uniquement des rallonges homologuées et marquées en conséquence pour les travaux à l'air libre.

19 **Soyez attentif.** Soyez concentré sur votre travail. Faites preuve de bon sens lorsque vous travaillez. N'utilisez aucun outil électrique si vous n'êtes pas concentré.

20 **Vérifiez le bon état de l'outil électrique.** Avant de continuer à utiliser l'outil électrique, vérifiez soigneusement les dispositifs de sécurité ou les pièces légèrement endommagées et assurez-vous que le fonctionnement est impeccable et adéquat. Vérifiez que les parties mobiles fonctionnent de manière impeccable et ne coincent pas ainsi que le parfait état des pièces. Toutes les pièces doivent être montées correctement et remplir toutes les conditions afin de garantir un fonctionnement impeccable de l'outil électrique.

Les pièces et les dispositifs de sécurité endommagés doivent être réparés ou changés par un atelier agréé, à moins que le mode d'emploi donne d'autres consignes. Les interrupteurs endommagés doivent être remplacés dans un atelier pour notre clientèle.

N'utilisez pas un outil électrique qui ne peut être mis en marche ou arrêté.

21 **Attention.** L'utilisation d'autres outils et accessoires peut provoquer des blessures.

22 **Faites réparer les outils électriques par un électricien qualifié.** Cet outil électrique correspond aux dispositions de sécurités applicables. Les réparations doivent uniquement être effectuées par un électricien qualifié et avec les pièces de rechange originales ; dans le cas contraire, cela pourrait provoquer des accidents.

1.3 Instructions de sécurité

Ne jamais mettre les doigts, le visage, les cheveux ou d'autres parties du corps ainsi que des vêtements dans la zone de travail et d'action de pièces rotatives (pièce à usiner, mandrin de serrage excentrique, mandrin de serrage concentrique)! Ne pas porter de bijoux (bagues, chaînes)! Risque de blessure et d'accident!

En cas de défaillances (odeur inhabituelle, vibrations, bruits inhabituels) pendant le travail avec SUPERTRONIC, actionner absolument sans attendre l'interrupteur à pédale de sécurité et commuter la machine en ARRET D'URGENCE!

Pendant le fonctionnement de la machine, il est interdit d'appliquer du chanvre, de tenir les pièces à usiner à la main et d'effectuer des travaux semblables, de monter et de démonter des pièces comme des filtres, des soupapes, des tronçons de tubes etc.!

Porter des vêtements de protection! Porter une protection du visage contre les copeaux qui volent, les projections d'huile de filetage ainsi que d'éventuelles vapeurs toxiques de gaz chloré (issues de la combustion d'huile de filetage sur des surfaces d'outils ou de pièces à usiner chaudes)! Porter un bonnet de protection qui couvre et protège les cheveux longs! Porter des gants de protection lors du remplacement des filières, de la molette de coupe du coupe-tubes et de l'ébarbeuse de tubes! Risque de coupures! Porter des gants de protection lors du remplacement de l'outil et de la pièce à usiner! Les filets et les filières se réchauffent lors du filetage! Porter des chaussures de sécurité! Risque de blessure (glissade) sur de l'huile de filetage qui a pu s'écouler! Risque de blessure émanant de pièces de la machine humides, glissantes et, éventuellement, pouvant glisser des mains lors du changement d'outil!

Ne pas éliminer les copeaux de métal à l'aide d'air comprimé! Risque de blessure des yeux ainsi que de perte de la vue!

Lors de l'utilisation à l'intérieur (locaux fermés), assurer une aération suffisante! La température ambiante admissible se situe entre 0 °C et 40 °C!

Avant de remplacer les cages de filières, la molette de coupe et l'ébarbeur de tubes, déconnecter absolument la machine et la débrancher (fonctionnement sans courant)! Après la déconnexion, la machine continue à fonctionner pendant un certain temps avant de s'arrêter complètement. Ne toucher aucune pièce avant que la machine soit complètement arrêtée et débranchée!

Effectuer un essai de pression sur les tubes filetés, afin de s'assurer qu'il ne pourra pas y avoir de fuite de gaz ou d'eau après le montage des tubes!

Il faut que les fiches de l'outil électrique soient adaptées au socle. Ne jamais modifier la fiche de quelque façon que ce soit. Ne pas utiliser d'adaptateurs avec des outils à branchement de terre. Des fiches non modifiées et des socles adaptés réduiront le risque de choc électrique.

Utiliser l'outil électrique, les accessoires et les lames etc., conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et du travail à réaliser. L'utilisation de l'outil électrique pour des opérations différentes de celles prévues peut donner lieu à des situations dangereuses.

Respectez les instructions liées à l'utilisation correcte de cette machine. Ne l'utilisez pas à d'autres fins que pour percer des trous ou pour tourner des manivelles.

Sécurisez la machine sur un établi ou un support. Soutenez les longs tubes lourds à l'aide de porte-tubes.

Pendant l'utilisation de la machine, tenez-vous du côté où se trouve l'interrupteur SENS DE ROTATION ARRIÈRE/ÉTEINT/AVANT ou SENS DE ROTATION AVANT/ARRIÈRE.

Maintenez les caches en place. Ne faites pas fonctionner la machine si les caches ne sont pas en place.

N'utilisez pas la machine si l'interrupteur à pédale est cassé ou manquant.

Installation ou fixation de l'outil électrique en position stable telle que préconisée pour les outils électriques pouvant être montés sur support ou ancrés au sol.

Raccordement à l'alimentation électrique, câblage, fusible, type de prise et exigences liées à la mise à la terre.

Les outils dont la tension nominale est réglable doivent être fournis avec des instructions, des illustrations ou les deux, pour indiquer comment changer la tension. L'identification des bornes doit être fournie si le raccordement au moteur doit être modifié pour fonctionner à une tension autre que celle pour laquelle il a été raccordé au départ de l'usine.

Il faut que les poignées et les surfaces de préhension restent sèches, propres et dépourvues d'huiles et de graisses. Des poignées et des surfaces de préhension glissantes rendent impossibles la manipulation et le contrôle en toute sécurité de l'outil dans les situations inattendues.

2 Données techniques

Numéro d'article avec:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Cage de filière	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatique (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Performance de coupe BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Performance de coupe NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Filet extérieur	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Vitesse en dessous de la charge nulle	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Moteur universel monophasé	1150 W	1700 W	1750 W
	déclencheur à maximum d’intensité	déclencheur à maximum d’intensité	déclencheur à maximum d’intensité
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Poids (sans accessoires)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensions (Lxlxh, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Cage de filière (standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Cage de filière (automatique)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Filières	1/2“- 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 3/4“, 1“- 2“, 2.1/2“- 4“
Niveau de pression acoustique L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Niveau d’intensité acoustique L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Pendant le travail le niveau de bruit peut dépasser 85 dB (A). Porter un casque de protection acoustique!

Les valeurs mesurées sont déterminées conformément à la norme EN 61029-1:2010.

Valeur totale des vibrations (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Le niveau d’oscillation indiqué dans ces instructions d’utilisation a été mesuré conformément à la norme EN 61029 et peut être utilisé pour une comparaison d’outils électroportatifs. Il est également approprié pour une estimation préliminaire de la charge vibratoire.

Le niveau d'oscillation correspond aux utilisations principals de l'outil électroportatif. Si l'outil électrique est néanmoins utilisé pour d'autres applications, avec différents accessoires ou d'autres outils de travail ou s'il est mal entretenu, le niveau d'oscillation peut être différent. Ceci peut augmenter considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée de travail.

Pour une estimation précise de la charge vibratoire, il est recommandé de prendre aussi en considération les périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou en fonctionnement, mais pas vraiment utilisé. Ceci peut réduire considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée de travail.

Déterminez des mesures de protection supplémentaires pour protéger l'utilisateur des effets des vibrations, telles que par exemple : Entretien de l'outil électrique et des outils de travail, maintenir les mains chaudes, organisation des operations de travail.

3 Fonctions de la machine de fi letage

3.1 Vue d'ensemble (A)

1	Coupe-tubes	**11**	Poignée en T
2	Filières	**12**	Cheville de sélection (argent)
3	Ebarbeur interne	**13**	Cheville de sélection (noire)
4	Chariot porte-outil	**14**	Réglage de la longueur de filetage
5	Vis de vidange d'huile	**15**	Corps à profil
6	Volant manuel d'avance	**16**	Cheville à profil
7	Disjoncteur de déclencheur à maximum d'intensité	**17**	Levier de blocage corps
7a	Commutateur de transmission (seulement 4SE)	**18**	Levier de blocage de la tête de serrage
8	Mandrin de serrage concentrique	**19**	Came
9	Mandrin de serrage excentrique	**20**	Bloc de sélection
10	Cage de filière		

3.2 Description du fonctionnement

Sur la machine à fileter SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE et 4 SE, des filetages sont coupés et/ou tournés.

La machine est composée :

- d'un moteur d'entraînement qui fait tourner le mandrin de serrage concentrique
- d'un mandrin de serrage excentrique pour maintenir la pièce à usiner en place
- d'un coupe-tubes pour la coupe à la longueur de la pièce à usiner
- d'un ébarbeur interne
- d'une cage de filière pour doter la pièce à usiner d'un filetage
- d'une pompe à huile qui assure la lubrification et le refroidissement avec de l'huile de filetage
- d'un chariot porte-outil à guidage bilatéral avec avance à crémaillère
- d'un bac de récupération de copeaux et d'huile
- d'un interrupteur de sécurité à pédale
- d'une limitation de la marche par inertie.

4 Préparatifs pour le fonctionnement

4.1 Transport de la machine de filetage

Pliez les genoux quand vous soulevez la machine, afin de protéger votre dos contre des efforts excessifs.

Poids > 35 kg → 2 personnes!

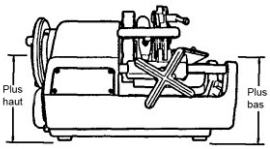
Fixer le chariot porte-outil de manière à ce qu'il ne puisse pas bouger pendant le transport de la machine ! Tenir la machine par le bas pour la soulever! Ne pas tenir la machine au niveau du mandrin de serrage concentrique ou de l'ébarbeur interne pour la porter!

Si la machine est transportée remplie de restes d'huile de fi letage, il est possible que l'huile gicle en raison de vibrations et salisse les vêtements!

La machine est glissante car souillée par de l'huile de fi letage! Veillez à ce que qu'elle ne vous glisse pas des mains en la soulevant!

4.2 Mise en place de la machine

Placer la machine à un endroit exempt d'humidité! Placer la machine sur une surface plane sans interstices ou bien sur un établi plan! Le côté du mandrin de serrage concentrique doit être surélevé par rapport à d'autres parties de la machine, afi n que de l'huile de filetage ne puisse pas s'écouler sur le tube usiné et salir le plancher



Si on n'a pas une bonne vue d'ensemble de la zone dangereuse formée par la machine et la pièce à usiner en rotation, les pièces à usiner en rotation devront par ex. être raccourcis ou la zone dangereuse devra être protégée par des barrières ou es postes d'avertissement! Les équipements de protection devront être mis en place et/ou fixés de manière fiable! Si des appuis sont utilisés à cet effet, ils devront être réglables en hauteur tout en restant stables et disponibles en quantité suffi sante !

4.3 Raccordement électrique de la machine

Ne placer ni la machine ni des pièces à usiner sur le câble de raccordement! Il pourrait être endommagé et constituer alors un risque d'électrocution!

Ne toucher sous aucun prétexte la fiche de secteur et le câble de réseau avec des mains mouillées ! Risque d'électrocution!

La tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine doit absolument coïnci der avec celle de la source de courant ! Sinon la machine pourrait chauffer, dégager de la fumée, prendre feu et être endommagée !

Lors du raccordement de la machine au réseau, toujours veiller à ce que le commutateur soit placé sur « ARRET » ! Sinon la machine risque de démarrer sans que vous le remarquiez et sans surveillance lors du raccordement au réseau!

Le déclencheur intégré à maximum d'intensité arrête automatiquement la machine en cas de surcharge ou de fluctuations du courant ! Une nouvelle connexion n'est possible qu'au bout d'une minute!

Utilisez des câbles de rallonge H07 RN 3 x 1,5 mm2 ! La longueur du câble ne devrait pas dépasser 30 m!

4.4 L'huile de filetage

Pour couper, utilisez l'huile de filetage haute performance ROTHENBERGER réf. 65010. Cette huile **ne convient pas pour la coupe de conduites d'eau potable !**

Le fluide de filetage haut performant ROTHENBERGER, réf. 65015, peut être utilisé comme alternative. Ce fluide convient pour la coupe de toutes les conduites (**y compris les conduites d'eau potable**).

Conserver les huiles de filetage hors de portée des enfants!

Ne pas diluer l'huile de filetage ou la mélanger à d'autres huiles ! Si l'huile de filetage se mélange à de l'eau, elle prend une couleur blanche laiteuse, sa qualité est altérée et le filetage coupé est de plus mauvaise qualité ! Il est alors recommandé de changer d'huile!

Eviter l'exposition directe au soleil et stocker l'huile dans un endroit sombre!

Bien refermer le récipient d'huile après utilisation, afin d'empêcher la pénétration d'impuretés et d'eau!

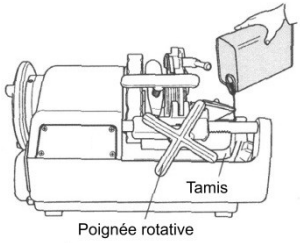
PERSONNES ALLERGIQUES ATTENTION!

En cas de contact avec la peau, l'huile de filetage peut entraîner des irritations de la peau, des inflammations et des réactions allergiques! Lorsque vous manipulez l'huile, portez des vêtements de protection et/ou couvrez les zones de peau à risque ! Si votre peau entre en contact avec l'huile, lavez-la immédiatement avec de l'eau du robinet et du savon! Si l'huile de filetage brûle sur des surfaces chaudes de la pièce à usiner et/ou des outils, des vapeurs ou des gaz toxiques peuvent se dégager (par ex. du gaz chloré lors de la combustion d'huile rouge)! Si vous avez inhalé par inadvertance ces brouillards d'huile, rendez-vous immédiatement à l'air libre et consultez aussitôt un médecin !

4.5 Contrôle de l'huile de filetage

Avant le nettoyage, la maintenance, la vérification ou la réparation de la machine, déconnecter absolument cette dernière et la débrancher (fonctionnement sans courant)!

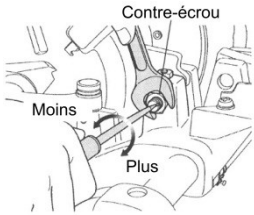
- ➔ Tournez la poignée rotative dans le sens des aiguilles pour déplacer le chariot porte-outil vers le mandrin de serrage excentrique.
- ➔ Versez sur le côté droit de la machine l'huile de filetage fournie jusqu'au niveau du tissu métallique à tamis.
- ➔ Veillez à ce que la machine soit encore déconnectée et rebranchez-la.
- ➔ Connectez la machine et assurez-vous que l'huile de filetage coule de la cage de fi lière vers les fi lières. Si la bonne quantité d'huile n'est pas fournie, réglez-la avec la vis de réglage d'huile.



4.6 Réglage de la quantité d'huile de filetage fournie

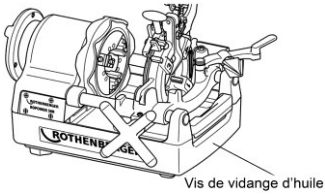
Avant le nettoyage, la maintenance, la vérification ou la réparation de la machine, déconnecter absolument cette dernière et la débrancher (fonctionnement sans courant)!

- ➔ Assurez-vous que le réservoir d'huile est rempli jusqu'au niveau du tissu métallique à tamis.
- ➔ Si la quantité d'huile de filetage qui passe par la cage de filière n'est pas conforme aux besoins, la quantité fournie doit être réglée à l'aide de la vis de réglage d'huile.
- ➔ Desserrez le contre-écrou de la vis de réglage d'huile.
- ➔ La quantité d'huile fournie est augmentée en tournant la vis de réglage d'huile dans le sens des aiguilles d'une montre, elle diminue si on la tourne dans le sens contraire de celui des aiguilles d'une montre.
- ➔ Serrez bien le contre-écrou après le réglage.



4.7 Vidange de l'huile

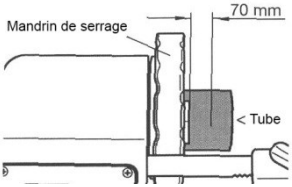
Respectez aussi absolument les prescriptions de sécurité et d'élimination des déchets du chapitre 9!



5 Fonctionnement et manipulation de la machine de filetage

5.1 Serrage des pièces à usiner (B)

Le chariot porte-outil peut toucher le cadre avant que le filetage soit terminé, ce qui peut entraîner l'endommagement du mandrin de serrage excentrique ainsi que de la machine! Un écart d'au moins 70 mm doit donc être respecté entre le filetage coupé sur la pièce à usiner et le mandrin de serrage excentrique!



- ➔ Rabattez le coupe-tubes et la cage de filière vers le haut de manière à ce qu'ils ne gênent pas et placez l'ébarbeur interne au dos.
- ➔ Insérez la pièce à usiner par le côté du mandrin de serrage concentrique (fig. 1) et serrez le mandrin de serrage concentrique (fig. 2).
- ➔ Maintenez la pièce à usiner sur le côté du mandrin de serrage excentrique (9) avec la main droite et serrez-la petit à petit avec le mandrin de serrage excentrique (fig. 3).
- ➔ Assurez-vous que les trois mâchoires de serrage sont en contact avec la pièce à usiner.

Si les trois mâchoires de serrage ne sont pas vraiment en contact avec la pièce à usiner, cette dernière va osciller et ni la coupe ni le filetage ne pourront être effectués correctement.

- ➔ Fixez la pièce à usiner avec élan et serrez-la bien fort.

Pour les tubes longs ou lourds, utiliser absolument le support pour tube, réf. 56047, afin d'éviter toute oscillation ou distorsion de la pièce à usiner pendant le tournage, ainsi que pour empêcher que la machine se renverse en raison du poids de la pièce à usiner ! Sinon la pièce à usiner et la machine pourraient devenir instables!

5.2 Coupe des pièces à usiner avec le coupe-tubes (C)

Ne touchez pas la surface de coupe avec les mains nues, étant donné qu'elle est chaude et à arêtes vives ! Risque de blessure et de brûlure!

Si la poignée du coupe-tubes est tournée en utilisant la force, la surface de coupe du tube prend une forme ovale qui rend un filetage correct impossible! Pour cette raison, déplacez la poignée du coupe-tubes d'une demi-rotation par rotation complète du tube!

- ➔ Rabattez le coupe-tubes vers le haut pour qu'il ne vous gêne pas. Tournez le volant à main d'avance afin de mettre le coupe-tubes dans la position nécessaire pour couper la pièce à usiner.
- ➔ Déplacez le coupe-tubes vers le bas sur la pièce à usiner puis actionner le commutateur MARCHE et/ou l'interrupteur à pédale.
- ➔ Tournez vigoureusement la poignée du coupe-tubes dans le sens des aiguilles d'une montre et commencez à couper la pièce à usiner.
- ➔ Faites à nouveau pivoter le coupe-tubes vers le haut et remettez-le dans sa position initiale.

Ne collectez pas les tubes coupés dans la cavité. Sortez-les de la cavité aussitôt après la fin de la coupe!

5.3 Alésage des pièces à usiner (D)

La pointe coupante de l'ébarbeur interne est très acérée ! Ne la touchez pas avec les mains nues ! Risque de coupures et de blessures!

- ➔ Tirez l'ébarbeur interne vers vous.
- ➔ Tournez le volant à main d'avance dans le sens des aiguilles pour approcher la lame de l'alésoir de la face du tube en rotation.
- ➔ Continuez à tourner la poignée de rotation, pour aléser appuyez légèrement la lame de l'alésoir contre l'intérieur du tube

5.4 Démontage et montage des filières du ou dans la cage de filière (E)

Portez des gants de protection afin d'éviter de vous couper les mains sur les cages de filière!

5.4.1 Cage de filière automatique

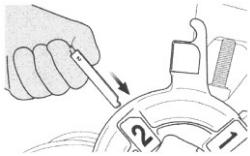
Démontage:

- ➔ Tirez le levier de blocage en direction "A".
- ➔ Ouvrez la cheville de sélection (couleur argent) dans le bloc de sélection.
- ➔ Retirez la cage de filière et retirez les filières n° 1 - 4 (4SE : n° 1 – 5) par le bas.

Montage:

- ➔ Tirez le levier de blocage en direction "A" pour ouvrir les filières.
- ➔ Ouvrez la cheville de sélection (couleur argent) dans le bloc de sélection.
- ➔ Mettez les filières portant le même numéro que la cage de filière correspondante en place et faites-la s'enclencher de manière audible.
- ➔ Glissez la plaque de came vers C jusqu'à ce qu'un bruit de clic soit entendu par le levier de verrouillage.
- ➔ Assurez-vous que les chiffres indiqués sur la cage de filière et sur les filières sont du même côté.

Un filetage de précision n'est possible que si le chiffre indiqué sur la fente de la filière coïncide avec le numéro indiqué sur la filière!



Après le remplacement, contrôler que les filières sont bien fixées ! Après le changement ou le remplacement, contrôler que la cage de filière est bien bloquée dans le chariot porte-outil!

5.4.2 Cage de filière standard

Démontage:

- ➔ Desserrez le porte-filière, amenez la coulisse (2) dans la position la plus basse, serrez le porte-filière et rabattez le levier prévu pour l'ouverture et la fermeture (3) vers le haut pour retirer les filières.
- ➔ Retirez la cage de filière et retirez les filières n° 1 - 4 (4SE : n° 1 – 5) par le bas..

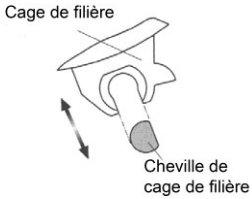
Montage:

- ➔ Desserrez le porte-filière (1), amenez la coulisse (2) dans la position la plus basse, serrez le porte-filière et rabattez le levier prévu pour l'ouverture et la fermeture (3) vers le haut pour retirer les filières.
- ➔ Mettez les filières portant le même numéro que la cage de filière correspondante en place et faites-la s'enclencher de manière audible.
- ➔ Assurez-vous que les chiffres indiqués sur la cage de filière et sur les filières sont du même côté.
- ➔ Rabattez le levier prévu pour l'ouverture et la fermeture (3) vers le haut pour retirer les filières.

Un filetage de précision n'est possible que si le chiffre indiqué sur la fente de la filière coïncide avec le numéro indiqué sur la filière!

5.5 Démontage et montage de la cage de filière du chariot longitudinal

- ➔ Soulevez la cage de filière à mi-hauteur.
- ➔ Amenez la cage de filière en diagonale et retirez-la.
- ➔ La cage de filière ne peut être démontée ou montée dans la machine que lorsqu'elle est parallèle au côté plat de la cheville de cage de filière.



5.6 Modification de la taille de filetage (F)

Cage de filière automatique:

- ➔ Assurez-vous que la cage de filière repose sur le chariot porte-outil et que les filières correspondent à la taille du filetage.
- ➔ Mettez la cheville de sélection de la taille requise dans le bloc de sélection.
- ➔ La taille est indiquée sur chaque bloc de sélection.

Pour la cage de filière standard:

- ➔ Ajustez le dispositif de lecture de la coulisse (2) à la graduation prescrite sur la plaque de graduation (4).

5.7 La coupe de filetages (G)

➔ En cas de danger, appuyez à fond sur la pédale de l'interrupteur de sécurité à pédale. La machine s'arrête alors.

➔ Pour faire redémarrer la machine, appuyez sur le bouton de libération placé latéralement près de l'interrupteur de sécurité à pédale.

Pour garantir des filetages coupés avec précision, veuillez respecter les indications suivantes:

Utiliser uniquement du matériau de tube en parfait état pour le filetage! Si des tubes déformés et/ou coupés en biais sont utilisés, la coupe de filetages conformes aux normes ne sera pas possible! Utilisez la cage de filière adaptée à la taille du filetage et les filières correspondantes! Fixez correctement la cage de filière sur le chariot porte-outil! Ne posez pas la cage de filière directement sur le sol sans protection et traitez-la avec précauton! Assurez-vous que l'huile de filetage coule bien sur les filières !

Pour la cage de filière automatique:

➔ Faites descendre la cage de filière et mettez la poignée en T en place, cette dernière étant complètement enfoncée en direction "B" jusqu'à ce que les filières s'enclenchent en position de travail.

➔ Connectez la machine avec l'interrupteur à pédale, tournez la poignée dans le sens des aiguilles de celui des aiguilles d'une montre de manière à ce que les filières appuient sur la pièce à usiner.

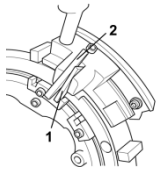
➔ Lâchez la poignée rotative lorsque deux ou trois pas de filetage ont été coupés.

➔ Les filières s'ouvrent automatiquement via un levier de butée de chariotage quand la coupe du filetage est achevée.

➔ Déconnectez la machine en enlevant le pied de l'interrupteur de sécurité à pédale.

Extraction de la pièce usinée (2 1/2" à 4" seulement) :

➔ Pour fileter un tube de grand diamètre sous une faible tension, la cheville de filetage (**1**, noire) à 2 étapes doit d'abord être utilisée pour le filetage (taraudage), ensuite la cheville de sélection (**2**, couleur argent) doit être utilisée pour la coupe de filetages standards (taraudage final).



Pour la cage de filière standard:

➔ Faites descendre la cage de filière et rabattez le levier prévu pour l'ouverture et la fermeture (3) vers le bas.

➔ Connectez la machine avec l'interrupteur à pédale, tournez la poignée rotative dans le sens contraire de celui des aiguilles d'une montre de manière à ce que les filières appuient sur la pièce à usiner.

➔ Lâchez la poignée rotative lorsque deux ou trois pas de filetage ont été coupés.

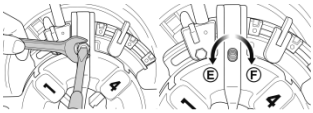
➔ Rabattez lentement le levier prévu pour l'ouverture et la fermeture (3) de la machine vers le haut lorsque la quantité souhaitée de filetages a été coupée, afi n d'achever la coupe en ouvrant lentement les filières.

Si les filières sont ouvertes brusquement, il pourra y avoir des dénivelés dans le dernier morceau du filetage, si bien que ce dernier sera défectueux !

5.8 Réglage de la longueur de filetage (cage de filière automatique seulement)

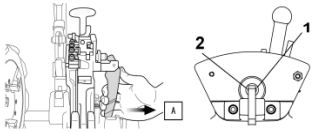
La longueur de filetage a déjà été réglée par le fabricant dans le cadre de la longueur standard mais elle peut être modifiée en cas de besoin.

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Tenez le crayon de filetage avec un tournevis de fente et résolvez la mère du six Kant.
- ➔ Tenez en direction “F” pour des filetages plus longs et en direction “E” pour des filetages plus courts. La longueur de file-tage peut être modifiée d’env. 2 mm par graduation.
- ➔ Tenez le crayon de filetage avec un tournevis de fente sans le tordre et serrez de nouveau la mère du six Kant.

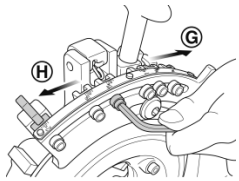
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Tirez le levier de blocage vers la direction A pour ouvrir la cage de filière.
- ➔ Desserrer l'écrou de blocage et tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre en fonction de la longueur de filetage requise.
- ➔ Le virage à droite rend la longueur du filet plus longue et la rotation à gauche la rend plus courte. La longueur du fil sera ajustée d'environ 2,5 mm d'une rotation..
- ➔ Après le réglage, serrer l'écrou de blocage.

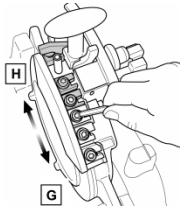
5.9 Extraction de la pièce usinée (cage de filière automatique seulement)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Placez le bloc de sélection en le bloc de sélection, non ré-glage.
- ➔ Desserrez la vis et déplacez le bloc de sélection pour régler la profondeur de filetage.
- ➔ Poussez en direction “G“ pour des filetages plus profonds et en direction “H“ pour des filetages moins profonds. La profondeur de filetage peut être modifiée de 1,5 à 2 mm vers le bas ou le haut par graduation.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Desserrez la vis de bloc vis de bloc qui fixe le bloc de sélection sur la came et déplacez le bloc de sélection pour régler la profondeur de filetage.
- ➔ Poussez en direction „G“ pour des filetages plus profonds et en direction “H“ pour des filetages moins profonds. La profondeur de filetage peut être modifiée de 1,5 à 2 mm vers le bas ou le haut par graduation.
- ➔ Fixez le bloc de sélection en serrant la vis de bloc et commencez le filetage.

Contrôlez le tube coupé à l’aide d’un instrument de mesure pour filetages coniques etc. et corrigez le réglage si nécessaire.

5.10 Extraction de la pièce usinée

L’huile de filetage rend la pièce à usiner humide et glissante! Veillez bien à ce qu’elle ne vous glisse pas des mains lorsque vous la sortez de la machine et à ce qu’elle ne vous tombe pas sur les pieds!

- ➔ Tournez le volant à main d’avance dans le sens contraire de celui des aiguilles d’une montre et faites reculer le chariot porte-outil.
- ➔ Desserrez le mandrin de serrage excentrique.
- ➔ Desserrez le mandrin de serrage concentrique et retirez la pièce usinée.

5.11 Nettoyage après utilisation

Éliminez les rognures de métal et de plastique à l'air comprimé. Risque de blessures aux yeux et de perte de la vue ! Les rognures métalliques très tranchantes ne doivent pas être ramassées à la main ! Risque de blessures ! Portez des gants de protection.

➔ Enlevez les copeaux dispersés sur et autour de la machine.

➔ Utilisez une brosse métallique pour dégager le mandrin de serrage excentrique, les filières de la cage de filière et l'ébarbeur interne des copeaux et les nettoyer.

➔ Essuyez l'huile de filetage qui a giclé sur la machine et le poste de travail avec un chiffon.

6 Maintenance et révision

Le remplacement du connecteur ou du câble de raccordement doit toujours être confié au fabricant de l'outil électrique ou à son service après-vente.

Toutes les machines sont soumises à une usure naturelle lors de leur utilisation. De temps en temps, elles doivent bénéficier d'une maintenance et des pièces d'usure doivent être remplacées.

Seule une station de service après-vente agréée ROTHENBERGER est habilitée à effectuer ces travaux! Vous bénéficiez d'une garantie complète sur le matériel et la prestation!

Avant le nettoyage, la maintenance, la vérification ou la réparation de la machine, déconnecter absolument cette dernière et la débrancher (fonctionnement sans courant)! Evitez absolument tout démarrage incontrôlé de la machine! Risque de blessure et d'accident!

6.1 Remplacement de la lame de l'ébarbeur interne

Portez toujours des gants de protection pour effectuer le remplacement ! Risque de coupures et de blessure !

➔ Soulevez le coupe-tubes et la cage de filière et tirez l'ébarbeur interne vers vous.

➔ Retirez le boulon d'assemblage de ressort de la gorge de la lame de l'alésoir.

➔ La lame de l'alésoir est dégagée quand on tire le support de l'alésoir vers l'avant.

➔ Montez une nouvelle lame d'alésoir.

➔ Remettez le boulon d'assemblage de ressort retiré auparavant dans le trou de la nouvelle lame d'alésoir.

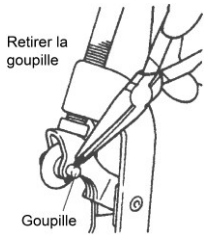
6.2 Remplacement de la molette de coupe du coupe-tubes

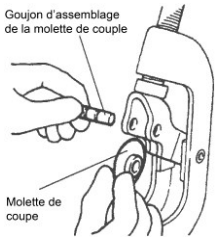
Portez toujours des gants de protection pour effectuer le remplacement! Risque de coupures et de blessure!

➔ Mettez le coupe-tubes en position verticale et faites descendre la cage de filière.

➔ Retirez la goupille par le haut.

➔ Tenez la molette de coupe et poussez lentement le goujon d'assemblage pour le faire sortir du côté opposé.



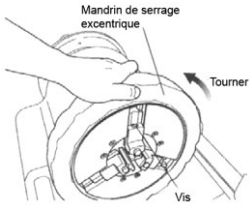


➔ Enlevez les copeaux, les impuretés, l'huile etc. du goujon et graissez la rainure.

➔ Mettez une nouvelle molette de coupe dans le porte-couteau et remettez le goujon en place.

➔ Mettez une nouvelle goupille dans le goujon d'assemblage de la molette de coupe et bloquez-le par flexion.

6.3 Remplacement des inserts de mâchoires de serrage (H)



➔ Tournez le mandrin de serrage excentrique et ouvrez-le jusqu'à ce qu'un tournevis (2 SE) ou une clé mâle coudée pour vis à six pans creux. (3 SE) puissent y être introduits.

➔ Desserrez les vis qui servent à fixer les inserts de mâchoires de serrage (fig. 1).

➔ Mettez une baguette fi ne sur le bord supérieur du ressort et retirez le ressort et la cheville du mandrin de serrage excentrique (fig. 2).

➔ Tirez l'insert de mâchoires de serrage vers l'avant (fig. 3).

➔ Mettez un nouvel insert de mâchoire de serrage en place et poussez-le jusqu'au fond, remplacez le ressort et la cheville du mandrin de serrage excentrique. Serrez bien la vis.

6.4 Contrôle quotidien

Attention! Débrancher la machine avant chaque intervention.

➔ Contrôler que la fiche de réseau, le câble de réseau et le câble de rallonge sont en parfait état.

➔ Bac d'huile bien rempli.

➔ Nettoyer le réservoir d'huile s'il contient des impuretés.

➔ Contrôler l'abrasion éventuelle des filières, du coupe-tubes et de l'ébarbeur interne ; remplacer les pièces en cas d'abrasion.

➔ Nettoyer les mâchoires de serrage sales avec une brosse métallique.

➔ Vérifiez que les vis de réglage sont bien serrées ; les resserrer si nécessaire.

➔ Enlever régulièrement les impuretés et les copeaux de la machine.

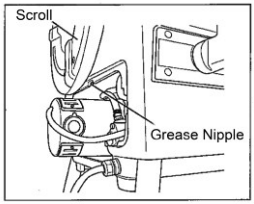
➔ Appliquer de la graisse anticorrosive en cas de mise hors service prolongée.

➔ Lubrification du support de tube! La lubrification doit être réalisée par du personnel qualifié.

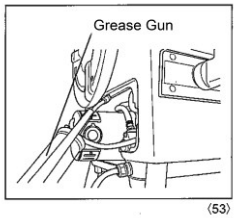
6.5 Lubrifiage de la broche

Le guidage arrière de la broche doit être régulièrement lubrifié.

1. Devissez les vis de fixation du couvercle du moteur et retirez le couvercle de la machine.
2. Les graisseurs se trouvent derrière le mandrin concentrique (ill. 52).
3. Utilisez le pistolet de graissage pour lubrifier les raccords (ill. 53)



(52)



(53)

7 Accessoires

Désignation de l'accessoire	Numéro de pièce ROTHENBERGER
Supports tubes pour tubes jusqu'à 6"	56047
Molette de rechange	70074
RONOL Bidon	65010
RONOL Aérosol	65008
RONOL SYN Bidon (eau potable approprié)	65015
RONOL SYN Aérosol (eau potable approprié)	65013
Têtes de filetage	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2"	56056
Distributeur de chanvre avec rouleau, 40 g / 40 m	70623
Pédale de sécurité, 3 niveaux, 230 V	56335
Coussinets de filetage	www.rothenberger.com
Clé à moleter 3/8 – 2"	56500

8 Service à la clientèle

Les centres de service clientèle ROTHENBERGER sont disponibles pour vous aider (voir la liste dans le catalogue ou en ligne) et pour le remplacement des pièces, ainsi que pour la révision.

Commandez vos accessoires et pièces de rechange auprès de votre revendeur spécialisé ou en utilisant notre ligne service-après-vente:

Téléphone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Elimination des déchets

9.1 Pièces métalliques, électriques et électroniques

Certaines pièces de l'appareil sont recyclables et peuvent donc faire l'objet d'un traitement de recyclage. Des entreprises de recyclage agréées et certifiées sont disponibles à cet effet. Les métaux sont triés et séparés et doivent être livrés à un centre de collecte ! Renseignez-vous auprès de votre administration de déchets compétente pour l'élimination non polluante des pièces non recyclables (par ex. déchets électroniques).

Pour les pays européens uniquement:

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2012/19/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques usagés doivent faire l'objet d'une collecte sélective ainsi que d'un recyclage respectueux de l'environnement.

9.2 Huiles et lubrifiants

Pour l'élimination de déchets issus de travaux d'entretien, les prescriptions des autorités compétentes au niveau du Land et du gouvernement fédéral doivent être respectées!

Elles vous seront fournies par l'autorité locale compétente en matière d'environnement!

En cas de doute, les déchets issus de travaux d'entretien comme des produits de rinçage et de lavage, des chiffons etc. devront être éliminés comme des déchets toxiques par l'intermédiaire des points de collecte communaux!

Les déchets valorisables doivent être triés par groupes de matériaux et amenés à un recyclage adapté!

Índice Página

1 Indicaciones de seguridad 50

1.1 Utilización exclusiva con los fines especificados 50
1.2 Indicaciones generales de seguridad 50
1.3 Instrucciones relativas a la seguridad 52

2 Datos técnicos 53

3 Función del aparato 54

3.1 Cuadro sinóptico (A) 54
3.2 Descripción del funcionamiento 54

4 Preparativos para el servicio de la máquina 55

4.1 Transporte de la roscadora 55
4.2 Emplazamiento de la máquina 55
4.3 Conexión eléctrica de la máquina 55
4.4 El aceite para cortar metales 56
4.5 Controlar el aceite para cortar metales 56
4.6 Ajustar la cantidad de aceite para cortar metales 56
4.7 Evacuación del aceite 57

5 Servicio y manejo de la roscadora 57

5.1 Fijación de la pieza a trabajar (B) 57
5.2 Cortar las piezas a trabajar con el cortatubos (C) 58
5.3 Desbarbar la pieza a trabajar (D) 58
5.4 Montaje y desmontaje de las terrajas partidas del cabezal de roscar (E) 58
5.4.1 Cabezal de roscar automático 58
5.4.2 Cabezal de roscar estándar 59
5.5 Modificar el tamaño de la rosca 59
5.6 Ajustar la longitud roscada (F) 59
5.7 El proceso de roscar (G) 60
5.8 Ajustar la profundidad de la rosca (solo filiera automatica) 60
5.9 Extracción de la pieza a trabajar (solo filiera automatica) 61
5.10 Ajustar la longitud roscada 61
5.11 Limpieza después del uso de la máquina 62

6 Mantenimiento e inspección 62

6.1 Cambio del filo de desbarbadura interior 62
6.2 Cambio de la cuchilla piñón cortatubos 62
6.3 Cambiar las piezas insertadas de las terrajas partidas (H) 63
6.4 Revisión diaria 63
6.5 Lubricación del husillo 63

7 Accesorios 63

8 Atención al cliente 64

9 Eliminación 64

9.1 Piezas metálicas, eléctricas y electrónicas 64
9.2 Aceites y lubricantes 64

Marcaciones en este documento:

Peligro!

Este símbolo avisa de que el usuario corre peligro de lesionarse.

Atención!

Este símbolo avisa de que hay peligro de causar daños materiales o medioambientales.

➔ **Requerimiento de actuar**

1 Indicaciones de seguridad

1.1 Utilización exclusiva con los fines especificados

¡Las roscadoras SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE y 4 SE sólo se deben utilizar para el corte y la desbarbadura de tubos así como para la elaboración de roscas de acuerdo con lo especificado en el capítulo 2, "Datos técnicos"!

¡Las roscadoras SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE y 4 SE sólo se deben utilizar con terrajas partidas y cabezales de roscar adecuados que hayan sido controlados y recomendados por la empresa ROTHENBERGER de acuerdo con lo especificado en el capítulo 2, "Datos técnicos"!

El interruptor de pedal de seguridad suministrado dispone de la autorización "GS" de la respectiva cooperativa para la prevención y el seguro de accidentes laborales, la cual es imprescindible si se quiere explotar la máquina en la República Federal de Alemania!

¡Nunca efectuar modificaciones técnicas o constructivas en la roscadora y en los accesorios!

➔ ¡La autorización de funcionamiento caduca!

➔ ¡Peligro de accidente y lesión!

Para evitar choques eléctricos, lesiones y peligro de incendio durante el uso de máquinas y herramientas eléctricas se tienen que observar y seguir ciertas medidas de precaución fundamentales! ¡Lea estas indicaciones con mucha atención antes de poner en marcha la máquina por primera vez! ¡Siempre tenga las indicaciones de seguridad al alcance de la mano!

1.2 Indicaciones generales de seguridad

¡ATENCIÓN! En la utilización de herramientas eléctricas se observarán las siguientes medidas básicas de seguridad para evitar la electrocución, lesiones e incendios.

Lea todas las indicaciones antes de utilizar esta herramienta eléctrica y conserve las advertencias de seguridad en lugar seguro.

Mantenimiento y reparación:

1 **Limpieza, mantenimiento y lubricación periódicas.** Antes de realizar ajustes y operaciones de mantenimiento o reparación desconecte el aparato de la corriente eléctrica.

2 **Las reparaciones del equipo sólo las ha de realizar personal cualificado y con recambios originales.** Con ello queda garantizada la seguridad del equipo.

Trabajar de forma segura:

1 **Mantenga su zona o puesto de trabajo ordenado.** El desorden puede ser la causa de un accidente.

2 **Tenga en cuenta las influencias ambientales.** No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia. No utilice las herramientas eléctricas en un entorno húmedo o mojado. Procure que la zona o puesto de trabajo esté bien iluminado. No utilice las herramientas eléctricas donde exista peligro de incendio o de explosión.

3 **Protéjase contra la electrocución.** Evite tocar, con cuaquier parte del cuerpo, las piezas puestas a tierra (p. ej., tubos, radiadores, cocinas eléctricas, frigoríficos).

4 **Haga que terceras personas se mantengan alejadas.** No permita que terceras personas, especialmente niños, toquen la herramienta eléctrica o el cable. Haga que se mantengan alejados de la zona de trabajo.

5 **Conserve las herramientas eléctricas que no vaya a utilizar en un lugar seguro.** Las herramientas eléctricas que no se vayan a utilizar deben depositarse en un lugar seco, alto o que se pueda cerrar con llave, fuera del alcance de los niños.

6 **No sobresolicite su herramienta eléctrica.** Las herramientas eléctricas ofrecen mejores prestaciones y son más seguras trabajando dentro de sus márgenes de potencia.

7 **Utilice la herramienta eléctrica adecuada.** No utilice herramientas de poca potencia para trabajos que requieran mayor potencia. No utilice la herramienta eléctrica para fines para los que no ha sido prevista. Utilice, p. ej., una sierra circular de mano para cortar troncos o leña.

8 **Lleve ropa adecuada.** No se llevará ropa holgada o joyas, podrían quedar atrapadas en las piezas móviles. Si se trabaja en el exterior se recomienda llevar calzado antideslizante. Si tiene el pelo largo, llévelo sujeto y cubierto.

9 **Utilice los equipos de protección.** Lleve gafas de protección. Utilice mascarilla en los trabajos en los que se genere polvo.

10 **Conecte el dispositivo de aspiración.** Si existen conexiones a un dispositivo de aspiración o de recogida de polvo, cerciórese de que están conectados y de que funcionan correctamente.

11 **No utilice el cable para fines para los que no se ha previsto.** No utilice el cable para desacoplar el conector de la toma de corriente tirando del mismo. Proteja el cable de altas temperaturas, del aceite y de bordes cortantes.

12 **Fije la pieza de trabajo de forma segura.** Utilice dispositivos de sujeción o un tornillo de banco para fijar la pieza de trabajo. De este modo estará más segura que si la sujeta con la mano.

13 **Evite trabajar en una postura corporal forzada.** Procure trabajar en posición firme y sin perder el equilibrio en ningún momento.

14 **Conserve la herramienta debidamente.** Mantenga sus herramientas de corte afiladas y limpias, de este modo trabajará mejor y con mayor seguridad. Siga las indicaciones para la lubricación y el cambio de útil. Compruebe periódicamente el cable de conexión de la herramienta eléctrica y en caso de detectar daños, haga que la repare un especialista homologado. Compruebe los cables de prolongación periódicamente y sustitúyalos cuando resulten dañados. Los mangos y asideros deben estar secos, limpios y sin manchas de aceite o grasa.

15 **Desacople el conector de la toma de corriente.** Por ejemplo, cuando no se utilice la herramienta eléctrica, antes de realizar tareas de mantenimiento y al cambiar útiles, como pueden ser hojas de corte, brocas o fresas.

16 **No deje las llaves de la herramienta puestas.** Antes de encender la herramienta compruebe que haya retirado la llave y el útil de ajuste.

17 **Evite el funcionamiento sin supervisión.** Asegúrese de que el conmutador está en posición de apagado al acoplar el conector a la toma de corriente.

18 **Utilice un cable de prolongación para trabajar en el exterior.** En el exterior utilice sólo cables homologados y con el distintivo correspondiente para uso en el exterior.

19 **Este siempre atento.** Concéntrese en lo que está haciendo. Realice los trabajos con sentido común. No utilice las herramientas eléctricas si no puede concentrarse en el trabajo.

20 **Compruebe la herramienta eléctrica con respecto a posibles daños.** Antes de utilizar la herramienta eléctrica se tendrá que comprobar que los dispositivos de protección y los componentes que estén ligeramente dañados cumplan su función correctamente. Compruebe que todas las piezas y componentes móviles funcionen correctamente, que no se atascan y que no estén dañados. Todas las piezas y componentes tienen que estar correctamente montados y cumplir todos los requisitos que garanticen el funcionamiento correcto de la herramienta eléctrica.

Los dispositivos de protección y los componentes que presenten daños tienen que ser sustituidos o reparados pertinentemente en un taller especializado homologado, siempre y cuando no figure lo contrario en las instrucciones de uso. Los conmutadores o interruptores dañados tienen que ser sustituidos en un taller del cliente.

No utilice las herramientas eléctricas cuyos conmutadores de encendido y apagado no funcionen correctamente.

21 **Atención.** Si se utilizan otras herramientas u otros accesorios se corre el riesgo de sufrir lesiones.

22 **Haga reparar sus herramientas eléctricas en talleres de electricidad o por personal electricista.** Esta herramienta eléctrica cumple con las normas de seguridad pertinentes. Las reparaciones las debe realizar sólo personal electricista, utilizando recambios originales, de lo contrario el usuario corre el riesgo de sufrir o provocar un accidente.

1.3 Instrucciones relativas a la seguridad

¡Nunca meter dedos, cara, cabello u otras partes del cuerpo así como prendas de vestir sueltas en la zona de trabajo y de peligro de piezas en pleno movimiento de rotación (pieza a trabajar, mandril de fijación, mandril de centrar)! ¡No llevar puesta ninguna clase de bisutería (anillos, cadenas)! ¡Peligro de lesión y accidente!

En caso de averías (olor extraño, vibraciones, ruidos extraños) durante el trabajo con la roscadora SUPERTRONIC siempre accionar el interruptor de pedal de seguridad para efectuar una PARADA DE EMERGENCIA de la máquina!

¡Cuando la máquina está en funcionamiento, está terminantemente prohibido aplicar cáñamo en las roscas, sujetar las piezas a trabajar con la mano y cosas por el estilo, montar y desmontar piezas como filtros, válvulas, secciones de tubos, etc.!

¡Siempre vestir un traje protector! ¡Utilizar una máscara protectora contra el impacto de virutas, las salpicaduras de aceite para corte así como contra una eventual producción de gas cloro venenoso (a causa de la quemadura de aceite para cortar metales en superficies de herramientas o piezas a trabajar sumamente calientes)! ¡Ponerse una redecilla para el pelo que cubra y proteja el pelo largo de la persona! ¡Utilizar guantes de protección al cambiar las terrajas partidas, la cuchilla piñón del cortatubos y del desbarbador de tubos! ¡Peligro de cortadura! ¡Utilizar guantes de protección al cambiar la herramienta y la pieza a trabajar! ¡Las roscas y las terrajas partidas se calientan enormemente durante el proceso de roscado! ¡Ponerse zapatos de protección! ¡Peligro de lesión a causa de resbalones sobre aceite para cortar metales derramado! ¡Peligro de lesión a través de piezas húmedas y resbaladizas que se escurren o escapan al efectuar un cambio de herramienta!

¡No eliminar virutas de metal con ayuda de aire comprimido! ¡Peligro de lesionarse los ojos y de perder la vista!

¡Encargarse de que haya suficiente ventilación al trabajar en el interior (en lugares cerrados)! ¡La temperatura ambiente admisible oscila entre 0 °C y 40 °C!

¡Antes de cambiar los cabezales de roscar, la cuchilla piñón y el desbarbador, siempre desconectar la máquina y sacar el enchufe de red (funcionamiento desenergizado)! ¡Después de apagar la máquina, ésta aún sigue en movimiento un determinado tiempo (tiempo de seguimiento o de marcha en inercia) hasta detenerse por completo! ¡No tocar ninguna pieza hasta que la máquina se haya detenido por completo y se haya desenchufado el enchufe de red!

¡Realizar un ensayo de presión en los tubos provistos de roscas nuevas para asegurarse de que no se escape gas o agua después del montaje de los tubos!

El enchufe de la herramienta eléctrica debe corresponder a la toma de corriente utilizada. No es admisible modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores en herramientas eléctricas dotadas con una toma de tierra. Los enchufes sin modificar adecuados a las respectivas tomas de corriente reducen el riesgo de una descarga eléctrica.

Utilice la herramienta eléctrica, accesorios, útiles, etc. de acuerdo a estas instrucciones, considerando en ello las condiciones de trabajo y la tarea a realizar. El uso de herramientas eléctricas para trabajos diferentes de aquellos para los que han sido concebidas puede resultar peligroso.

Siga las instrucciones sobre el uso correcto de esta máquina. No la use para otras finalidades que no sean taladrar orificios o girar cabrestantes.

Fije la máquina a un banco o a un soporte. Sostenga los tubos pesados con soportes para tubos.

Cuando haga funcionar la máquina, permanezca del lado en que se encuentra el interruptor de RETROCESO/APAGADO/AVANCE o AVANCE/RETROCESO.

Mantenga las cubiertas en su lugar. No haga funcionar la máquina con las cubiertas extraídas.

No use esta máquina si el conmutador de pedal está roto o si no lo tiene.

Instale o fije la herramienta eléctrica en una posición estable y apropiada para las herramientas eléctricas que pueden montarse sobre un soporte o fijarse al suelo.

Requisitos de conexión a la fuente de alimentación, cableado, fusibles, tipos de enchufes y puesta a tierra.

Las herramientas ajustables a diferentes tensiones nominales incluyen instrucciones, ilustraciones o ambas para cambiar la tensión. Se proporciona la identificación del terminal si la conexión del motor tiene que ser alterada para funcionar a una tensión distinta a aquella para la cual fue conectada al ser expedida de la fábrica.

Mantenga las empuñaduras y las superficies de las empuñaduras secas, limpias y libres de aceite y grasa. Las empuñaduras y las superficies de las empuñaduras resbaladizas no permiten un manejo y control seguro de la herramienta eléctrica en situaciones imprevistas.

2 Datos técnicos

Número de artículo con:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Cabezal de roscar	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
estándar (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automático (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Potencia de corte BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Potencia de corte NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Rosca de perno	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Velocidad sin carga (carga cero)	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Motor universal monofásico	1150 W	1700 W	1750 W
	protección contra sobrecarga	protección contra sobrecarga	protección contra sobrecarga
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Peso (sin accesorios)	44 kg	74 kg	105 kg
Medidas (LG. x AN. x ALT, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Cabezal de roscar (estándar)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Cabezal de roscar (automático)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Terrajas partidas	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Nivel de presión sonora L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Nivel de potencia acústica L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

El nivel sonoro durante el trabajo puede sobrepasar 85 dB (A). ¡Utilizar protector auditivo!
Valores de medición determinados según la norma EN 61029-1:2010.

Valor total de la vibración (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

El nivel de vibraciones indicado en estas instrucciones ha sido determinado según el procedimiento de medición fijado en la norma EN 61029 y puede servir como base de comparación con otras herramientas eléctricas. También es adecuado para estimar provisionalmente la solicitación experimentada por las vibraciones.

El nivel de vibraciones indicado ha sido determinado para las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica. Por ello, el nivel de vibraciones puede ser diferente si la herramienta eléctrica se utiliza para otras aplicaciones, con accesorios diferentes, con útiles divergentes, o si el mantenimiento de la misma fuese deficiente. Ello puede suponer un aumento drástico de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Para determinar con exactitud la solicitación experimentada por las vibraciones, es necesario considerar también aquellos tiempos en los que el aparato esté desconectado, o bien, esté en funcionamiento, pero sin ser utilizado realmente. Ello puede suponer una disminución drástica de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Fije unas medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario de los efectos por vibraciones, como por ejemplo: Mantenimiento de la herramienta eléctrica y de los útiles, conserver calientes las manos, organización de las secuencias de trabajo.

3 Función del aparato

3.1 Cuadro sinóptico (A)

1	Cortatubos	**11**	Mango en forma de T
2	Terrajas partidas	**12**	Espiga selectora (color plateado)
3	Desbarbador interior	**13**	Espiga selectora (color negro)
4	Carro portaherramientas	**14**	Ajustar la profundidad de la rosca
5	Tornillo de purga de aceite	**15**	Cuerpo perfilado
6	Volante de avance	**16**	Espiga perfilada
7	Interruptor de protección contra sobrecarga	**17**	Palanca de bloqueo cuerpo
7a	Interruptor de la transmisión (sólo 4SE)	**18**	Palanca de bloqueo cabezal tensor
8	Mandril de centrar	**19**	Disco de levas
9	Mandril de fijación	**20**	Bloque selector
10	Cabezal de roscar		

3.2 Descripción del funcionamiento

Las roscadoras SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE y 4 SE sirven para cortar roscas en piezas a trabajar como tubos o barras.

La máquina está compuesta por:

- un motor de accionamiento que hace girar el mandril de centrar.
- un mandril de fijación para sujetar la pieza a trabajar.
- un cortatubos para cortar la pieza a trabajar a la longitud deseada.
- un desbarbador interior.
- un cabezal de roscar para cortar una rosca en la pieza a trabajar.
- una bomba de aceite para lubricar y enfriar la máquina mediante aceite para cortar metales.
- un carro portaherramientas guiado por ambos lados y provisto de un mecanismo de avance dentado.
- un cárter y una artesa para virutas.
- un interruptor de pedal de seguridad.
- un dispositivo limitador de seguimiento.

4 Preparativos para el servicio de la máquina

4.1 Transporte de la roscadora

¡Doble las rodillas cuando quiera levantar la máquina para no dañar su espalda!

Peso > 35 kg → 2 personas!

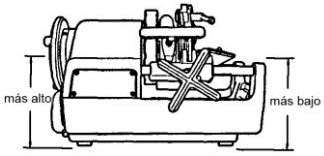
¡Fije el carro portaherramientas de tal manera que no se pueda mover durante el transporte de la máquina! ¡Para alzar la máquina siempre sujetarla en la base! ¡Al cargar la máquina nunca sujetarla en el mandril de centrar ni en el desbarbador interior!

¡Si la máquina es transportada conteniendo aún aceite para cortar metales, puede suceder que el aceite salga a chorro debido a las vibraciones causadas durante el transporte y ensucie la vestimenta!

¡Si se ha derramado aceite para cortar metales, las respectivas partes de la máquina son muy resbaladizas! ¡Preste atención de que la máquina no se le escape al intentar levantarla!

4.2 Emplazamiento de la máquina

¡Colocar la máquina sobre una superfi cie plana y horizontal sin intersticio o sobre un banco de trabajo plano! El lado del mandril de centrar tiene que estar un poco más elevado que el resto de la máquina para que el aceite para cortar metales no se derrame por encima del tubo trabajado y ensucie el suelo alrededor de la máquina! ¡Emplazar la máquina en un lugar libre de humedad!



Si la zona de peligro formada por la máquina y la pieza a trabajar durante la marcha no se puede abarcar con la vista, es necesario reducir la longitud de las piezas a trabajar o asegurar la zona de peligro mediante acordonamiento o una persona de vigilancia! ¡Los dispositivos de protección se deben colocar o montar de manera segura y fi ja! ¡Si se emplean soportes, se tiene que disponer de un número sufi ciente, además tienen que ser estables y de altura regulable!

4.3 Conexión eléctrica de la máquina

¡Nunca colocar la máquina o la pieza a trabajar sobre el cable de conexión! ¡En caso contrario éste podría ser dañado! ¡Peligro de choque eléctrico!

¡Nunca agarrar el enchufe y el cable de red con manos mojadas! ¡Peligro de choque eléctrico!

¡La tensión especifi cada en la placa indicadora de tipo de la máquina tiene que coinci dir con la tensión proporcionada por la fuente de corriente! ¡En caso contrario la máquina podría calentarse demasiado, producir humo, incendiarse y quedar averiada!

¡Al conectar la máquina a la red eléctrica, cerciorarse siempre de que el interruptor principal esté en la posición „OFF“! ¡En caso contrario se corre peligro de que la máquina arranque de manera inadvertida y no vigilada! ¡Peligro de accidente o lesión!

El dispositivo de protección contra sobrecargas integrado en la máquina detiene la máquina automáticamente en caso de sobrecargas o fl uctuaciones de tensión! ¡La máquina se puede volver a conectar después de haber transcurrido un minuto!

¡Utilice un cable de extensión del tipo H07 RN 3 x 1,5 mm²! ¡El cable de extensión no debe superar los 30 metros!

4.4 El aceite para cortar metales

Para el roscado recomendamos el uso de aceite para cortar metales de alto rendimiento ROTHENBERGER, número de art. 65010. **¡Este aceite no es apropiado para el roscado de tuberías de agua potable!**

Alternativamente se puede utilizar el fl uido para corte de alto rendimiento ROTHENBERGER, nº de art. 65015. Este fl uido es apropiado para el roscado de toda clase de tuberías (inclusive tuberías de agua potable).

¡Guardar los aceites para cortar metales en un lugar fuera del alcance de los niños!

¡No diluir ni mezclar el aceite para cortar metales con otros aceites! ¡En caso de que el aceite para cortar metales llegue a mezclarse con agua, el aceite adquirirá un color lechoso, su calidad disminuirá y, por consiguiente, la calidad de la rosca cortada también empeorará! ¡En tal caso es recomendable cambiar el aceite!

¡Evitar que el aceite esté expuesto a la radiación solar! ¡Guardar el aceite en un lugar oscuro!

¡Cerrar el recipiente de aceite fuertemente después de su uso para evitar la infiltración de agua y suciedad!

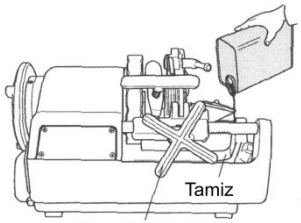
¡ATENCIÓN PERSONAS ALÉRGICAS!

¡El contacto del aceite para cortar metales con la piel puede causar irritaciones, dermatitis así como reacciones alérgicas de la piel! ¡Siempre vista un traje protector al trabajar con este aceite y/o cubra las respectivas partes de su cuerpo! ¡En el caso de que su piel tenga contacto con el aceite, lave su piel de inmediato con agua y jabón! ¡Cuando el aceite para cortar metales llegue a quemarse en superfi cies sumamente calientes de la pieza a trabajar o de las herramientas, se pueden producir vapores o gases tóxicos (p.ej. gas cloro al quemarse aceite de color rojo)! ¡Si usted, por descuido, inhala estos vapores o estas nieblas aceitosas, debe salir de inmediato al aire libre y consultar a un médico!

4.5 Controlar el aceite para cortar metales

¡Siempre desconectar la máquina y extraer el enchufe de red antes de limpiar, mantener, inspeccionar o reparar la máquina!

- ➔ Gire la manecilla giratoria en sentido las agujas del reloj para desplazar el carro portaherramientas hacia el mandril de fijación.
- ➔ Vierta el aceite para cortar metales suministrado en el lado derecho de la máquina hasta que alcance la altura del tamiz.
- ➔ Cerciórese de que la máquina esté desconectada y vuelva a enchufar el enchufe de red.
- ➔ Conecte la máquina y cerciórese de que el aceite para cortar metales fl uya del cabezal de roscar hacia las terrajas partidas. Si no sale la cantidad de aceite necesaria, regúlela por medio del respectivo tornillo de ajuste.



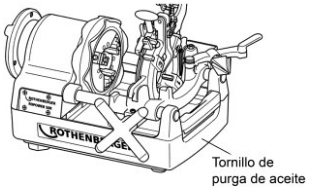
4.6 Ajustar la cantidad de aceite para cortar metales

¡Siempre desconectar la máquina y extraer el enchufe de red antes de limpiar, mantener, inspeccionar o reparar la máquina!

- ➔ Cerciórese de que el depósito de aceite esté llenado hasta la altura del tamiz.
- ➔ Si la cantidad de aceite para corte que fl uye por encima del cabezal de roscar no es sufi ciente, es necesario corregir la cantidad de suministro con ayuda del respectivo tornillo de ajuste.
- ➔ Suelte la tuerca de fijación del tornillo de ajuste.
- ➔ Girando el tornillo de ajuste en el sentido de las agujas del reloj se aumenta la cantidad suministrada, girando en sentido contrario se reduce la cantidad.
- ➔ Después del ajuste vuelva a apretar la tuerca de fijación.

4.7 Evacuación del aceite

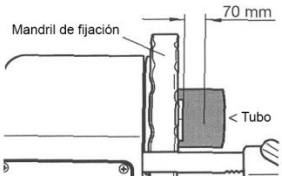
¡También preste atención a las prescripciones de seguridad y eliminación de desechos mencionadas en el capítulo 9!



5 Servicio y manejo de la roscadora

5.1 Fijación de la pieza a trabajar (B)

¡El carro portaherramientas puede tener contacto con el bastidor antes de concluir el proceso de roscado y así dañar el mandril de fijación así como la máquina! ¡Por eso es importante mantener un espacio de por lo menos 70 mm entre el mandril de fijación y la rosca cortada en la pieza a trabajar!



- ➔ Mueva el cortatubos y el cabezal de roscar hacia arriba para que no estorben y aplique el des barbador interior en la parte de atrás.
- ➔ Inserte la pieza a trabajar por el lado del mandril de centrar (fig. 1) y apriete el mandril de centrar (fig. 2).
- ➔ Sujete la pieza a trabajar por el lado del mandril de fi jación con la mano derecha y fíjela poco a poco con ayuda del mandril de fijación (fig. 3).
- ➔ Cerciórese de que todas las garras de cierre tengan contacto con la pieza a trabajar.

Si no todas las garras de cierre tienen contacto con la pieza a trabajar, ésta empezará a moverse y no se podrá cortar ni roscar correctamente.

- ➔ Inserte la pieza a trabajar con más fuerza y apriétela fijamente.

¡En caso de tubos largos o pesados es necesario utilizar la base de apoyo nº de art. 56047 para evitar que la pieza a trabajar se mueva o se tuerza durante el movimiento de giro y para evitar que la máquina se vuelque debido al peso de la pieza a trabajar! ¡En caso contrario la máquina y la pieza a trabajar se encontrarán en un estado inestable!

5.2 Cortar las piezas a trabajar con el cortatubos (C)

¡No toque la superficie de corte con las manos, ya que ésta estará muy caliente y muy afilada! ¡Peligro de lesión y quemadura!

Si el mango del cortatubos es girado con fuerza bruta, la superficie de corte del tubo adquirirá una forma ovalada y ya no se podrá roscar correctamente! ¡Por eso debedarle media vuelta al mango del cortatubos por cada vuelta entera del tubo!

- ➔ Mueva el cortatubos hacia arriba para que no estorbe. Gire el volante de avance en sentido las agujas del reloj para colocar el cortatubos en la posición necesaria para efectuar el corte de la pieza a trabajar.
- ➔ Desplace el cortatubos hacia abajo contra la pieza a trabajar y presione el interruptor "ON" y/o accione el interruptor de pedal.
- ➔ Ahora gire el mango del cortatubos fuertemente en el sentido de las agujas del reloj y empiece a cortar la pieza a trabajar.
- ➔ Gire el cortatubos otra vez hacia arriba y hacia atrás.

¡No colecte los tubos cortados en la tinaja! ¡Sáquelos de la tinaja inmediatamente después de haber acabado el proceso de corte!

5.3 Desbarbar la pieza a trabajar (D)

¡La punta cortante del desbarbador interior es muy afilada! ¡No la toque con lasmanos! ¡Peligro de cortadura y de lesión!

- ➔ Jale el desbarbador interior hacia usted.
- ➔ Gire el volante de avance en sentido las agujas del reloj para acercar el filo del desbarbador a la superficie frontal del tubo en pleno movimiento de rotación.
- ➔ Gire la manecilla giratoria un poco más y presione el filo del desbarbador contra la superficie interior del tubo para desbarbarlo.

5.4 Montaje y desmontaje de las terrajas partidas del cabezal de roscar (E)

¡Utilice guantes de protección para evitar heridas de incisión en las manos al tocar las terrajas partidas!

5.4.1 Cabezal de roscar automático

Desmontaje:

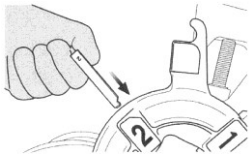
- ➔ Jale la palanca de bloqueo en dirección „A“.
- ➔ Inserte la patilla selectora (color plateado) en el bloque selector.
- ➔ Levante el cabezal de roscar fuera de la máquina y extraiga las terrajas partidas número 1 a 4 (4SE: no. 1 a 5).

Montaje:

- ➔ Jale la palanca de bloqueo en dirección „A“.
- ➔ Inserte la patilla selectora (color plateado) en el bloque selector de las terrajas partidas
- ➔ Inserte las terrajas partidas en cada uno de los cabezales de roscar así que los números de las respectivas piezas coincidan y encájelas de manera audible.
- ➔ Deslice la placa de leva hacia C hasta que escuche un sonido de clic de la palanca de bloqueo.
- ➔ Cerciórese de que los números en el cabezal de roscar y en las terrajas partidas se encuentren en el mismo lado.

¡Después de cambiar las mandíbulas que dan un toque el hilo, compruebe que ellos son seguros!

¡Después de cambiar a la cabeza que da un toque el Hilo o sustituir las mandíbulas que dan un toque el Hilo, compruebe que ellos son cerrados con llave bien en el carro de instrumento!



5.4.2 Cabezal de roscar estándar

Desmontaje:

- ➔ Suelte el soporte de la punta cortante (1), desplace el balancing (2) a la posición inferior, apriete el soporte de la punta cortante fuertemente y mueva la palanca prevista para abrir y cerrar (3) hacia arriba para poder extraer las terrajas partidas.
- ➔ Levante el cabezal de roscar fuera de la máquina y extraiga las terrajas partidas número 1 a 4 (4SE: no. 1 a 5).

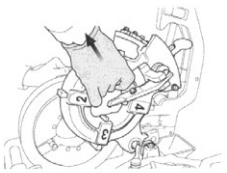
Montaje:

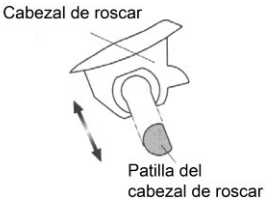
- ➔ Suelte el soporte de la punta cortante (1), desplace el balancín (2) a la posición inferior, apriete el soporte de la punta cortante fuertemente y mueva la palanca prevista para abrir y cerrar (3) hacia arriba para poder montar así las terrajas partidas.
- ➔ Inserte las terrajas partidas en cada uno de los cabezales de roscar así que los números de las respectivas piezas coincidan y encájelas de manera audible.
- ➔ Cerciórese de que los números en el cabezal de roscar y en las terrajas partidas se encuentren en el mismo lado.
- ➔ Mueva la palanca prevista para abrir y cerrar (3) hacia arriba para poder montar así las terrajas partidas.

¡Sólo es posible efectuar un roscado preciso si el número que figura en la ranura del cabezal de roscar concuerda con el número indicado en la terraja partida!

5.5 Modificar el tamaño de la rosca

- ➔ Eleve el cabezal de roscar a media altura.
- ➔ Coloque el cabezal de roscar en posición diagonal y extráigalo.
- ➔ Cuando el cabezal de roscar se encuentre en posición paralela con el lado plano de la patilla del cabezal de roscar, éste se puede desmontar y montar en la máquina.





5.6 Ajustar la longitud roscada (F)

Cabezal de roscar automático:

- ➔ Cerciórese de que el cabezal de roscar se encuentre sobre el carro portaherramientas y que las terrajas partidas concuerden con el tamaño de la rosca.
- ➔ Inserte la patilla selectora en el bloque selector que tenga el tamaño de rosca requerido.
- ➔ El tamaño está indicado en cada uno de los bloques selectores.

Para el cabezal de roscar estándar:

- ➔ Ajuste el dispositivo de lectura del balancín (2) a la graduación indicada en la escala (4).

5.7 El proceso de roscar (G)

➔ En caso de peligro debe pisar el pedal del interruptor de seguridad completamente hacia abajo. De esta manera la máquina se detiene.

➔ Para volver a arrancar la máquina, debe presionar el botón de liberación junto al pedal del interruptor de seguridad.

Para obtener roscas cortadas con precisión, debe observar las siguientes indicaciones:

¡Sólo emplear tubos en perfecto estado para el roscado! ¡No es posible cortar roscas normalizadas si se utilizan tubos deformados y/o tubos tronzados de manera oblicua! ¡Utilice el cabezal de roscar que corresponda al tamaño de la rosca así como las respectivas terrajas partidas!

¡Monte el cabezal de roscar correctamente en el carro portaherramientas!

¡Nunca coloque el cabezal de roscar en el suelo sin protección alguna! ¡Manéjelo con cuidado!

¡Cerciórese de que el aceite para cortar metales chorree sobre las terrajas partidas!

Para el cabezal de roscar automático:

➔ Hunda el cabezal de roscar e inserte el mango en forma de "T" presionándolo completamente en dirección "B" hasta que las terrajas partidas encajen en la posición de trabajo.

➔ Encienda la máquina por medio del interruptor de pedal y gire la manecilla giratoria en sentido las agujas del reloj para que las terrajas partidas presionen la pieza a trabajar.

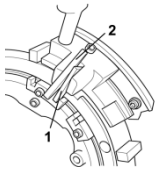
➔ Suelte la manecilla giratoria en cuanto hayan sido roscados dos a tres fi letes.

➔ Las terrajas partidas se abren automáticamente a través de una palanca de tope longitudinal, en cuanto toda la rosca haya sido cortada por la máquina.

➔ Desconecte la máquina retirando su pie del interruptor de pedal de seguridad.

Ajustar la longitud roscada (solo 2 1/2“…4“):

➔ Para roscar un tubo de gran diámetro bajo tensión baja, se tiene que utilizar primero la patilla de roscar de 2 pasos (**1**, color negro) para desbastar y luego la patilla selectora (**2**, color plateado) para cortar roscas estándar.



Para el cabezal de roscar estándar:

➔ Hunda el cabezal de roscar y mueva la palanca (3) prevista para abrir y cerrar hacia usted y hacia abajo.

➔ Ahora ponga en marcha la máquina pisando el interruptor de pedal y gire la manecilla giratoria en el sentido de las agujas del reloj hasta que las terrajas partidas ejerzan presión sobre la pieza a trabajar.

➔ Suelte la manecilla giratoria en cuanto hayan sido roscados dos a tres filetes.

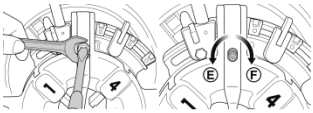
➔ Mueva la palanca (3) prevista para abrir y cerrar lentamente hacia arriba durante el funciona miento de la máquina en cuanto se haya roscado el número de filetes requerido y, de esta manera, concluir el proceso de roscado abriendo las terrajas partidas lentamente.

¡Si las terrajas partidas son abiertas bruscamente, se pueden formar pequeños escalones en la última sección de la rosca, con lo cual se obtiene una rosca defectuosa!

5.8 Ajustar la profundidad de la rosca (solo filiera automatica)

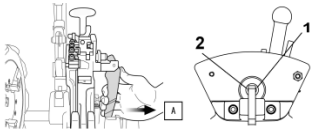
La longitud roscada ha sido ajustada por el fabricante dentro de la longitud estándar, pero puede ser modificada según las necesidades.

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Sujete el tornillo con un destornillador y sustituir el hexagonal.
- ➔ Gire el tornillo de un hilo largo en la dirección "F", por más corta los hilos en la dirección de "E". El hilo se puede aumen-tar la longitud de aproximadamente 2 mm por cada media revolución cambiado.
- ➔ Mantenga el tornillo sin torsión con un destornillador y apretar la tuerca hexagonal de nuevo.

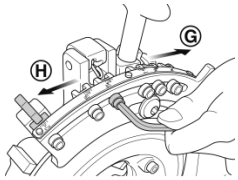
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Tire de la palanca de bloqueo en la dirección A para abrir el cabezal de roscar.
- ➔ Afloje la tuerca de bloqueo y gire el tornillo de ajuste en el sentido de las agujas del reloj dependiendo de la longitud de rosca requerida.
- ➔ El giro a la derecha hace que la longitud del hilo sea más larga y el giro a la izquierda hace que sea más corto. La longitud de la rosca se ajustará alrededor de 2,5 mm por una rotación.
- ➔ Después del ajuste, apriete la tuerca de bloqueo.

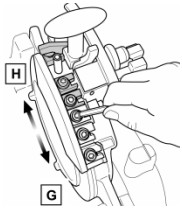
5.9 Extracción de la pieza a trabajar (solo filiera automatica)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Ponga el Selektorpin en el bloque selector no está ajustado.
- ➔ Suelte el tornillo y mueva el bloque selector para ajustar la profundidad de la rosca.
- ➔ Muévalo en dirección "G" para roscas más profundas y en dirección "H"para roscas más planas. La profundidad de la rosca se puede modificar aprox. 1,5 a 2 mm hacia arriba o hacia abajo por cada graduación.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Suelte el tornillo de bloque el tornillo de bloque con el cual el bloque selector es sujetado en el disco de levas y mueva el bloque selector para ajustar la profundidad de la rosca.
- ➔ Muévalo en dirección "G" para roscas más profundas y en dirección "H" para roscas más planas. La profundidad de la rosca se puede modificar aprox. 1,5 a 2 mm hacia arriba o hacia abajo por cada graduación.
- ➔ Fije el bloque selector apretando el tornillo de bloque fuertemente y empiece con el proceso de roscar.

Controle el tubo cortado con ayuda de un instrumento de medición para roscas cónicas, etc. y corrija el ajuste si es necesario.

5.10 Ajustar la longitud roscada

¡La pieza a trabajar está húmeda y resbalosa debido al aceite para cortar metales! Tenga cuidado de que la pieza no se le escape y caiga, por ejemplo, sobre sus pies al extraerla de la máquina!

- ➔ Gire el volante de avance en el sentido de contrario a las agujas del reloj y desplace el carro portaherrami entas hacia atrás.
- ➔ Suelte el mandril de fijación.
- ➔ Suelte el mandril de centrar y jale la pieza a trabajar hacia afuera.

5.11 Limpieza después del uso de la máquina

¡No eliminar virutas de metal y de plástico con ayuda de aire comprimido! ¡Peligro de lesión de los ojos así como de pérdida de la vista! ¡No coger las virutas metálicas cortantes con las manos! ¡Peligro de lesión! ¡Usar guantes de protección!

- ➔ Elimine todas las virutas que se encuentren encima y alrededor de la máquina.
- ➔ Utilice un cepillo de alambre para eliminar las virutas y limpiar el mandril de fijación, las terrajas partidas del cabezal de roscar y el desbarbador interior.
- ➔ Utilice un trapo para eliminar el aceite para cortar metales que salpicó y ensució la máquina y el puesto de trabajo.

6 Mantenimiento e inspección

El cambio del enchufe o del cable de conexión sólo lo realizará el fabricante de la herramienta eléctrica o el servicio de atención al cliente.

Todas las máquinas están sujetas a un proceso de desgaste natural.

Por eso se tienen que realizar trabajos de mantenimiento cada cierto tiempo y sustituir las piezas de desgaste.

¡Sólo personal de una estación de servicio técnico autorizada por la empresa ROTHENBERGER debe realizar estos trabajos! ¡En tal caso usted siempre tendrá la total garantía para el material y servicio prestado!

¡Siempre desconecte la máquina y extraiga el enchufe de red antes de limpiar, mantener, inspeccionar o reparar la máquina! ¡De todas maneras evite un arranque incontrolado de la máquina!

6.1 Cambio del filo de desbarbadura interior

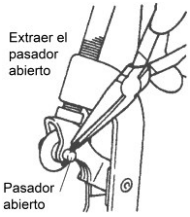
¡Siempre utilice guantes de protección al efectuar el cambio! ¡Peligro de cortadura y lesión!

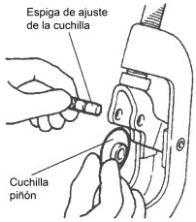
- ➔ Extraiga la varilla de muelle del cuello del filo de desbarbadura interior.
- ➔ El filo de desbarbadura se suelta al jalar el soporte del desbarbador hacia adelante.
- ➔ Incorpore un nuevo filo de desbarbadura.
- ➔ Inserte la varilla de muelle que sacó anteriormente en el agujero del nuevo filo de desbarbadura.

6.2 Cambio de la cuchilla piñón cortatubos

¡Siempre utilice guantes de protección al efectuar el cambio! ¡Peligro de cortadura y lesión!

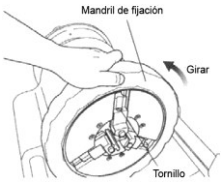
- ➔ Coloque el cortatubos en posición erguida y hunda el cabezal de roscar.
- ➔ Extraiga el pasador abierto jalándolo hacia arriba.
- ➔ Sujete la cuchilla piñón y presione la espiga de ajuste lentamente hacia afuera.





- ➔ Monte una nueva cuchilla piñón en el soporte de la cuchilla y vuelva a insertar la espiga.
- ➔ Inserte un nuevo pasador abierto en la espiga de ajuste de la cuchilla piñón y asegúrelo doblando los extremos en dirección contraria.

6.3 Cambiar las piezas insertadas de las terrajas partidas (H)



- ➔ Gire el mandril de fijación y ábralo hasta que se pueda introducir un destornillador (modelo 2 SE) y/o una llave de hexágono interior (modelo 3 SE).
- ➔ Suelte los tornillos que sujetan las piezas insertadas de las terrajas (fig. 1).
- ➔ Posicione una varilla delgada sobre el borde superior del muelle y jale el muelle conjuntamente con la espiga del mandril de fi jación hacia afuera (fig. 2).
- ➔ Jale la pieza insertada de la terraja partida hacia adelante (fig. 3).
- ➔ Incorpore una nueva pieza insertada y empújela contra la parte trasera, sustituya el muelle y la espiga del mandril de fijación. Vuelva a apretar el respectivo tornillo.

6.4 Revisión diaria

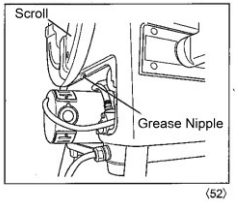
Atención: ¡Antes de empezar con los trabajos se tiene que desenchufar el enchufe de red!

- ➔ Comprobar el perfecto estado del enchufe de red, del cable de red y del cable de extensión
- ➔ El cárter debe estar llenado correctamente
- ➔ En caso de suciedad dentro del depósito de aceite, limpiar el depósito
- ➔ Controlar una eventual abrasión de las terrajas partidas, del cortatubos y del desbarbador interior
- ➔ Si las garras de cierre están sucias, limpiarlas con un cepillo de alambre
- ➔ Controlar el asiento fijo de los tornillos de ajuste; apretarlos si es necesario
- ➔ Limpiar la máquina con regularidad para eliminar la suciedad y las virutas
- ➔ Aplicar grasa anticorrosiva en caso de poner la máquina fuera de servicio durante un tiempo prolongado
- ➔ ¡El engrase de la guía trasera del husillo de trabajo se tiene que controlar con regularidad! ¡Sólo una persona instruida en materia electrotécnica debe realizar el engrase!

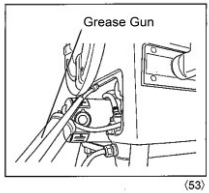
6.5 Lubricación del husillo

La guía posterior del husillo debe lubricarse regularmente.

1. Retire los tornillos de fijación de la cubierta del motor y la cubierta de la máquina.
2. Los racores de engrase se encuentran detrás de plato de centraje (figura 52).
3. Utilice la pistola de engrase y los racores para lubricar (figura 53).



(52)



(53)

7 Accesorios

Nombre del accesorio	Número de pieza de ROTHENBERGER
Columna de soporte de tubos Para tubos de hasta 6"	56047
Cuchilla de repuesto	70074

Nombre del accesorio	Número de pieza de ROTHENBERGER
RONOL Garrafa	65010
Bote de Spray RONOL	65008
RONOL SYN Garrafa (apto para agua potable)	65015
Bote de Spray RONOL SYN (apto para agua potable)	65013
Cabezales de roscado	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Dosificador de cáñamo con bobina, 40 g / 40 m	70623
Interruptor de Emergencia de Pie, 3 pasos, 230V	56335
Troqueles de roscado	www.rothenberger.com
Llave para desbastar tubos 3/8 – 2“	56500

8 Atención al cliente

Los puntos de servicio de ROTHENBERGER (consulte la lista en el catálogo o en internet) están a su disposición para ayudarle y ofrecerle piezas de repuesto y servicio técnico.

Para realizar el pedido de accesorios y piezas de repuesto, acuda a su distribuidor especializado o utilice nuestro servicio de posventa:

Teléfono: **+ 49 (0) 61 95 / 800 – 8200**

Fax: **+ 49 (0) 61 95 / 800 – 7491**

Email: **service@rothenberger.com**

www.rothenberger.com

9 Eliminación

9.1 Piezas metálicas, eléctricas y electrónicas

Algunas partes del aparato son materiales reciclables. Para su recogida se encuentran a disposición centros de reciclaje homologados y certificados. Los metales se clasifican y se separan para enviarlos a una planta de tratamiento de residuos. Para una eliminación ecológica de las piezas no reciclables (p.ej. chatarra del sistema electrónico) consulte con su organismo de limpieza correspondiente.

Sólo para países UE:

No arroje las herramientas eléctricas a los desechos domésticos. Conforme a la directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su transposición a derecho nacional las herramientas eléctricas aptas para el uso no deben ser más recolectadas por separado y recicladas.

9.2 Aceites y lubricantes

¡Exclusivamente empresas especializadas están autorizadas para la eliminación de aceites usados!

¡Aceites usados y aceites contaminados se tienen que almacenar y eliminar dentro de recipientes prueba de aceites (recipientes de metal)!

¡Máquinas y aparatos eléctricos con defectos irreparables tienen que ser abiertos completamente para poder eliminar todos los restos de aceite!

¡Los cárteres tienen que ser limpiados minuciosamente para eliminar todas las huellas de aceite! ¡Estos aceites (incluso cantidades diminutas) de ninguna manera deben poder infiltrarse en el subsuelo!

Contenuto Pagina

1 Avvertenze sulla sicurezza 66

1.1 Uso conforme 66
1.2 Informazioni generali per la sicurezza 66
1.3 Istruzione speciale di sicurezza 68

2 Dati tecnici 69

3 Funzionamento dell'attrezzo 70

3.1 Panoramica (A) 70
3.2 Descrizione del funzionamento 70

4 Preparativi per il servizio 71

4.1 Trasporto della filettatrice 71
4.2 Installazione della macchina 71
4.3 Collegamento elettrico della macchina 71
4.4 L'olio da filettatura 72
4.5 Controllo dell'olio da filettatura 72
4.6 Regolazione della portata d'olio da filettatura erogata 73
4.7 Scarico dell'olio 73

5 Funzionamento ed impiego della filettatrice 73

5.1 Serraggio dei pezzi di lavorazione (B) 73
5.2 Taglio dei pezzi di lavorazione per mezzo dell'intestatubi (C) 74
5.3 Alesaggio dei pezzi di lavorazione (D) 74
5.4 Smontaggio/montaggio delle ganasce per filettare dalla ossia nella filiera (E) 74
5.4.1 Filiera automatica 74
5.4.2 Filiera standard 75
5.5 Smontaggio/montaggio dalla ossia nella filiera 75
5.6 Variazione della dimensione del filetto (F) 75
5.7 Il procedimento di filettatura (G) 75
5.8 Regolazione della lunghezza del filetto (solo filiera automatica) 76
5.9 Regolazione della profondità del filetto (solo filiera automatica) 77
5.10 Rimozione del pezzo di lavorazione 77
5.11 Pulizia dopo l'uso 77

6 Manutenzione ed ispezione 78

6.1 Cambio della lama di sbavatura interna 78
6.2 Cambio della rotella di taglio dell'intestatubi 78
6.3 Cambio dell'inserto delle ganasce di serraggio (H) 79
6.4 Controllo visuale giornaliero 79
6.5 Lubrificazione dello stelo 79

7 Accessori 80

8 Servizio clienti 80

9 Smaltimento 80

9.1 Componenti di metallo, elettrici ed elettronici 80
9.2 Oli e lubrificanti 81

Significato dei simboli presenti nelle istruzioni:

Pericolo!

Questo simbolo mette in guardia dai danni fisici alle persone.

Attenzione!

Questo simbolo mette in guardia dai danni materiali alle cose o all'ambiente.

➔ **Invito ad agire**

1 Avvertenze sulla sicurezza

1.1 Uso conforme

La filettatrice SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE è prevista esclusivamente per l'intestatura, la filettatura e la sbavatura conformemente alle descrizioni riportate al capitolo 2, „Dati tecnici"!

Le filettatrici SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE possono essere impiegate esclusivamente in combinazione con filiere, come pure con ganasce per filettare che siano collaudate, approvate nonché raccomandate dalla ditta ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, conformemente alle descrizioni riportate al capitolo 2, „Dati tecnici"!

Il pedale di comando con dispositivo di sicurezza fornito in dotazione possiede l'omologazione GS dell'associazione di categoria professionale, che è obbligatoriamente prescritta ai sensi di legge nella Repubblica Federale Tedesca!

Non apportare mai delle modifiche o trasformazioni tecniche o costruttive alla filettatrice e agli accessori!

➔ In caso contrario verrà ritirata la concessione d'esercizio, inoltre, non sono da escludere imminenti pericoli di riscontrare delle lesioni in seguito ad infortuni!

Per la protezione contro scosse elettriche, lesioni e per prevenire il pericolo di incendi durante l'impiego di utensili elettrici e macchine sono da osservare e rispettare le norme di protezione fondamentali! Si prega di leggere attentamente le presenti informazioni, prima di utilizzare la macchina! Custodire sempre a portata di mano le informazioni di sicurezza!

1.2 Informazioni generali per la sicurezza

ATTENZIONE! Utilizzando utensili elettrici è necessario rispettare le seguenti misure fondamentali per la sicurezza come protezione contro l'elettrocuzione, il pericolo di lesioni o di incendio.

Prima di utilizzare questo utensile elettrico leggere tutte le indicazioni e conservare in un luogo sicuro le indicazioni per la sicurezza.

Manutenzione e riparazione:

1 **Pulizia regolare, manutenzione e lubrificazione.** Prima di eseguire qualsiasi regolazione, riparazione o manutenzione estrarre la spina di corrente.

2 **Far riparare il Vostro apparecchio esclusivamente da personale qualificato e utilizzando solamente ricambi originali.** Ciò permette di garantire la sicurezza dell'apparecchio.

Lavoro in sicurezza:

1 **Mantenere in un stato di ordine il proprio ambito di lavoro.** Il disordine nell'ambito di lavoro può causare degli incidenti.

2 **Considerare gli influssi ambientali.** Non esporre gli utensili elettrici alla pioggia. Non utilizzare gli utensili elettrici in ambiente umido o bagnato. Provvedere ad una buona illuminazione dell'ambito di lavoro. Non utilizzare gli utensili elettrici, dove sussiste il pericolo di incendio o esplosione.

3 **Proteggersi da elettrocuzione.** Evitare il contatto del corpo con i componenti con messa a terra (ad esempio tubi, radiatori, cucine elettriche, frigoriferi).

4 **Tenere lontane le altre persone.** Evitare che altre persone, in particolare bambini, entrino in contatto con l'utensile elettrico o il cavo. Tenerli lontani dall'ambito di lavoro.

5 **Tenere gli utensili elettrici incustoditi in un luogo sicuro.** Gli utensili elettrici non utilizzati devono essere conservati in un luogo asciutto, posto in alto o richiuso, al di fuori della portata dei bambini.

6 **Non sovraccaricare l'utensile elettrico.** È possibile lavorare meglio e in sicurezza mantenendosi nell'ambito di potenza indicato.

7 **Utilizzare l'utensile elettrico giusto.** Non utilizzare dei macchinari con potenza insufficiente per l'esecuzione di lavori difficili. Non utilizzare l'utensile elettrico per scopi non previsti per esso. Non utilizzare ad esempio una sega circolare a mano per tagliare tronchi d'albero o ciocchi.

8 **Indossare indumenti adeguati.** Non indossare indumenti larghi o gioielli, potrebbero incastrarsi nei componenti in movimento. Nei lavori all'aperto si consiglia di indossare calzature antiscivolo. Utilizzare una rete fermacapelli per i capelli lunghi.

9 **Utilizzare i dispositivi di sicurezza.** Indossare occhiali di sicurezza. Nei lavori che producono polvere indossare una maschera respiratoria.

10 **Allacciare il dispositivo aspirapolvere.** In presenza di raccordi aspirapolvere o di raccolta sincerarsi che essi siano allacciati e funzionanti in modo corretto.

11 **Non utilizzare il cavo per scopi non previsti per esso.** Non utilizzare il cavo per estrarre la spina dalla presa di corrente. Proteggere il cavo da calore, olio e spigoli vivi.

12 **Fissare il materiale da lavorare.** Utilizzare dispositivi di serraggio o una morsa da banco per serrare il materiale da lavorare. In tal modo la sicurezza è maggiore rispetto ad una situazione in cui lo si tiene in mano.

13 **Evitare una posizione innaturale del corpo.** Garantire una posizione sicura e tenersi sempre in equilibrio.

14 **Maneggiare i propri materiali da lavorare con cura.** Mantenere affilati e puliti gli utensili da taglio per garantire un lavoro migliore e più sicuro. Seguire le indicazioni per la lubrificazione e per la sostituzione dell'utensile. Controllare regolarmente la linea di allaccio dell'utensile elettrico e farlo sostituire in caso di danneggiamento da uno specialista abilitato. Controllare regolarmente le prolunghe e sostituirle, se danneggiate. Mantenere le impugnature asciutte, pulite e prive di grasso e olio.

15 **Estrarre la spina dalla presa di corrente.** In caso di non utilizzo dell'utensile elettrico, prima della manutenzione e durante la sostituzione di utensili, come ad esempio la lama della sega, il trapano, la fresa.

16 **Non lasciare inserita alcuna chiave di utensili.** Verificare prima dell'accensione che la chiave e l'utensile di regolazione siano estratti.

17 **Evitare una posizione innaturale del corpo.** Verificare che l'interruttore sia spento quando si inserisce la spina nella presa di corrente.

18 **Utilizzare un cavo di prolunga per l'ambiente esterno.** Utilizzare all'aperto solo cavi di prolunga omologati per tale situazione e adeguatamente contrassegnati.

19 **Essere accorti.** Fare attenzione a cosa si sta facendo. Nel lavoro procedere con raziocinio. Non utilizzare l'utensile elettrico se non si è concentrati.

20 **Verificare la presenza di eventuali danni sull'utensile elettrico.** Prima di continuare ad utilizzare l'utensile elettrico esaminare attentamente il funzionamento perfetto e adeguato allo scopo di utilizzo dei dispositivi di protezione o dei componenti che si danneggiano facilmente. Verificare che i componenti in movimento funzionino in modo perfetto e non siano incastrati e che non ci siano componenti danneggiati. Tutti i componenti devono essere montati in modo corretto e adempiere a tutte le condizioni per garantire un esercizio ineccepibile dell'utensile elettrico.

I dispositivi di protezione e i componenti danneggiati devono essere riparati o sostituiti da un'officina specializzata abilitata conformemente alle disposizioni, purché le istruzioni per l'uso non riportino disposizioni divergenti. Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti in un'officina autorizzata.

Non utilizzare utensili elettrici in cui non sia possibile accendere o spegnere l'interruttore.

21 **Attenzione.** L'utilizzo di utensili e accessori diversi può comportare un pericolo di lesioni.

22 **Far riparare il proprio utensile elettrico da uno specialista elettrotecnico.** Questo utensile elettrico è conforme alle disposizioni specifiche in materia di sicurezza. Le riparazioni possono essere eseguite solo da uno specialista elettrotecnico che utilizza ricambi originali; altrimenti possono verificarsi degli incidenti per l'utente.

1.3 Istruzione speciale di sicurezza

Non portare mai le dita, il viso, i capelli e altre parti del corpo nonché parti di indumenti non abbastanza aderenti o troppo larghi nella zona di lavorazione e di alimentazione dei componenti mobili e rotanti (pezzo di lavorazione, mandrino di serraggio ad urto, mandrino di centraggio)! Non portare gioielli (anelli, catenine)! Pericolo di infortuni e lesioni!

In caso di disfunzioni (odore insolito, vibrazioni, rumori insoliti) durante il lavoro con la SUPERTRONIC, si raccomanda assolutamente di premere il pedale di sicurezza, per commutare la macchina allo stato di ARRESTO-EMERGENZA!

È severamente vietato trattenere, fermare oppure ostacolare il movimento dei pezzi di lavorazione o esercitare simili ostruzioni, nonché montare e smontare dei componenti, quali ad esempio filtri, valvole, sezioni di tubi, ecc., durante il funzionamento della macchina!

Portare sempre indumenti di protezione adatti sul lavoro! Portare una visiera di protezione contro la proiezione di schegge e trucioli, spruzzi d'olio da filettatura nonché contro eventuali vapori o gas cloridrici caustici (che si formano in seguito alla bruciatura dell'olio da filettatura sulle superfici molto calde degli utensili e dei pezzi di lavorazione)! Portare un berretto di protezione, che copra e leghi bene i capelli lunghi! Portare dei guanti di protezione durante il cambio delle ganasce per filettare, della rotella di taglio dell'intestatubi e della lama di sbavatura dei tubi! Pericolo di taglio! Portare dei guanti di protezione durante il cambio degli utensili e dei pezzi di lavorazione! I filetti e le ganasce per filettare si riscaldano notevolmente durante il procedimento di filettatura! Portare guanti di protezione! Pericolo di lesioni (scivolamenti) su olio da filettatura eventualmente fuoriuscito! Pericolo di lesioni in seguito a componenti della macchina umidi, scivolosi ed eventualmente sfuggiti durante il cambio utensili!

Non eliminare i trucioli metallici con l'ausilio di aria compressa! Pericolo di lesioni agli occhi nonché di perdita della vista!

Provvedere ad una buona ventilazione durante il lavoro all'interno di locali chiusi! La temperatura ambientale ammessa corrisponde ad un campo compreso tra 0 °C e 40 °C!

Prima di cambiare le filiere, la rotella di taglio e lo sbavatore dei tubi è assolutamente necessario disinserire la macchina e staccare successivamente la spina dalla presa di corrente (energia assente)! Dopo il disinserimento la macchina rimane ancora in movimento per un certo periodo fino all'arresto assoluto! Non toccare nessun componente, finché la macchina non si è completamente fermata nonché dopo aver staccato la spina dalla presa di corrente!

Nei tubi previsti di filetto è necessario eseguire un test di pressione ovvero ermeticità, per accertare che dopo il montaggio dei tubi non avvenga alcuna fuoriuscita di gas oppure acqua!

La spina di allacciamento alla rete dell'elettroutensile deve essere adatta alla presa. Evitare assolutamente di apportare modifiche alla spina. Non impiegare spine adattatrici assieme ad elettroutensili dotati di collegamento a terra. Le spine non modificate e le prese adatte allo scopo riducono il rischio di scosse elettriche.

Utilizzare l'elettroutensile, gli accessori opzionali, gli utensili per applicazioni specifiche ecc., sempre attenendosi alle presenti istruzioni. Così facendo, tenere sempre presente le condizioni di lavoro e le operazioni da eseguire. L'impiego di elettroutensili per usi diversi da quelli consentiti potrà dar luogo a situazioni di pericolo.

Seguire le istruzioni sul corretto utilizzo di questa macchina. Non utilizzare per altri scopi, come la trapanatura di fori o la rotazione di argani.

Fissare la macchina a un banco o supporto. Sostenere tubi lunghi e pesanti con supporti per tubo.

Durante il funzionamento della macchina, stare sul lato dove si trova l'interruttore REVERSE/OFF/FORWARD or FORWARD/REVERSE.

Mantenere i coperchi in posizione. Non utilizzare la macchina con i coperchi rimossi.

Non utilizzare la macchina se il pedale è rotto o mancante.

Configurare o fissare l'elettroutensile in posizione stabile come appropriato per gli elettroutensili che possono essere montati su un supporto o fissati al pavimento.

Collegamento all'alimentazione elettrica, cablaggio, configurazione dei fusibili, tipo di presa e requisiti di messa a terra.

Gli utensili regolabili a diverse tensioni nominali comprendono istruzioni, illustrazioni, o entrambi per cambiare la tensione. L'identificazione del terminale sarà fornita se la connessione del motore deve essere modificata per il funzionamento ad una tensione diversa da quella per cui è stato collegato al momento della spedizione dalla fabbrica.

Mantenere impugnature e superfici di presa asciutte, pulite e prive di olio e grasso. Impugnature e superfici di presa scivolose non consentono di manipolare e controllare l'utensile in caso di situazioni inaspettate.

2 Dati tecnici

Codice articolo con:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Filiera	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatica (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Potenza di taglio BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Potenza di taglio NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Filettatura per bullone	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Velocità in condizione di carico neutro	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Motore universale monofase	1150 W con protezione da sovraccarichi	1700 W con protezione da sovraccarichi	1750 W con protezione da sovraccarichi
Frequenza	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Peso (senza accessori)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensioni (lun. x lar. x alt., mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Filiera standard	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Filiera automatica	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Ganascia per filettare	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“

Livello di pressione acustica

L_{pA} ¦ K_{pA} 85 ¦ 3 dB (A) | 85 ¦ 3 dB (A) | 85 ¦ 3 dB (A)

Livello di potenza sonora

L_{WA} ¦ K_{WA} 96 ¦ 3 dB (A) | 96 ¦ 3 dB (A) | 96 ¦ 3 dB (A)

Il livello di rumorosità durante il funzionamento può superare 85 dB (A). Portare paraorecchi!

Valori misurati conf. EN 61029-1:2010.

Valore complessivo di oscillazione

(m/s^2) < 2,5 ¦ K= 1,5 | < 2,5 ¦ K= 1,5 | < 2,5 ¦ K= 1,5

Il livello di vibrazioni indicato nelle presenti istruzioni è stato rilevato seguendo una procedura di misurazione conforme alla norma EN 61029 e può essere utilizzato per confrontare gli elettroutensili. Lo stesso è idoneo anche per una valutazione temporanea della sollecitazione da vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato rappresenta gli impieghi principali dell'elettroutensile. Qualora l'elettroutensile venisse utilizzato tuttavia per altri impieghi, con accessori e utensili da innesto differenti oppure con manutenzione insufficiente, il livello di vibrazioni può differire. Questo può aumentare sensibilmente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo di tempo operativo.

Per una valutazione precisa della sollecitazione da vibrazioni bisognerebbe considerare anche i tempi in cui l'apparecchio è spento oppure è acceso ma non è utilizzato effettivamente. Questo può ridurre chiaramente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo operativo.

Adottare misure di sicurezza supplementari per la protezione dell'operatore dall'effetto delle vibrazioni come p.es.: manutenzione dell'elettroutensile e degli accessori, mani calde, organizzazione dello svolgimento del lavoro.

3 Funzionamento dell'attrezzo

3.1 Panoramica (A)

1	Intestatubi	**11**	Impugnatura a T
2	Ganasce per filettare	**12**	Selettore (argento)
3	Sbavatore interno	**13**	Selettore (nero)
4	Slitta utensili	**14**	Regolazione lunghezza del filetto
5	Vite di scarico dell'olio	**15**	Corpo profilato
6	Volantino d'avanzamento	**16**	Perno profilato
7	Interruttore di protezione di sovraccarico	**17**	Leva di bloccaggio del corpo
7a	Interruttore di trasmissione (solo 4SE)	**18**	Leva di bloccaggio della testina di serraggio
8	Mandrino di centraggio	**19**	Disco a camma
9	Mandrino di serraggio ad urto	**20**	Blocco selettore
10	Filiera		

3.2 Descrizione del funzionamento

Nella filettatrice SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE vengono eseguite filettature ossia maschiature in pezzi di lavorazione, quali ad esempio tubi oppure aste.

La macchina consiste di

- un motore d'azionamento, che mette in rotazione il mandrino di centraggio
- un mandrino di serraggio ad urto, per mantenere fermo il pezzo di lavorazione
- un intestatubi, per tagliare a misura il pezzo di lavorazione
- uno sbavatore interno
- una filiera, per eseguire le filettature nel pezzo di lavorazione
- una pompa d'olio, che garantisce la lubrificazione ed il raffreddamento per mezzo di olio da filettatura
- una slitta utensili guidata in ambedue i lati e provvista di avanzamento a cremagliera
- vasca di raccolta dei trucioli e dell'olio
- un pedale di comando con dispositivo di sicurezza
- un limitatore della forza d'inerzia.

4 Preparativi per il servizio

4.1 Trasporto della filettatrice

Per sollevare la macchina si raccomanda di piegare le ginocchia, per proteggere la spina dorsale contro un carico eccessivo.

Peso > 35 kg → 2 persone!

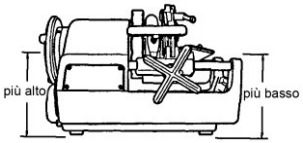
Fissare la slitta utensili in modo tale da prevenire qualsiasi spostamento della macchina durante il trasporto! Per sollevare la macchina occorre afferrarla dal telaio base! Non afferrare mai la macchina dal mandrino di centraggio o dallo sbavatore interno per il trasporto!

Se la macchina viene trasportata con il rimanente olio da filettatura, non sono da escludere delle fuoriuscite di spruzzi d'olio in seguito a possibili vibrazioni, con la conseguenza di sporcarsi gli abiti!

Inoltre, la macchina può essere molto scivolosa in seguito ad una fuoriuscita dell'olio da filettatura! Al sollevamento della macchina è necessario prestare molta attenzione affinché non scivoli via dalle mani!

4.2 Installazione della macchina

La macchina deve essere installata sopra una superficie piana e livellata senza spessori intermedi oppure sopra un banco di lavoro, altrettanto piano e livellato! La parte del mandrino di centraggio deve trovarsi ad un livello più alto rispetto agli altri componenti della macchina, per prevenire un deflusso dell'olio da filettatura sul pavimento attraverso il tubo lavorato! Installare la macchina in un luogo non esposto ad umidità!



Qualora la zona di pericolo non fosse ben visibile attraverso la macchina ed il pezzo di lavorazione rotante, sarà necessario ridurre i pezzi di lavorazione rotanti, ad esempio su tutta la lunghezza, oppure proteggere la zona di pericolo per mezzo di apposite barriere e cartelli d'avvertimento! I dispositivi di protezione devono essere installati ovvero fissati con la massima sicurezza! Se a tal fi ne occorrono dei sostegni, sarà necessario accertarsi che siano abbastanza robusti e regolabili in altezza nonché presenti in quantità e dimensionamenti sufficienti!

4.3 Collegamento elettrico della macchina

Non appoggiare in nessun caso la macchina o i pezzi di lavorazione sul cavo d'alimentazione! In caso contrario non sono da escludere dei danneggiamenti, con la conseguenza di pericolose scosse elettriche! Pericolo di scosse elettriche!

Non toccare in nessun caso la spina di rete e il cavo d'alimentazione! Pericolo di scosse elettriche!

Per il collegamento della macchina alla rete elettrica è necessario accertarsi che l'interruttore si trovi sulla posizione „OFF"! In caso contrario persiste un imminente pericolo di un'improvvisa messa in funzione incontrollata della macchina dopo l'allacciamento alla rete elettrica! Pericolo di infortuni e lesioni!

La tensione indicata sulla targhetta d'identificazione della macchina deve assolutamente corrispondere con quella dell'allacciamento locale! In caso contrario non sarebbe da escludere un notevole surriscaldamento della macchina, con la conseguenza di fumo, incendio e danneggiamento totale!

La protezione da sovraccarico integrata ferma automaticamente la macchina in caso di sovraccarichi oppure oscillazioni di corrente! La macchina potrà successivamente essere reinserita solo dopo che è trascorso almeno un minuto!

Si raccomanda di utilizzare cavi di prolunga del tipo H07 RN 3 x 1,5 mm2! La prolunga non dovrebbe però superare una lunghezza di 30 metri!

4.4 L'olio da filettatura

Si raccomanda di impiegare esclusivamente olio da filettatura ad alto rendimento della ditta ROTHENBERGER, art.-no. 65010. **Questo tipo d'olio non è adatto per eseguire filettature in tubi per acqua potabile!**

Alternativamente si può impiegare il fluido da filettatura ad alto rendimento della ditta ROTHENBERGER, art. no 65015.Questo fluido è adatto per eseguire filettature in tutte le tubazioni **(incl. tubazioni per acqua potabile).**

Custodire gli oli da filettatura al di fuori della portata dei bambini!

Non diluire mai gli oli da filettatura e non mischiarli con altri oli! Se l'olio da filettatura si mischia accidentalmente con acqua, assume un colore bianco latteo, con la conseguenza di un sensibile peggioramento della qualità dello stesso nonché delle filettature eseguite! In questo caso si raccomanda di cambiare l'olio da filettatura!

Evitare la diretta esposizione ai raggi solari e conservare l'olio in ambienti oscurati!

Chiudere ermeticamente il recipiente dell'olio dopo l'uso, per prevenire la penetrazione di acqua ed impurità!

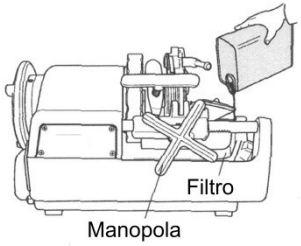
ATTENZIONE: PERSONE ALLERGICHE!

L'olio da filettatura rovesciatosi sulla pelle può causare delle irritazioni cutanee, infiammazioni e reazioni allergiche! Durante la manipolazione con questi oli si raccomanda di indossare degli indumenti di protezione adatti o di coprire almeno le parti del corpo esposte al peri colo di contaminazione Qualora qualche volta l'olio dovesse accidentalmente venire in contatto con la pelle, si raccomanda un immediato lavaggio con acqua e sapone in abbondanza! Nel caso di una bruciatura dell'olio da filettatura sopra le superficie molto calde del pezzo di lavorazione e degli utensili, non è da escludere una formazione di pericolosi vapori o gas (ad esempio gas cloridrico in seguito alla bruciatura d'olio rosso)! In seguito ad un'inspirazione involontaria di queste nebbie o vapori d'olio, si raccomanda di recarsi immediatamente all'aria fresca e consultare al più presto un medico!

4.5 Controllo dell'olio da filettatura

È assolutamente necessario disinserire la macchina e staccare la spina dalla presa di corrente durante l'esecuzione dei lavori di pulizia, manutenzione, controllo o riparazione (energia assente)!

- ➔ Girare la manopola in senso orario, per spostare la slitta utensili verso il mandrino di serraggio ad urto.
- ➔ Riempire successivamente nella macchina l'olio da fi lettatura in dotazione fi no al livello del reticolato di fi ltrazione.
- ➔ Accertarsi che la macchina sia ancora disinserita tramite l'interruttore generale ed inserire di nuovo la spina nella presa di corrente.
- ➔ Inserire la macchina ed accertarsi successivamente che l'olio da filettatura fl uisca direttamente dalla fi liera verso le ganasce per filettare. Nel caso non venisse erogata la necessaria quantità d'olio, si potrà regolarla per mezzo della vite di regolazione della portata d'olio.



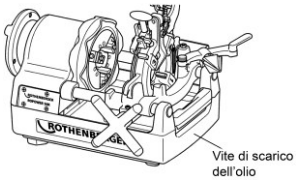
4.6 Regolazione della portata d'olio da filettatura erogata

È assolutamente necessario disinserire la macchina e staccare la spina dalla presa di corrente durante l'esecuzione dei lavori di pulizia, manutenzione, controllo o ripa razione (energia assente)!

- ➔ Accertarsi che il serbatoio dell'olio sia riempito fi no al livello del reticolato di fi ltrazione.
- ➔ Nel caso la portata d'olio da fi lettatura erogata sulla filiera non dovesse corrispondere al fabbisogno richiesto, sarà necessario regolare ovvero correggere l'erogazione con l'ausilio della vite di registro della portata d'olio.
- ➔ Allentare a tal fi ne il dado di sicurezza della vite di registro della portata d'olio.
- ➔ Girando la vite di registro della portata d'olio in senso orario, viene aumentata l'erogazione d'olio, mentre viene diminuita, girandola in senso antiorario.
- ➔ Riserrare il dado di sicurezza dopo la regolazione.

4.7 Scarico dell'olio

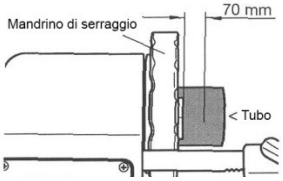
Osservare e rispettare a tal fine assolutamente le norme di sicurezza e le prescrizioni sullo smaltimento riportate al capitolo 9!



5 Funzionamento ed impiego della filettatrice

5.1 Serraggio dei pezzi di lavorazione (B)

La slitta utensili può venire in contato con il telaio, prima che sia terminato il procedimento di filettatura, con la conseguenza di danneggiare il mandrino di serraggio ad urto nonché la macchina! Pertanto, tra la filettatura eseguita nel pezzo di lavorazione ed il mandrino di serraggio ad urto, è necessario rispettare una distanza di almeno 70 mm



- ➔ Rivoltare verso l'alto l'intestatubi e la filiera, in modo che non siano d'impiccio e disporre quindi lo sbavatore interno nella parte posteriore.
- ➔ Inserire il pezzo di lavorazione dalla parte del mandrino di centraggio (fig, 1) e serrare successivamente il mandrino di centraggio (fig. 2).
- ➔ Mantenere fermo con la mano destra il pezzo di lavorazione sul lato del mandrino di serraggio ad urto e serrarlo passo per passo con il mandrini di serraggio ad urto (fig. 3).
- ➔ Accertarsi che le tre ganasce di serraggio siano in contatto col pezzo di lavorazione.

Se le tre ganasce di serraggio non sono perfettamente in contatto col pezzo di lavorazione, non sono da escludere delle oscillazioni, con la conseguenza di non poter eseguire né un'intestatura e né una filettatura regolare.

- ➔ Serrare il pezzo di lavorazione con slancio e stringerlo con forza.

Per la lavorazione di tubi lunghi e pesanti è assolutamente necessario impiegare il piano d'appoggio appositamente previsto, art. no. 56047 per prevenire delle oscillazioni o torsioni del pezzo di lavorazione durante la rotazione nonché un ribaltamento della macchina in seguito ad uno sbilanciamento dovuto al peso del pezzo di lavorazione! In caso contrario sia il pezzo di lavorazione che la macchina possono divenire instabili!

5.2 Taglio dei pezzi di lavorazione per mezzo dell'intestatubi (C)

Non toccare mai con le mani nude la superficie di taglio, poiché può essere molto calda e tagliente! Pericolo di lesioni ed ustioni!

Se la manopola dell'intestatubi viene girata con forza, allora la superficie di taglio del tubo assume una forma ovale, con la conseguenza di rendere impossibile un regolare procedimento di filettatura! Pertanto, si consiglia di girare la manopola dell'intestatubi di un mezzo giro rispetto alla rotazione totale del tubo!

- ➔ Rivoltare verso l'alto l'intestatubi, in modo che non sia più d'impiccio. Girare il volantino d'avanzamento in senso orario, per portare l'intestatubi nella posizione richiesta per l'intestatura del pezzo di lavorazione.
- ➔ Spostare l'intestatubi verso il basso sul pezzo di lavorazione e premere successivamente l'interruttore ON risp. premere il pedale di comando.
- ➔ Girare con forza l'impugnatura dell'intestatubi in senso orario, per procedere quindi con l'intestatura del pezzo di lavorazione.
- ➔ Portare nuovamente l'intestatubi nella posizione superiore e quindi in quella posteriore.

Non raccogliere però i tubi intestati nella conca! Rimuoverli dalla conca immediatamente al termine del procedimento d'intestatura!

5.3 Alesaggio dei pezzi di lavorazione (D)

La punta di taglio dello sbavatore interno è molto tagliente! Non toccarla mai con le mani nude! Pericolo di taglio e lesioni!

- ➔ Tirare verso di sé lo sbavatore interno.
- ➔ Girare il volantino d'avanzamento in senso orario, per portare la lama dell'alesatore in prossimità della superficie frontale del tubo rotante.
- ➔ Girare ulteriormente la manopola e premere la lama dell'alesatore leggermente contro la parte interna del tubo per eseguire l'alesaggio.

5.4 Smontaggio/montaggio delle ganasce per filettare dalla ossia nella filiera (E)

Portare dei guanti di protezione, per prevenire delle lesioni da taglio alle mani con le ganasce per filettare!

5.4.1 Filiera automatica

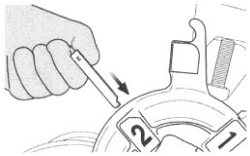
Smontaggio:

- ➔ Portare la leva di bloccaggio in posizione „A".
- ➔ Inserire il pin selettore (color argento) nel blocco selettore.
- ➔ Sollevare la filiera ed estrarre verso l'alto la ganascia per filettare no. 1 - 4 (4SE: no. 1 - 5).

Montaggio:

- ➔ Portare la leva di bloccaggio in posizione „A".
- ➔ Inserire il pin selettore (color argento) nel blocco selettore.
- ➔ Inserire la ganascia per filettare avente la stessa cifra incisa sulla rispettiva filiera e farla scattare in posizione.
- ➔ Far scorrere piatto cam verso C fino a quando un clic si sente da leva di bloccaggio.
- ➔ Accertarsi che le cifre incise sulla filiera e sulla ganascia per filettare si trovino sullo stesso lat.

L'esecuzione di filettature precise è possibile solamente, quando la cifra incisa sulla fessura della filiera corrisponde con la cifra incisa sulla ganascia per filettare!



Controllare che le ganasce per filettare abbiano una sede fissa dopo il cambio! Control ituzione delle ganasce per filettare! lare che la filiera sia correttamente bloccata sulla slitta utensili dopo il cambio ovvero la sost.

5.4.2 Filiera standard

Smontaggio:

- ➔ Allentare il portalama (1), portare la basculla (2) nella posizione inferiore, serrare bene il portalama e rivoltare quindi verso l'alto la leva prevista per l'apertura e la chiusura (3) nonché per la rimozione delle ganasce per filettare.
- ➔ Sollevare la filiera ed estrarre verso l'alto la ganascia per filettare no. 1 - 4 (4SE: no. 1 - 5).

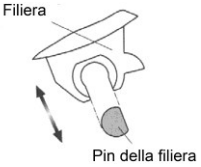
Montaggio:

- ➔ Allentare il portalama (1), portare la basculla (2) nella posizione inferiore, serrare bene il portalama e rivoltare quindi verso l'alto la leva prevista per l'apertura e la chiusura (3) nonché per la rimozione delle ganasce per filettare.
- ➔ Inserire la ganascia per filettare avente la stessa cifra incisa sulla rispettiva filiera e farla scattare in posizione.
- ➔ Accertarsi che le cifre incise sulla filiera e sulla ganascia per filettare si trovino sullo stesso lato.
- ➔ Rivoltare quindi verso l'alto la leva prevista per l'apertura e la chiusura (3) nonché per la rimozione delle ganasce per filettare.

L'esecuzione di filettature precise è possibile solamente, quando la cifra incisa sulla fessura della filiera corrisponde con la cifra incisa sulla ganascia per filettare!

5.5 Smontaggio/montaggio dalla ossia nella filiera

- ➔ Sollevare a mezza altezza la filiera.
- ➔ Portare la filiera in posizione diagonale e rimuoverla.
- ➔ Solo quando la filiera si trova in posizione parallela rispetto alla parte piana del pin della stessa, la si potrà rimuovere risp. integrare dalla/nella macchina.



5.6 Variazione della dimensione del filetto (F)

Filiera automatica:

- ➔ Accertarsi che la filiera si trovi sulla slitta utensili e che le ganasce per filettare corrispondano alla grandezza del filetto.
- ➔ Inserire il pin selettore nel blocco selettore con la grandezza richiesta per il filetto.
- ➔ La grandezza viene indicata sul rispettivo blocco selettore.

Per la filiera standard:

- ➔ Calibrare a questo punto il dispositivo di rilevamento della basculla (2) con la suddivisione delle misure predisposte sulla targhetta di scala (4).

5.7 Il procedimento di filettatura (G)

- ➔ In caso di pericolo occorre premere immediatamente il pedale di comando. Dopodiché la macchina verrà completamente fermata.

➔ Per riavviare la macchina occorre premere il pulsante d'attivazione situato al lato del pedale di comando.

Per garantire delle filettature precise si prega di osservare le informazioni seguenti:

Per i procedimenti di filettatura si raccomanda di utilizzare esclusivamente materie prime perfette ed irreprensibili! Nella lavorazione di tubi deformati e/oppure tagliati in diagonale non è possibile eseguire delle filettature conformi alle norme!

Impiegare sempre la filiera adatta alla rispettiva grandezza del filetto nonché le rispettive ganasce per filettare!

Fissare correttamente la filiera sulla slitta utensili!

Non appoggiare direttamente la filiera sul pavimento senza un'apposita protezione e trattarla sempre con la massima accuratezza!

Accertarsi che l'olio da filettatura fluisca direttamente sulle ganasce per filettare!

Per la filiera automatica:

➔ Abbassare la filiera ed inserire l'impugnatura a T, premendola completamente in posizione „B", finché le ganasce per filettare non scattano correttamente in posizione di lavoro

➔ Inserire la macchina tramite il pedale di comando, girare la manopola in senso orario, in modo tale che le ganasce per filettare premano direttamente sul pezzo di lavorazione.

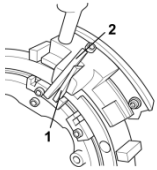
➔ Rilasciare la manopola, dopo che sono stati eseguiti due o tre procedimenti di filettatura.

➔ Le ganasce per filettare si aprono automaticamente attraverso una leva con fermo longitudinale, non appena è stato completato il procedimento di filettatura.

➔ Disinserire la macchina, rilasciando il piede dal pedale di comando con dispositivo di sicurezza.

Rimozione del pezzo di lavorazione (solo 2 1/2"…4"):

➔ Per eseguire filettature in tubi aventi un diametro maggiore con una tensione ridotta è necessario utilizzare prima il pin filettante 2 (**1**, nero), per effettuare la cosiddetta pre-filettatura, e dopodiché il pin selettore (**2**, color argento) per ripassare il filetto standard.



Per la filiera standard:

➔ Abbassare la filiera ed abbassare successivamente anche la leva prevista per l'apertura e la chiusura (3).

➔ Inserire la macchina tramite il pedale di comando, girare la manopola in senso orario, in modo tale che le ganasce per filettare premano direttamente sul pezzo di lavorazione.

➔ Rilasciare la manopola, dopo che sono stati eseguiti due o tre procedimenti di filettatura.

➔ Rialzare lentamente la leva prevista per l'apertura e la chiusura (3) con la macchina in funzio ne, dopo che sono stati eseguiti i cicli di filettatura voluti, per terminare quindi il procedimento di filettatura, aprendo lentamente le ganasce per filettare.

In un'apertura a scossoni delle ganasce per filettare, nell'ultima sezione di un filetto possono risultare delle graduazioni, con la conseguenza di un danneggiamento dello stesso!

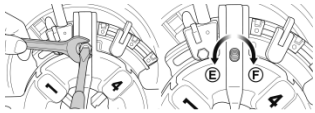
5.8 Regolazione della lunghezza del filetto (solo filiera automatica)

La lunghezza del filetto è già stata regolata in fabbrica entro il campo delle misure standard, ma può essere variata all'occorrenza in qualsiasi momento.

SUPERTRONIC 2SE:

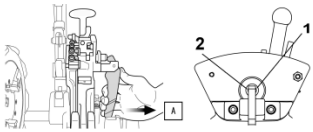
➔ Tenete spillo di insieme con un cacciavite di fessura e allentate noce esadecimale.

➔ Girare spillo di insieme verso „E", fa fili più brevi e la rotazione verso „F" fa fili più lunghi. La lunghezza di filo sarà cambiare circa 2 mm per metà svolta.



➔ La trattenuta ha messo spillo con un cacciavite di fessura per non girarlo e stringere noce esadecimale.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Tirate la leva di bloccaggio per la direzione A per aprire la filiera.

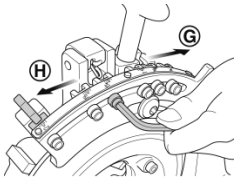
➔ Allentare dado di bloccaggio e ruotare in senso orario la vite di regolazione in funzione della lunghezza della filettatura desiderata.

➔ Girando a destra rende la lunghezza della filettatura più lunga e svolta a sinistra rende più breve. La lunghezza del filo verrà regolato circa 2,5 millimetri per una rotazione.

➔ Dopo la regolazione, stringere dado di bloccaggio.

5.9 Regolazione della profondità del filetto (solo filiera automatica)

SUPERTRONIC 2SE:

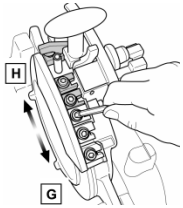


➔ Mettete piatto di posizione a blocco di posizione che è non forte che egli classifica per essere adattato.

➔ Allentate la vite e spostate blocco di posizione per adattare la profondità di filo.

➔ Per aumentare la profondità del filetto occorre spostarla in direzione „G“, mentre per ridurre la profondità in direzione „H“. La profondità del filetto può essere aumentata ossia ridotta per ogni suddivisione di misura all'incirca da 1,5 fino a 2 mm.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Allentare la vite di bloccaggio, che serve anche per fissare il blocco se-lettore al disco a camma e spostare il blocco selettore per regolare la profondità del filetto.

➔ Per aumentare la profondità del filetto occorre spostarla in direzione „G“, mentre per ridurre la profondità in direzione „H“. La profondità del filetto può essere aumentata ossia ri-dotta per ogni suddivisione di misura all'incirca da 1,5 fino a 2 mm.

➔ Fissare il blocco selettore serrando la vite a blocco e procedere con il procedimento di filettatura.

Controllare il tubo lavorato per filetti conici, ecc. e correggere quindi la regolazione, se necessario.

5.10 Rimozione del pezzo di lavorazione

Il pezzo di lavorazione può essere molto scivoloso a causa dell‘olio da filettatura impiegato! Alla rimozione dalla macchina è necessario prestare molta attenzione affinché non scivoli via, ad esempio cadendo sui piedi!

➔ Girare il volantino d'avanzamento in senso antiorario e traslare indietro la slitta utensili.

➔ Allentare il mandrino di serraggio ad urto.

➔ Allentare il mandrino di centraggio e rimuovere il pezzo di lavorazione.

5.11 Pulizia dopo l‘uso

Non eliminare i trucioli metallici e di materiale sintetico con l‘ausilio di aria compressa! Pericolo di lesioni agli occhi nonché di perdita della vista! Non toccare mai con le mani nude i trucioli taglienti di metallo! Pericolo di lesioni! Portare sempre dei guanti di protezione!

➔ Eliminare tutti i trucioli sulla macchina e quelli cosparsi intorno.

➔ Impiegare una spazzola di ferro, per sgomberare i trucioli dal mandrino di serraggio ad urto, dalle ganasce per filettare e dallo sbavatore.

➔ Eliminare con uno straccio gli spruzzi d'olio da filettatura presenti sulla macchina e sul posto di lavoro.

6 Manutenzione ed ispezione

La sostituzione della spina o del cordone di alimentazione deve essere eseguito sempre dal produttore dell'utensile elettrico o dal suo servizio di assistenza clienti.

Tutte le macchine sono soggette ad una normale usura durante il servizio. Esse devono essere sottoposte periodicamente ad una manutenzione, mentre i componenti usurati richiedono una sostituzione.

Questi lavori devono essere eseguiti esclusivamente da parte di un'officina di servizio autorizzata dalla ditta ROTHENBERGER! In questo modo avrete la piena garanzia sui materiali e le prestazioni!

È assolutamente necessario disinserire la macchina e staccare la spina dalla presa di corrente durante l'esecuzione dei lavori di pulizia, manutenzione, controllo o riparazione (energia assente)! Evitare assolutamente qualsiasi messa in funzione incontrollata della macchina! Pericolo di infortuni e lesioni!

6.1 Cambio della lama di sbavatura interna

Durante i lavori di sostituzione si raccomanda di portare sempre! dei guanti di protezione! Pericolo di taglio e lesioni!

➔ Estrarre la spina elastica dal collo della lama dell'alesatore.

➔ La lama dell'alesatore viene liberata, tirando in avanti il portaalesatore.

➔ Montare una nuova lama sull'alesatore.

➔ Inserire nuovamente la spina elastica rimossa nel foro della nuova lama dell'alesatore.

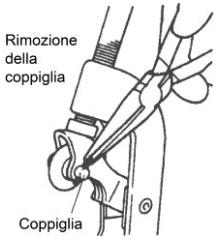
6.2 Cambio della rotella di taglio dell'intestatubi

Durante i lavori di sostituzione si raccomanda di portare sempre! dei guanti di protezione! Pericolo di taglio e lesioni!

➔ Portare l'intestatubi in una posizione eretta ed abbassare successivamente la filiera.

➔ Staccare verso l'alto la coppiglia.

➔ Mantenere ferma la rotella di taglio e spingere lentamente la spina della rotella di taglio fuori dalla parte opposta.



➔ Sgomberare i trucioli dalla spina ed eliminare le impurità, olio, ecc. per ingrassare successivamente la scanalatura.

➔ Inserire una nuova rotella di taglio nel portalama e inserire nuovamente la spina.

➔ Inserire una nuova coppiglia nella spina d'aggiustamento della rotella di taglio e bloccarla quindi piegando verso l'esterno le estremità.

6.3 Cambio dell‘inserto delle ganasce di serraggio (H)

- ➔ Girare il mandrino di serraggio ad urto ed aprirlo fi no ad un punto tale da potervi accedere all‘interno con un cacciavite (2 SE) risp. Una chiave esagonale cava (3 SE).
- ➔ Allentare le viti con cui sono fissati gli inserti delle ganasce di serraggio (Fig. 1).
- ➔ Applicare un‘asta sottile sul bordo superiore della molla ed estrarre quindi la molla e la spina del mandrino di serraggio ad urto (Fig. 2).
- ➔ Staccare in avanti l‘inserto della ganascia di serraggio (Fig. 3).
- ➔ Inserire un nuovo inserto per la ganascia di serraggio e spingerlo quindi contro la parte posteriore fi no al fermo, per sostituire successivamente la molla e la spina del mandrino di serraggio ad urto. Serrare bene la vite.

6.4 Controllo visuale giornaliero

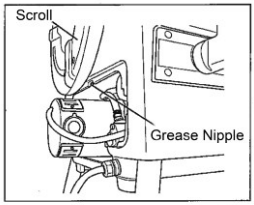
Attenzione! Prima della lubrificazione togliere la spina dalla presa di corrente.

- ➔ Controllare la spina di rete, il cavo d‘alimentazione e la prolunga sulla presenza di eventuali danneggiamenti
- ➔ Corretto riempimento della coppa dell‘olio
- ➔ Correggere la vite di registro della portata d‘olio, se necessario
- ➔ Pulire il serbatoio dell‘olio in caso di impurità
- ➔ Controllare le ganasce per filettare, l‘intestatubi e lo sbavatore interno sulla presenza di eventuali abrasioni; se ciò fosse il caso, sostituire i componenti logorati
- ➔ Pulire le ganasce di serraggio in caso di sporcizia con una spazzola di ferro
- ➔ Controllare che le viti di aggiustamento abbiano una sede fissa; riserrarle all‘occorrenza
- ➔ Eliminare periodicamente la sporcizia e i trucioli dalla macchina
- ➔ Applicare un film di grasso antiruggine in caso di una messa fuori servizio per un periodo pro lungato.
- ➔ Lubrificazione della guida dell’albero.
- ➔ La guida posteriore dell’albero deve essere lubrificato periodicamente. La manutenzione è soltan to permessa al personale istruito nel campo elettronico.

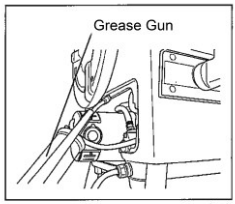
6.5 Lubrificazione dello stelo

Il porta stelo posteriore deve essere lubrificato regolarmente.

1. Rimuovere le viti di fissaggio della copertura del motore e rimuovere la copertura della macchina.
2. Gli ingrassatori sono situati dietro il mandrino di centraggio (immagine 52).
3. Utilizzare la pistola di ingrassaggio per lubrificare i nippli (immagine 53).



(52)



(53)

7 Accessori

Nome accessorio	Numero componente ROTHENBERGER
Supporto con gambe per filiere tubi sino a 6”	56047
Rotella di ricambio	70074
RONOL Canestro	65010
RONOL Spray	65008
RONOL SYN Canestro (acqua potabile adatto)	65015
RONOL SYN Spray (acqua potabile adatto)	65013
Teste filettatrici	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Dispenser di canapa, 40 g / 40 m	70623
Interruttore di sicurezza a pedale, 3 posizioni, 230 V	56335
Filiere	www.rothenberger.com
Pinza per godronare da 3/8 – 2“	56500

8 Servizio clienti

I centri di assistenza ROTHENBERGER sono disponibili per darvi supporto (vedere listino sul catalogo oppure online) fornendovi inoltre ricambi e assistenza tecnica.

Ordinate gli accessori e i ricambi presso il vostro rivenditore di fiducia oppure chiamando il nostro Servizio di assistenza telefonica post-vendita:

Telefono: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Smaltimento

9.1 Componenti di metallo, elettrici ed elettronici

Alcuni componenti dell’attrezzo sono riciclabili e sono da raccogliere differenziatamene. Vi sono imprese addette e certificate a tali lavori. I metalli vengono inviati, classificati e separati, ad un ente di smaltimento! Per lo smaltimento ecologico dei componenti non riciclabili (p.es. rifiuti elettronici) rivolgersi alle imprese competenti. Non gettare nel fuoco o nei rifiuti domestici accumulatori usati. Il Suo rivenditore Le offre la possibilità di smaltire in modo ecologico i vecchi accumulatori.

Solo per Paesi UE:

Non smaltire gli utensili elettrici insieme ai rifiuti domestici! Ai sensi della Direttiva Europea 2012/19/CE relativa ai rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e alla sua applicazione nel diritto vigente in ambito nazionale, le apparecchiature elettriche non più utilizzabili devono essere smaltite in modo differenziato e riciclate secondo criteri di eco-compatibilità.

9.2 Oli e lubrificanti

Per lo smaltimento di oli usati sono autorizzate esclusivamente aziende rispettivamente specializzate!

Gli oli usati e quelli contenenti impurità devono essere conservati in appositi contenitori ermetici e resistenti all'olio (recipienti di metallo), per recarli successivamente al centro di smaltimento!

Gli apparecchi elettrici e i macchinari non riparabili devono essere aperti e completamente scaricati dai residui di olio!

Le coppe d'olio devono essere depurate, senza lasciare alcuni residui d'olio – neanche minime tracce d'olio! Gli oli (anche piccoli quantitativi) non devono pervenire in nessun caso nei terreni!

Inhoudsopgave Pagina

1 Aanwijzingen betreffende de veiligheid 83

1.1 Doelmating gebruik 83
1.2 Algemene veiligheidsaanwijzingen 83
1.3 Veiligheidsinstructies 85

2 Technische gegevens 86

3 Functies van de schroefdraadsnijmachine 87

3.1 Overzicht (A) 87
3.2 Functiebeschrijving 87

4 Voorbereidingen voor het gebruik 87

4.1 Transport van de schroefdraadsnijmachine 87
4.2 Plaatsen van de machine 88
4.3 Elektrische aansluiting van de machine 88
4.4 De draadsnijolie 88
4.5 Controleren van de draadsnijolie 89
4.6 Instellen van de afgegeven hoeveelheid draadsnijolie 89
4.7 Aftappen van de olie 89

5 Werking en bediening van de schroefdraadsnijmachine 90

5.1 Inspannen van de werkstukken (B) 90
5.2 Snijden van de werkstukken met de pijpafsnijder (C) 90
5.3 Ontbramen van het werkstuk (D) 90
5.4 Demontage en montage van de kussens uit de draadsnijkop (E) 91
5.4.1 Automatische draadsnijkop 91
5.4.2 Standaarddraadsnijkop 91
5.5 Demontage en montage van de draadsnijkop 91
5.6 Wijzigen van de draadgrootte (F) 92
5.7 Het snijden van draad (G) 92
5.8 Instellen van de draadlengte (een automatische draadsnijkop) 93
5.9 Instellen van de draaddiepte (een automatische draadsnijkop) 93
5.10 Verwijderen van het werkstuk 94
5.11 Reiniging na gebruik 94

6 Onderhoud en inspectie 94

6.1 Vervangen van het blad van de binnenontbramer 94
6.2 Vervangen van het snijwiel van de pijpafsnijder 95
6.3 Vervangen van de spanklauwelementen (H) 95
6.4 Dagelijks controle 95
6.5 Smering van de spindel 96

7 Toebehoren 96

8 Klantenservice 96

9 Afvalverwijdering 97

9.1 Metaal-, elektro- en elektronische onderdelen 97
9.2 Oliën en smeermiddelen 97

Gebruikte symbolen en tekens in dit document:

Gevaar!

Dit symbool waarschuwt voor lichamelijk letsel.

Let op!

Dit teken waarschuwt voor materiële schade en schade aan het milieu.

➔ **Verzoek te handelen**

1 Aanwijzingen betreffende de veiligheid

1.1 Doelmating gebruik

De schroefdraadsnijmachine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE en 4 SE mag alleen worden gebruikt voor het afsnijden en afbramen van pijpen en het aanbrengen van schroefdraden volgens hoofdstuk 2, "Technische gegevens.

De SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE en 4 SE schroefdraadsnijmachines mogen slechts met geschikte en door ROTHENBERGER geteste en aanbevolen snijkoppen alsook snijkussens volgens hoofdstuk 2, "Technische gegevens", worden gebruikt!

De meegeleverde veiligheidsvoetschakelaar heeft de GS-vergunning van de beroepsvereniging en is bij gebruik van de machine in de Bondsrepubliek Duitsland dwingend voorgeschreven!

Voer nooit technische of constructieve wijzigingen uit aan de schroefdraadsnijmachine en aan het toebehoren!

➔ Verlies van geldigheid van de bedrijfsvergunning!

➔ Gevaar voor ongevallen en letsel!

Voor het gebruik van elektrisch werktuig en machines dienen fundamentele veiligheidsmaatregelen in acht te worden genomen en te worden opgevolgd! Lees deze aanwijzingen aandachtig door, alvorens met de machine te gaan werken! Bewaar de veiligheidsinstructies binnen handbereik!

1.2 Algemene veiligheidsaanwijzingen

LET OP! Voor het gebruik van elektrische gereedschappen dient u om elektrische schokken en gevaar voor verwonding of verbranding te voorkomen, de volgende fundamentele veiligheidsmaatregelen in acht te nemen.

Lees al deze aanwijzingen voor u het elektrische gereedschap in gebruik neemt, en bewaar de veiligheidsaanwijzingen goed.

Service en onderhoud:

1 **Regelmatige reiniging, onderhoud en smering.** Haal altijd de stekker uit het stopcontact voor u het apparaat instelt, of onderhoud of reparaties uitvoert.

2 **Laat het apparaat alleen door een erkende reparateur en met originele onderdelen repareren.** Dan weet u zeker dat de veiligheid van het apparaat behouden blijft.

Veilig werken:

1 **Houd uw werkomgeving opgeruimd.** Slordigheid op de werkplek kan tot ongelukken leiden.

2 **Houd rekening met omgevingsinvloeden.** Plaats elektrische gereedschappen niet in de regen. Gebruik elektrische gereedschappen niet in een vochtige of natte omgeving. Zorg voor een goede verlichting van de werkplek. Gebruik elektrische gereedschappen niet op plaatsen waar brand- of explosiegevaar bestaat.

3 **Bescherm uzelf tegen elektrische schokken.** Vermijd aanraking met geaarde delen (bv. buizen, radiatoren, elektrische kachels, koelapparatuur).

4 **Houd andere mensen weg van het werkgebied.** Laat anderen, met name kinderen, niet aan het elektrische apparaat of aan de kabel komen. Houd hen op afstand van het werkgebied.

5 **Berg elektrische gereedschappen die niet in gebruik zijn veilig op.** Ongebruikte elektrische gereedschappen moeten bewaard worden op een droge, hoge of afgesloten plek, buiten het bereik van kinderen.

6 **Overbelast het elektrische gereedschap niet.** U werkt beter en veiliger binnen het aangegeven vermogensgebied.

7 **Gebruik het juiste elektrische gereedschap.** Gebruik geen apparaten met weinig vermogen voor zware werkzaamheden. Gebruik het elektrische gereedschap niet voor doeleinden, waarvoor het niet bedoeld is. Gebruik bijvoorbeeld geen handcirkelzaag voor het zagen van boomtakken of houtblokken.

8 **Draag de juiste kleding.** Draag geen wijde kleding of sieraden, die kunnen gegrepen worden door bewegende delen. Bij werk in de buitenlucht is het dragen van schoenen met antislipzolen aan te bevelen. Draag een haarnet als u lang haar hebt.

9 **Maak gebruik van beschermingsmiddelen.** Draag een veiligheidsbril. Gebruik bij stoffige werkzaamheden een beschermingsmasker.

10 **Sluit de stofzuig-apparatuur aan.** Als er apparatuur aanwezig is voor het afzuigen en opvangen van stof, zorg er dan voor dat die aangesloten en op de juiste manier gebruikt wordt.

11 **Gebruik de kabel niet voor doeleinden, waarvoor hij niet bedoeld is.** Gebruik het netsnoer niet om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd de kabel verwijderd van hitte, olie en scherpe randen.

12 **Zet uw werkstuk goed vast.** Maak gebruik van het spangereedschap of een bankschroef, om het werkstuk op zijn plaats te houden. Zo wordt het beter op zijn plaats gehouden dan met uw hand.

13 **Vermijd een abnormale lichaamshouding.** Zorg dat u stevig staat en blijf altijd in evenwicht.

14 **Onderhoud uw gereedschappen zorgvuldig.** Houd uw gereedschap scherp en schoon, zodat u er beter en veiliger mee kunt werken. Volg de aanwijzingen voor het smeren en voor het wisselen van gereedschap. Controleer regelmatig de aansluitkabel van het elektrische apparaat en laat hem als hij beschadigd is vervangen door een erkende vakman. Controleer de verlengsnoeren regelmatig en vervang ze, als ze beschadigd zijn. Houd de handvatten droog en schoon en zorg dat er geen vet of olie op zit.

15 **Trek de stekker uit het stopcontact.** Als u het elektrische apparaat niet gebruikt, voor het onderhoud en bij het verwisselen van gereedschappen zoals bv. zaagbladen, boren, frezen.

16 **Verwijder de sleutels.** Controleer voor u het apparaat inschakelt of de sleutels en afstelgereedschappen verwijderd zijn.

17 **Voorkom per ongeluk inschakelen.** Controleer of de schakelaar in de uit-stand staat als u de stekker in het stopcontact steekt.

18 **Gebruik verlengkabels voor buiten.** Gebruik voor toepassing buiten alleen daarvoor goedgekeurde verlengsnoeren, die de betreffende markering bevatten.

19 **Blijf opletten.** Houd uw aandacht bij wat u aan het doen bent. Ga verstandig te werk. Gebruik het elektrische apparaat niet, als u niet geconcentreerd bent.

20 **Controleer het elektrische apparaat op eventuele beschadigingen.** Voor een volgend gebruik van het elektrische apparaat moet zorgvuldig gecontroleerd worden of beschermingsonderdelen of licht beschadigde onderdelen correct en volgens de voorschriften werken. Controleer of de bewegende delen correct functioneren en niet klemmen, en of er onderdelen beschadigd zijn. Alle delen moeten op de juiste manier gemonteerd zijn en aan alle voorwaarden voldoen om een correcte werking van het elektrische apparaat te garanderen.

Beschadigde beschermingsonderdelen en andere onderdelen moeten op de juiste manier gerepareerd of vervangen worden door een erkende reparateur, voor zover niet anders aangegeven in de gebruiksaanwijzing. Beschadigde schakelaars moeten in een servicecentrum vervangen worden.

Gebruik elektrische apparaten niet, als de aan/uit-schakelaar niet werkt.

21 **Let op.** Het gebruik van andere onderdelen en andere accessoires kan het risico op verwondingen opleveren.

22 **Laat uw elektrische gereedschap repareren door een vakman.** Dit elektrische apparaat voldoet aan de toepasselijke veiligheidsvoorschriften. Reparaties mogen alleen uitgevoerd worden door een deskundige en daarbij mogen alleen originele onderdelen gebruikt worden; anders loopt de gebruiker het risico op ongelukken.

1.3 Veiligheidsinstructies

Breng nooit vingers, gezicht, haren of andere lichaamsdelen alsook loshangende, wijde kledingstukken in het arbeids- en intrekgebied van draaiende delen (werkstuk, snijijzerhouder, zelfcentrerende klauwplaat)! Draag geen sieraden (ringen, halskettingen)! Gevaar voor letsel en ongevallen!

In geval van storingen (ongewone geur, vibraties, abnormale geluiden) tijdens het werken met de SUPERTRONIC steeds onmiddellijk de veiligheidsvoetschakelaar bedienen en de machine in NOODSTOP schakelen!

Het is bij lopende machine verboden hennep op te brengen, de werkstukken met de hand vast te houden en soortgelijke werkzaamheden uit te voeren, het monteren en demonteren van onderdelen zoals filters, kleppen, buisstukken enz.!

Draag beschermende werkkleding! Gelaatsscherm dragen tegen wegvliegend spaan, spattende draadsnijolie alsook ev. optredende giftige chloorgasdampen (door het verbranden van draadsnijolie op hete werktuig- of werkstukoppervlakken)! Beschermkap dragen die lange haren bedekt en beschermt! Veiligheidshandschoenen dragen bij het wisselen van de draadsnijkussens, het pijpsnijdersnijwiel en de pijpontbramer! Gevaar voor snijwonden! Veiligheidshandschoenen dragen bij het wissel van werktuig en werkstuk! Schroefdraad en draadsnijkussens worden bij het draadsnijden heet! Veiligheidshandschoenen dragen! Gevaar voor letsel (uitglijden) of ev. Uitlopende draadsnijolie! Gevaar voor letsel door vochtige, glibberige en ev. Ontglippende machinedelen bij het wisselen van het werktuig!

Verwijder metaalspaan niet met behulp van perslucht! Gevaar voor oogletsel of verlies van het gezichtsvermogen!

Zorg bij gebruik binnen (gesloten vertrekken) voor voldoende ventilatie! De toegestane omgevingstemperatuur ligt tussen 0°C en 40°C!

Schakel vóór het uitwisselen van de snijkoppen, het snijwiel, de pijpontbramer steeds de machine uit en trek de stekker uit het stopcontact (stroomloos bedrijf)! De machine heeft na het uitschakelen nog een bepaalde nalooptijd tot de absolute stilstand! Geen onderdelen aanraken alvorens de machine niet absoluut stilstaat en de stekker uit het stopcontact is getrokken!

Voer bij de pijpen die van een schroefdraad zijn voorzien een beproeving op druk uit, zodat kan worden gewaarborgd dat na de montage van de pijpen geen gas of water kan ontsnappen!

De aansluitstekker van het elektrische gereedschap moet in het stopcontact passen. De stekker mag in geen geval worden veranderd. Gebruik geen adapterstekkers in combinatie met geaarde elektrische gereedschappen. Onveranderde stekkers en passende stopcontacten beperken het risico van een elektrische schok.

Gebruik elektrisch gereedschap, accessoires, inzetgereedschappen en dergelijke volgens deze aanwijzingen. Let daarbij op de arbeidsomstandigheden en de uit te voeren werkzaamheden. Het gebruik van elektrische gereedschappen voor andere dan de voorziene toepassingen kan tot gevaarlijke situaties leiden.

Volg de instructies voor een juist gebruik van dit apparaat. Gebruik het apparaat niet voor andere doeleinden, zoals het boren van gaten of het draaien van een lier.

Zet de machine vast op een werkbank of onderstel. Ondersteun lange zware pijpen met pijpsteunen.

Ga tijdens het bedienen van de machine aan de kant staan waar de ACHTERUIT/UIT/VOORUIT of VOORUIT/ACHTERUIT schakelaar zich bevindt.

Laat de afdekkingen op hun plaats zitten. Gebruik de machine niet als de afdekkingen verwijderd zijn.

Gebruik deze machine niet wanneer het voetpedaal gebroken is of ontbreekt.

Zorg ervoor dat het elektrisch gereedschap stabiel geplaatst of bevestigd is, zoals dat geldt voor elektrisch gereedschap, dat op een onderstel gemonteerd of op de vloer bevestigd kan worden.

Spanningsaansluiting, bekabeling, zekering, type stopcontact en vereisten m.b.t. de aarding.

Bij gereedschap dat aangepast kan worden aan verschillende spanningen, worden voor het veranderen van de spanning instructies en/of afbeeldingen meegeleverd. Wanneer het apparaat op een andere spanning moet werken dan de spanning die af fabriek ingesteld is, wordt voor het veranderen van de motoraansluiting, de identificatie van de aansluitpunten geleverd.

Houd handgrepen en greepvlakken droog, schoon en vrij van olie en vet. Gladde handgrepen en greepvlakken verhinderen dat het gereedschap in onverwachte situaties veilig kan worden gehanteerd en bediend.

2 Technische gegevens

Artikelnummer met:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Draadsnijkop	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standaard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatische (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Snijvermogen BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Snijvermogen NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Vaardraad	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Snelheid onder nulbelasting	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Universele eenfasemotor	1150 W overbelastings-beveiliging	1700 W overbelastings-beveiliging	1750 W overbelastings-beveiliging
Frequentie	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Gewicht (zonder toebehoren)	44 kg	74 kg	105 kg
Afmetingen (lxbxh, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Draadsnijkop (Standaard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Draadsnijkop (Automatische)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Draadsnijkussens	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Geluidsdrukniveau L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Geluidsvermogenniveau L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

De geluidsdruk tijdens het werken kan de waarde van 85 dB (A) overschrijden. Draag een gehoorbescherming! Meetwaarden bepaald volgens EN 61029-1:2010.

Totale trillingswaarde (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Het in deze gebruiksaanwijzing vermelde trillingsniveau is gemeten met een volgens EN 61029 genormeerde meetmethode en kan worden gebruikt om elektrische gereedschappen met elkaar te vergelijken. Het is ook geschikt voor een voorlopige inschatting van de trillingsbelasting.

Het aangegeven trillingsniveau representeert de voornaamste toepassingen van het elektrische gereedschap. Als echter het elektrische gereedschap wordt gebruikt voor andere toepassingen, met verschillende accessoire, met afwijkende inzetgereedschappen of onvoldoende onderhoud, kan het trillingsniveau afwijken. Dit kan de trillingsbelasting gedurende de gehele arbeidsperiode duidelijk verhogen.

Voor een nauwkeurige schatting van de trillingsbelasting moet ook rekening worden gehouden met de tijd waarin het gereedschap uitgeschakeld is, of waarin het gereedschap wel loopt, maar niet werkelijk wordt gebruikt. Dit kan de trillingsbelasting gedurende de gehele arbeidsperiode duidelijk verminderen.

Leg aanvullende veiligheidsmaatregelen ter bescherming van de bediener tegen het effect van trillingen vast, zoals: Onderhoud van elektrische gereedschappen en inzetgereedschappen, warm houden van de handen, organisatie van het arbeidsproces.

3 Functies van de schroefdraadsnijmachine

3.1 Overzicht (A)

1	Pijpafsnijder	**11**	T-handvat
2	Draadsnijkussens	**12**	Selectorpen (zilver)
3	Binnenontbramer	**13**	Selectorpen (zwart)
4	Beitelslede	**14**	Draadlengte instelling
5	Olieaftapplug	**15**	Profiellichaam
6	Aanvoerhandwiel	**16**	Profielpen
7	Overbelastingsschakelaar	**17**	Vastzethefboom lichaam
7a	Transmissie switch (alleen 4SE)	**18**	Vastzethefboom klauwkop
8	Zelfcentrerende klauwplaat	**19**	Nokschijf
9	Snij-ijzerhouder	**20**	Selectorblok
10	Draadsnijkop		

3.2 Functiebeschrijving

In de schroefdraadsnijmachine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE en 4 SE wordt op werkstukken zoals pijpen en stangen draad gesneden of opgedraaid.

De machine bestaat uit:

- een aandrijfmotor die de zelfcentrerende klauwplaat in een draaiende beweging brengt
- een snij-ijzerhouder om het werkstuk vast te houden
- een pijpafsnijder om het werkstuk de juiste lengte te geven
- een binnenontbramer
- een draadsnijkop, om het werkstuk van een schroefdraad te voorzien
- een oliepomp die voor de smering en koeling zorgt door middel van draadsnijolie
- een aan beide zijden geleide beitelslede met vertande aanvoer
- spaanopvang- en oliebak
- een veiligheidsvoetschakelaar
- een naloopbeperking.

4 Voorbereidingen voor het gebruik

4.1 Transport van de schroefdraadsnijmachine

Buig door de knieën wanneer u de machine optilt, om uw rug tegen overbelasting te beschermen.

Gewicht > 35 kg → 2 mensen!

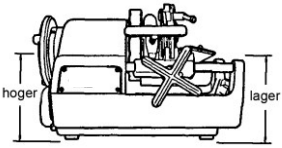
Beitelslede dusdanig bevestigen, dat zij tijdens het transport van de machine niet kan bewegen. Om de machine op te tillen, deze aan de machinebodem vasthouden. Vat de machine bij het dragen niet aan de zelfcentrerende klauwplaat of aan de binnenontbramer.

Indien de machine met de daarin gebleven draadsnijolie wordt getransporteerd, kan het gebeuren dat de olie ten gevolge van vibraties naar buiten spat en de kleding verontreinigt.

Door de verontreiniging met draadsnijolie is de machine glibberig. Zorg ervoor, dat de machine u bij het optillen niet uit de handen glijdt.

4.2 Plaatsen van de machine

Machine op een effen oppervlak zonder tussenruimte of op een effen werkbank plaatsen. De zelfcentrerende klauwplaat moet in verhouding tot de ander machinedelen hoger liggen, zodat er geen draadsnijolie over de bewerkte pijp uitlopen en de vloer kan verontreinigen. Machine op een plaats opstellen waar geen vochtigheid heerst.



Indien de door de machine en het draaiende werkstuk gevormde gevarenzoneniet overzichtelijk is, dienen de draaiende werkstukken bijvoorbeeld op de juiste lengte te worden ingekort of dient de gevarenzone door afbakening of waarschuwingsposten te worden beveiligd. De veiligheidsvoorzieningen dienen veilig te worden opgesteld of bevestigd. Wanneer hiervoor stutten worden gebruikt, moeten deze stabiel zijn, in de hoogte verstelbaar en voldoende van aantal zijn!

4.3 Elektrische aansluiting van de machine

Noch de machine, noch de werkstukken op de aansluitkabel plaatsen. Hij kan daardoor worden beschadigd. Gevaar door elektrische schok!

Netstekker en netkabel geenszins met natte handen aanraken. Gevaar door elektrische schok!

De spanning op het typeplaatje van de machine moet absoluut overeenstemmen met de stroombron. Anders kan de machine heetlopen, rook ontwikkelen, in brand geraken en worden beschadigd.

Let er bij het aansluiten van de machine op het elektrische net op, dat de schakelaar op „UIT“ staat. Anders bestaat het gevaar, dat de machine bij aansluiting op het elektrische net onopgemerkt en zonder toezicht aanloopt. Gevaar voor letsel en ongevallen!

De geïntegreerde overbelastingsbeveiliging stopt de machine automatisch bij overbe- lasting en stroomschommelingen. Pas na het verstrijken van één minuut is herinschake- len mogelijk.

Gebruik de verlengkabel H07 RN 3 x 1,5 mm2! De kabel mag niet langer dan 30 m zijn!

4.4 De draadsnijolie

Gebruik voor het snijden ROTHENBERGER – hoogrendement-draadsnijolie artikelnr. 65010. **Deze olie is niet geschikt voor het snijden van drinkwaterleidingen.**

Als alternatief kunt u ROTHENBERGER – hoogrendement-draadsnijfl uïd artikelnr. 6.5015 gebruiken. Dit fluïdum is voor het snijden van alle pijpleidingen **(incl. drinkwaterleidingen)** geschikt.

Bewaar draadsnijoliën uit de buurt van kinderen.

Draadsnijolie niet verdunnen en ook niet met andere oliën mengen. Indien de draadsnijolie zich met water mengt, wordt het melkachtig wit, zijn kwaliteit wordt slechter en de gesneden draad is eveneens van een minder goede kwaliteit. Het is raadzaam de olie dan te verversen.

Directe zonbestraling vermijden en de olie in het donker opslaan.

Het oliereservoir na gebruik goed sluiten, zodat er geen vuil of water kan binnendringen.

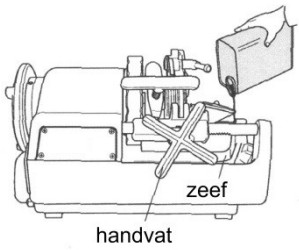
LET OP LIJDERS AAN ALLERGIEEN!

Als de huid in contact komt met draadsnijolie kan dit leiden tot irritatie van de huid, ontstekingen en allergische reacties. Draag bij de omgang met de olie beschermende kleding of bedek delen van de huid die gevaar lopen. Komt uw huid toch een keer in aanraking met de olie, was deze dan onmiddellijk met leidingwater en zeep. Bij verbranding van de draadsnijolie op hete werkstuk- of werktuigoppervlakken kunnen giftige dampen of gassen ontstaan (bijv. chloorgas bij het verbranden van rode olie). Heeft u toevallig deze olienevel of oliedampen ingeademd, ga dan onmiddellijk aan de verse lucht en consulteer zonder uitstel een arts.

4.5 Controleren van de draadsnijolie

Als de machine wordt gereinigd, onderhouden, gecontroleerd of gerepareerd moet u de machine in ieder geval uitschakelen en de stekker uit het stopcontact trekken.

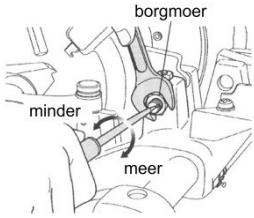
- ➔ Draai het handvat met de wijzers van de klok in, om de beitelslede naar de snij-ijzerhouder toe te bewegen.
- ➔ Vul aan de rechterzijde van de machine de meegeleverde draadsnijolie bij tot zij ter hoogte staat van het zeefvlechtwerk.
- ➔ Let erop, dat de machine uitgeschakeld is en steeds de netstekker opnieuw in het stopcontact.
- ➔ Schakel de machine in en ga na of de draadsnijolie uit de draadsnijkop naar de snijkussens vloeit. Wordt niet de juiste hoeveelheid olie afgegeven, dan moet u dit regelen met de olieregelschroef.



4.6 Instellen van de afgegeven hoeveelheid draadsnijolie

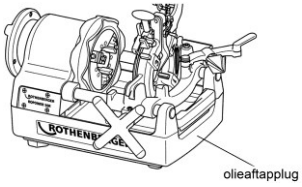
Als de machine wordt gereinigd, onderhouden, gecontroleerd of gerepareerd moet u de machine in ieder geval uitschakelen en de stekker uit het stopcontact trekken.

- ➔ Draai het handvat tegen de wijzers van de klok in, om de beitelslede naar de snij-ijzerhouder toe te bewegen.
- ➔ Vul aan de rechterzijde van de machine de meegeleverde draadsnijolie bij tot zij ter hoogte staat van het zeefvlechtwerk.
- ➔ Let erop, dat de machine uitgeschakeld is en steeds de netstekker opnieuw in het stopcontact.
- ➔ Schakel de machine in en ga na of de draadsnijolie uit de draadsnijkop naar de snijkussens vloeit. Wordt niet de juiste hoeveelheid olie afgegeven, dan moet u dit regelen met de olieregelschroef.



4.7 Aftappen van de olie

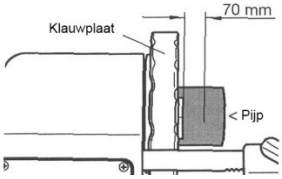
Neem hierbij ook de voorschriften met betrekking tot de veiligheid en de milieuvriendelijke afvoer in hoofdstuk 9 in acht.



5 Werking en bediening van de schroefdraadsnijmachine

5.1 Inspannen van de werkstukken (B)

De beitelslede kan het frame raken, alvorens het draadsnijden is voltooid; daardoor kunnen snijijzerhouder en machine worden beschadigd. Daarom moet tussen de aan het werkstuk gesneden draad en de snij-ijzerhouder een afstand worden aangehouden van minstens 70 mm.



- ➔ Kantel de pijpafsnijder en de draadsnijkop naar boven, zodat ze niet in de weg staan en zet de binnenontbramer aan de achterkant aan.
- ➔ Breng het werkstuk vanaf de kant van de zelfcentrerende klauwplaat in (afbeelding 1) en zet de zelfcentrerende klauwplaat stevig vast (afbeelding 2).
- ➔ Houd het werkstuk op de zijde van de snij-ijzerhouder met de rechterhand vast en trek het geleidelijk met de snij-ijzerhouder vast (afbeelding 3).
- ➔ Ga na of alle spanklauwen contact hebben met het werkstuk.

Hebben niet alle spanklauwen goed contact met het werkstuk, dan zal het waggelen, en noch het snijden noch het draadsnijden kan correct worden uitgevoerd.

- ➔ Klem het werkstuk vlot in en trek het stevig vast.

Gebruik bij lange of zware pijpen in ieder geval de bril artikelnr. 56047, om een waggelen of verdraaien van het werkstuk tijdens het draaien of het kantelen van de machine ten gevolge van het gewicht van het werkstuk te voorkomen. Werkstuk en machine kunnen anders instabiel worden.

5.2 Snijden van de werkstukken met de pijpafsnijder (C)

Raak het snijvlak niet aan met blote handen, het kan heet zijn en scherpe kanten hebben. Gevaar voor letsel en brandwonden!

Wordt het handvat van de pijpafsnijder met geweld gedraaid, dan neemt het snijvlak van de pijp een ovale vorm aan, waardoor een correct draadsnijden onmogelijk wordt. Beweeg het handvat van de pijpafsnijder daarom een halve omwenteling per volledige pijpdraaiing.

- ➔ Kantel de pijpafsnijder naar boven, zodat hij niet in de weg staat. Draai het aanvoerhandweil met de wijzers van de klok in, om de pijpafsnijder in de vereiste positie voor het snijden van het werkstuk te brengen.
- ➔ Beweeg de pijpafsnijder naar beneden op het werkstuk en druk dan op de schakelaar AAN of druk op de voetschakelaar.
- ➔ Draai het handvat van de pijpafsnijder krachtig met de wijzers van de klok mee en begin het werkstuk te snijden.
- ➔ Zwenk de pijpafsnijder opnieuw naar boven en terug.

Verzamel de gesneden pijpen niet in de goot. Neem deze onmiddellijk na het beëindigen van het snijproces uit de goot.

5.3 Ontbramen van het werkstuk (D)

De punt van de binnenontbramer is heel scherp. Raak de punt niet met de blote hand aan. Gevaar voor snijwonden en letsel!

➔ Trek de binnenontbramer naar u toe.

➔ Draai het aanvoerhandwiel met de wijzers van de klok in, om de snijkant van de ontbramer tot dichtbij het kopvlak van de zich draaiende pijp te brengen.

➔ Draai de handgreep verder, druk om te ontbramen de snijkant van de ontbramer tot tegen het binnenste van de pijp.

5.4 Demontage en montage van de kussens uit de draadsnijkop (E)

Draag veiligheidshandschoenen om snijwonden aan de handen veroorzaakt door de kussens te voorkomen.

5.4.1 Automatische draadsnijkop

Demontage:

➔ Trek de vastzethefboom in richting „A“.

➔ Plaats de selectorpen (zilverkleurig) in het selectorblok.

➔ Til de draadsnijkop uit de machine en trek de kussens nr. 1 tot en met 4 af (4SE: nr. 1-5).

Montage:

➔ Trek de vastzethefboom in richting „A“.

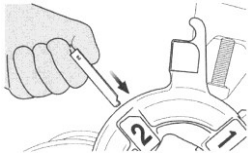
➔ Plaats de selectorpen (zilverkleurig) in het selectorblok.

➔ Plaats de kussens met hetzelfde getal als op de betreffende draadsnijkop en laat deze hoorbaar vergrendelen.

➔ Slide nokplaat richting C totdat er een klik geluid uit vergrendeling.

➔ Controleer of de getallen op de draadsnijkop en op de kussens op dezelfde zijde zijn.

Een nauwkeurige tikken is alleen mogelijk als het getal op de sleuf van de draad-snijkop met het getal op de wang match draad!



Tappers kaken na het veranderen van een vaste zitplaats Tappers kop na de wijziging of vervanging van de draad-snijden bakken vaste sluis in het hulpprogramma sled test!

5.4.2 Standaarddraadsnijkop

Demontage:

➔ Maak de snij-ijzerhouder (1) los, breng het zwenkbaar tussenwiel (2) in de onderste positie, trek de snij-ijzerhouder vast en leg de voor het openen en sluiten bestemde hefboom (3) voor het verwijderen van de kussens naar boven om.

➔ Til de draadsnijkop uit de machine en trek de kussens nr. 1 tot en met 4 af (4SE: nr. 1-5).

Montage:

➔ Maak de snij-ijzerhouder (1) los, breng het zwenkbaar tussenwiel (2) in de onderste positie, trek de snij-ijzerhouder vast en leg de voor het openen en sluiten bestemde hefboom (3) voor het aanbrengen van de kussens naar boven om.

➔ Plaats de kussens met hetzelfde getal als op de betreffende draadsnijkop en laat deze hoorbaar vergrendelen.

➔ Controleer of de getallen op de draadsnijkop en op de kussens op dezelfde zijde zijn.

➔ Leg de voor het openen en sluiten bestemde hefboom (3) voor het aanbrengen van de kussens naar boven om.

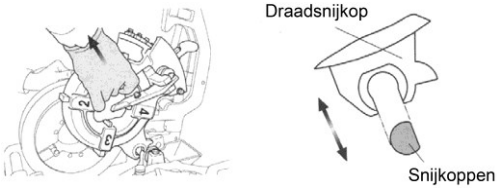
Een nauwkeurig draadsnijden is pas mogelijk, als het getal op de gleuf van de draadsnijkop overeenstemt met dat op het kussen.

5.5 Demontage en montage van de draadsnijkop

➔ Til de draadsnijkop tot op halves hoogte

➔ Breng de draadsnijkop in diagonale positie en verwijder hem.

➔ Pas nadat zich de draadsnijkop parallel aan de vlakke zijde van de snijkoppen bevindt, kan hij uit de machine worden verwijderd resp. in de machine worden ingebouwd.



5.6 Wijzigen van de draadgrootte (F)

Automatische draadsnijkop:

➔ Vergewis u ervan, dat de draadsnijkop op de beitelslede zit en dat de kussens met de draad grootte overeenstemmen.

➔ Plaats de selectorpen in het selectorblok met de vereiste draadgrootte.

➔ De grootte is op het betreffende selectorblok aangegeven.

Voor de standaarddraadsnijkop:

➔ Stel de afl eesinrichting van het zwenkbare tussenwiel met de aanwezige maatindeling af op het schaalbordje.

5.7 Het snijden van draad (G)

➔ Trap bij gevaar het pedaal van de veiligheidsvoetschakelaar volledig in. De machine komt daardoor tot stilstand.

➔ Om de machine opnieuw te starten, drukt u de vrijgaveknop zijdelings van de veiligheidsvoetschakelaar.

Om nauwkeurig gesneden draad te kunnen waarborgen, moet u de volgende aanwijzingen in acht nemen:

Gebruik voor het draadsnijden uitsluitend ruw materiaal in perfecte staat. Bij gebruik van vervormde en/of scheef op lengte gebrachte pijpen is het snijden van draad die aan de norm voldoet niet mogelijk.

Gebruik de voor de draadgrootte passende draadsnijkop en de overeenkomstige draadsnijkussens.

Bevestig de draadsnijkop zoals voorgeschreven op de beitelslede.

Leg de draadsnijkop niet directen zonder bescherming op de vloer en behandel hem nauwgezet.

Zorg ervoor dat de draadsnijolie op de draadsnijkussens vloeit.

Voor de automatische draadsnijkop:

➔ Laat de draadsnijkop neer en breng het T-handvat aan, waarbij dit volledig in richting "B" wordt gedrukt tot de draadsnijkussens in de werkpositie vergrendelen

➔ Schakel de machine in met de voetschakelaar, draai het handvat met de wijzers van de klok in, zodat de kussens op het werkstuk drukken.

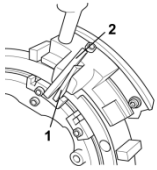
➔ Laat het handvat los zodra twee tot drie gangen gesneden zijn.

➔ De draadsnijkussens worden automatisch geopend via een lengteaanslaghefboom, als de draad volledig is gesneden.

➔ Schakel de machine uit door de voet van de veiligheidsvoetschakelaar te nemen.

Schroefdraadsnijden in 2 stappen (alleen 2½"…4"):

➔ Voor het draadsnijden aan een pijp met grote diameter bij lage spanning dient eerst en vooral de 2-stappen-draadsnijdpen (**1**, zwart) voor het draadsnijden (voorsnijden) te worden gebruikt en daarna de selectorpen (**2**, zilverkleurig) voor het snijden (nasnijden) van standaarddraden te worden gemonteerd.



Voor de standaarddraadsnijkop:

➔ Laat de draadsnijkop neer en leg de hefboom (3) voor het openen en sluiten naar zich toe naar onder om.

➔ Schakel de machine in met de voetschakelaar, draai het handvat met de wijzers van de klok mee, zodat de kussens op het werkstuk drukken.

➔ Laat het handvat los zodra twee tot drie gangen gesneden zijn.

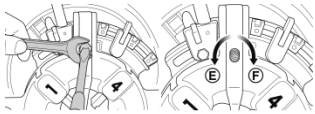
➔ Leg de hefboom (3) voor het openen en sluiten bij draaiende machine langzaam naar boven om, zodra het vereiste aantal draden is gesneden, om op die manier het snijproces door langzaam openen van de kussens te beëindigen.

Als de kussens schoksgewijs worden geopend, kunnen in het laatste gedeelte van de draad trappen ontstaan, en de draad dus beschadigd is.

5.8 Instellen van de draadlengte (een automatische draadsnijkop)

De draadlengte wordt reeds door de fabrikant binnen de standaardlengte ingesteld, kan echter naar behoefte worden gewijzigd.

SUPERTRONIC 2SE:

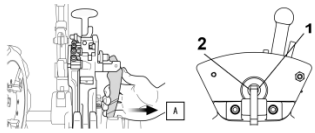


➔ Houd de schroef met een schroevendraaier en vervang de hex.

➔ Draai de schroef voor een lange draad in de richting van "F", voor kortere draden in de richting van de "E". De draad lengte kan worden verhoogd met ongeveer 2 mm per halve revolutie veranderd.

➔ Bewaar de schroef, zonder te draaien met een schroevendraaier endraai de hex opnieuw.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Trek aan de vastzethefboom in de richting A van de draadsnijkop te openen.

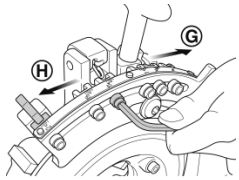
➔ Draai Lock Nut en draai stelschroef met de klok mee, afhankelijk van de gewenste lengte van de schroefdraad.

➔ Rechts draaien maakt de draad lengte langer en links draaien maakt het korter. De rode draad lengte zal worden aangepast ongeveer 2,5 mm met een rotatie..

➔ Draai na afstelling Lock Nut.

5.9 Instellen van de draaddiepte (een automatische draadsnijkop)

SUPERTRONIC 2SE:

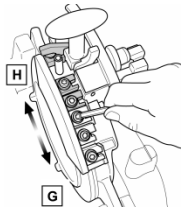


➔ Stel de Selektorpin niet in de verstelbare Selektorblock.

➔ Draai de schroef en schuif de Selektorblock om de draad diepte.

➔ Voor diepere draad duw in de richting van "G", voor vlakkere schroefdraad in de richting van "H". De draad diepte kunnen schaal tot een 1,5 tot 2 mm onder of boven moet worden ge-wijzigd.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Maak de blokschroef los, waarmee het selectorblok aan de nokschijf is bevestigd en beweeg voor het instellen van de draaddiepte het selectorblok.
- ➔ Voor diepe schroefdraden schuift u deze in richting „G“, voor vlakke in richting „H“. De draaddiepte kan per maatindeling 1,5 tot 2 mm naar onder of naar boven worden gewijzigd.
- ➔ Bevestig het selectorblok door de blokschroef vast te draaien en begin met het draadsnijden.

Controleer de gesneden pijp met behulp van een meetinstrument voor kegelvormige schroefdraden enz. en corrigeer de instelling indien dit nodig mocht zijn.

5.10 Verwijderen van het werkstuk

Het werkstuk is door de draadsnijolie vochtig en glibberig. Let er zorgvuldig op, dat u het werkstuk bij het verwijderen uit de machine niet ontglipt en daarbij bijv. op de voeten valt.

- ➔ Draai het aanvoerhandwiel tegen de wijzers van de klok in en breng de beitelslede terug.
- ➔ Maak het snij-ijzerhouder los.
- ➔ Maak de zelfcentrerende klauwplaat los en trek er het werkstuk uit.

5.11 Reiniging na gebruik

Verwijder metaal- en kunststofspaan niet met behulp van perslucht! Gevaar voor oogletsel of verlies van het gezichtsvermogen! Metaalspaan met scherpe kanten niet met blote handen aanvatten. Gevaar voor letsel! Veiligheidshandschoenen dragen!

- ➔ Verwijder het op de machine en daar rond verstrooide spaan.
- ➔ Gebruik een draadborstel om de snij-ijzerhouder, de draadsnijkussens van de draadsnijkop en de binnenontbramer van spaan te ontdoen en schoon te maken.
- ➔ Wis met een poetsdoek de draadsnijolie die over de machine en de arbeidsplaats is gespat.

6 Onderhoud en inspectie

Het vervangen van de netstekker of het netsnoer moet altijd worden gedaan door de fabrikant van het elektrische apparaat of door zijn klantenservice.

Alle machine zijn bij gebruik onderhevig aan natuurlijke slijtage. Zij dienen regelmatig te worden onderhouden en de aan slijtage onderhevige onderdelen moeten worden vervangen.

Deze werkzaamheden mogen slechts door een geautoriseerd ROTHENBERGER-servicestation worden verricht! Hierbij heeft u volledige garantie voor materiaal en prestatie.

Als de machine wordt gereinigd, onderhouden, gecontroleerd of gerepareerd dient zij te worden uitgeschakeld en is de netstekker uit het stopcontact te trekken. Vermijd beslist een ongecontroleerd aanlopen van de machine.

6.1 Vervangen van het blad van de binnenontbramer

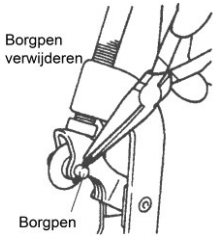
Draag voor het vervangen steeds veiligheidshandschoenen. Gevaar voor snijwonden en letsel!

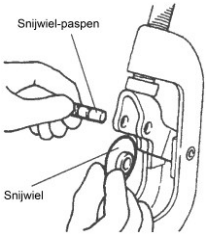
- ➔ Neem de verende stift uit de hals van het ontbramerblad.
- ➔ Het ontbramerblad wordt vrijgegeven wanneer u de ontbramerhouder naar voren trekt.
- ➔ Monteer een nieuw ontbramerblad.
- ➔ Breng de voordien verwijderde verende stift weer aan in het gat van het nieuwe ontbramerblad.

6.2 Vervangen van het snijwiel van de pijpafsnijder

Draag voor het vervangen steeds veiligheidshandschoenen. Gevaar voor snijwonden en letsel!

- ➔ Breng de pijpafsnijder in rechtopstaande positie en laat de draadsnijkop neer.
- ➔ Trek de borgpen naar boven toe af.
- ➔ Houd het snijwiel vast en schuif de snijwielpaspen er aan de tegenoverliggende zijde langzaam uit.

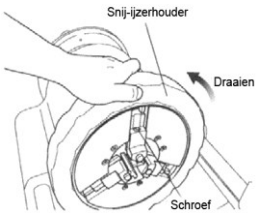




- ➔ Plaats een nieuw snijwiel in de meshouder en steek er de pen weer in
- ➔ Plaats een nieuwe borgpen in de snijwielpaspen en borg deze door ze uit elkaar te buigen.

6.3 Vervangen van de spanklauwelementen (H)

- ➔ Draai de snij-ijzerhouder en open hem zo wijd, tot er een schroevendraaier (type 2 SE) resp. een inbussleutel (type 3 SE) in past.
- ➔ Draai de schroeven los waarmee de spanklauwelementen bevestigd zijn (afbeelding 1).
- ➔ Plaat een dunne staaf op de veerbovenkant en trek er de veer en de snij-ijzerhouderpen uit (afbeelding 2).
- ➔ Trek het spanklauwelement naar voren (afbeelding 3).
- ➔ Plaats een nieuwe spanklauwelement en schuif het volledig tegen de achterkant, vervang de veer en de snij-ijzerhouderpen. Draai de schroef stevig vast.



6.4 Dagelijks controle

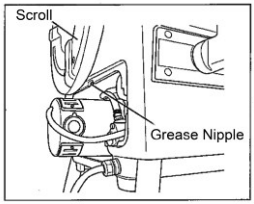
Let op! Vóór het begin van de werkzaamheden dient de netstekker uit het stopcontact te worden getrokken.

- ➔ Controleren of netstekker, netkabel en verlengingskabel onbeschadigd zijn
- ➔ Correct gevulde oliebak
- ➔ Bij verontreinigingen in de olietank, deze reinigen
- ➔ Draadsnijkussens, pijpafsnijder en binnenontbramer op ev. afwrijving controleren
- ➔ Spanklauwen bij verontreiniging met draadborstel reinigen
- ➔ Controleren of de passchroeven stevig vastzitten; ev. aandraaien
- ➔ Machine regelmatig van vuil en spaan ontdoen
- ➔ Anticorrosievet opbrengen bij lange buitenwerkingstelling.
- ➔ De achterste geleiding van de hoofdspil dient regelmatig op voldoende smering te worden ge controleerd. Het smeren mag slechts door een elektrotechnisch geïnstrueerd persoon gebeuren.

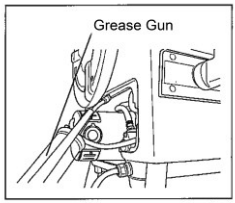
6.5 Smering van de spindel

De achterste asgeleiding dient regelmatig gesmeerd te worden.

1. Verwijder de bevestigingsschroeven van de motorbeschermkap en verwijder de beschermkap van de machine.
2. De smeernippels bevinden zich achter de zelfcentrerende klauwplaat (Afbeelding 52).
3. Gebruik het vetpistolen om de nippels te smeren (Afbeelding 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Toebehoren

Naam	ROTHENBERGER artikelnummer
Pijpsteunstandaard voor pijpen tot 6"	56047
Reserve snijwiel	70074
RONOL Kanister	65010
RONOL Spraybus	65008
RONOL SYN Kanister (geschikt drinkwater)	65015
RONOL SYN Spraybus (geschikt drinkwater)	65013
Schroefdraadsnijkoppen	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hennep dispenser met rol, 40 g / 40 m	70623
Veiligheidsvoetschakelaar, 3-traps, 230 V	56335
Schroefdraadsnijblok	www.rothenberger.com
Draadopruwapparaat 3/8 – 2“	56500

8 Klantenservice

De ROTHENBERGER service-locaties zijn er om u te helpen (zie lijst in de catalogus of online). Via deze service-locaties zijn ook vervangende onderdelen verkrijgbaar.

Bestel uw accessoires en reserveonderdelen via de vakhandel of maak gebruik van onze service-after-sales hotline:

Telefoon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Afvalverwijdering

9.1 Metaal-, elektro- en elektronische onderdelen

Delen van het apparaat zijn recyclebare materialen en kunnen dus opnieuw worden gebruikt. Hiertoe staan geregistreerde en gecertificeerde recyclebedrijven ter beschikking. Metalen moeten gesorteerd en gescheiden aan een afvalverwerkingsbedrijf worden geleverd! Voor de milieuvriendelijke verwerking van de niet-recyclebare delen (bijv. elektronisch schroot) dient u de plaatselijk bevoegde afvaldiensten te raadplegen.

Alleen voor de EU-landen:

Werp elektrisch gereedschap niet in het huisvuil! Volgens de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende uitgediende elektro- en elektronica-apparatuur en haar omzetting in nationaal recht moet niet meer bruikbaar elektrisch gereedschap afzonderlijk worden verzameld en milieuvriendelijk voor recycling beschikbaar worden gesteld.

9.2 Oliën en smeermiddelen

Het afvoeren van afgewerkte olie mag uitsluitend aan gespecialiseerde bedrijven worden toevertrouwd.

Afgewerkte en verontreinigde olie moet in gesloten, oliebestendige vaten (van metaal) worden bewaard en afgevoerd.

Defecte, niet-herstelbare elektrische apparatuur en machines moeten worden geopend en volkomen van olie worden gereinigd.

Oliebakken moeten volledig – ook van oliesporen – worden gereinigd. Oliën (ook kleine hoeveelheden) mogen in geen geval in de aarde dringen.

Índice Página

1 Indicações sobre a segurança 99

1.1 Utilização correcta 99
1.2 Instruções de segurança específicas 99
1.3 Instruções de segurança 101

2 Dados técnicos 102

3 Funções da máquina de abrir roscas 103

3.1 Vista global (A) 103
3.2 Descrição do funcionamento 103

4 Preparação para o funcionamento 103

4.1 Transportar a máquina de abrir roscas 103
4.2 Montar a máquina 104
4.3 Ligação eléctrica da máquina 104
4.4 O óleo de corte 104
4.5 Verificar o óleo de corte 105
4.6 Ajustar a quantidade de óleo de corte 105
4.7 Purgar o óleo 105

5 Operação e serviço da máquina para abrir roscas 106

5.1 Inserir as peças de trabalho (B) 106
5.2 Cortar as peças de trabalho com o corta-canos (C) 106
5.3 Rebarbar a peça de trabalho (D) 106
5.4 Desmontagem e montagem das mordaças da rosca da cabeça de corte da rosca (E) 107
5.4.1 Cabeça de corte automática 107
5.4.2 Cabeça de corte padrão 107
5.5 Desmontagem e montagem da cabeça de corte da linha de ou para o conjunto do carro 108
5.6 Alterar a dimensão da rosca (F) 108
5.7 Abrir roscas (G) 108
5.8 Ajustar o comprimento da rosca (só cabeça de corte automático) 109
5.9 Ajustar a profundidade da rosca (só cabeça de corte automático) 109
5.10 Retirar a peça de trabalho 110
5.11 Limpeza depois do uso 110

6 Manutenção e inspecção 110

6.1 Substituir a folha do rebarbador interior 110
6.2 Substituir a roda de corte do corta-canos 111
6.3 Substituir inserções de mordaças tensoras (H) 111
6.4 Verificação diária 111
6.5 Lubrificação do eixo 112

7 Acessórios 112

8 Serviço de apoio ao cliente 112

9 Eliminação 113

9.1 Peças eléctricas e electrónicas 113
9.2 Óleos e lubrificantes 113

Identificações neste documento:

Perigo!

Este símbolo avisa de danos pessoais.

Atenção!

Este símbolo avisa de danos materiais ou ambientais.

➔ **Incentivo para acções**

1 Indicações sobre a segurança

1.1 Utilização correcta

A máquina de abrir roscas SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE só pode ser utilizada para cortar e rebarbar canos e para produzir roscas segundo o capítulo 2 “Dados técnicos”!

As máquinas de abrir roscas SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE só podem ser operadas com cabeças de corte padrão e/ou adequadas e verificadas e recomendadas pela ROTHENBERGER, bem como com mordaças de corte segundo o capítulo 2 “Dados técnicos”!

O interruptor de pé para segurança possui a autorização GS da cooperativa de empregadores e é obrigatório quando a máquina for utilizada na República Federal da Alemanha!

Nunca proceder a alterações técnicas ou construtivas na máquina de abrir roscas e nas peças acessórias!

➔ Expiração da licença de operação!

➔ Perigo de acidente e de lesão!

Para a utilização de ferramentas eléctricas e máquinas devem-se ter em consideração e cumprir as medias de segurança básicas como protecção contra choques eléctricos, lesão e perigo de incêndio! Leia essas indicações com atenção antes da utilização da máquina! Guarde as indicações de segurança sempre à mão!

1.2 Instruções de segurança específicas

ATENÇÃO! Durante a utilização de ferramentas eléctricas devem ser cumpridas as seguintes medidas de segurança básicas para protecção contra choque eléctrico, risco de lesões e de incêndio.

Leia atentamente todas estas instruções antes de utilizar esta ferramenta eléctrica e guarde as instruções de segurança num local seguro.

Manutenção e colocação em serviço:

1 **Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.** Antes de cada ajuste, reparação ou manutenção, retire a ficha da tomada.

2 **O equipamento deve ser reparado apenas por técnicos qualificados e apenas com peças de substituição originais.** Desse modo é garantido que a segurança do equipamento se mantém.

Trabalho em segurança:

1 **Mantenha a sua área de trabalho organizada.** A desorganização da área de trabalho pode provocar acidentes.

2 **Tenha em consideração as influências ambientais.** Não exponha ferramentas eléctricas à chuva. Não utilize ferramentas eléctricas em ambientes húmidos ou molhados. Certifique-se de que a área de trabalho se encontra bem iluminada. Não utilize ferramentas eléctricas no caso de existir risco de incêndio ou explosão.

3 **Proteja-se contra eventuais choques eléctricos.** Evite o contacto físico com peças ligadas À terra (por ex.: tubos, radiadores, fogões eléctricos, refrigeradores).

4 **Mantenha outras pessoas afastadas.** Não permita que outras pessoas, especialmente crianças, toquem na ferramenta eléctrica ou no cabo. Mantenha-se afastado da área de trabalho.

5 **Guarde as ferramentas eléctricas não utilizadas num local seguro.** As ferramentas eléctricas não utilizadas devem ser colocadas num local seco, alto ou fechado, fora do alcance das crianças.

6 **Não sobrecarregue a sua ferramenta eléctrica.** Trabalha melhor e com mais segurança com a potência indicada.

7 **Utilize a ferramenta eléctrica correcta.** Não utilize máquinas com fraca potência para trabalhos pesados. Não utilize a ferramenta eléctrica para propósitos para os quais não foi concebida. Não utilize serras circulares manuais para cortar postes de construção ou toros de madeira.

8 **Use vestuário apropriado.** Não use vestuário largo ou acessórios, pois estes podem ficar presos pelas peças móveis. Durante os trabalhos ao ar livre, recomenda-se o uso de calçado anti-derrapante. Se tiver cabelo comprido, use uma rede para o cabelo.

9 **Utilize equipamento de protecção.** Use óculos de protecção. Utilize uma máscara de respiração quando realizar trabalhos que provoquem poeira.

10 **Feche o dispositivo de aspiração de poeira.** Caso se encontrem disponíveis ligações para a aspiração de poeira e sistema de recolha, certifique-se de que estes estão fecjadps e que são utilizados correctamente.

11 **Não utilize o cabo para fins para os quais não foi concebido.** Não utilize o cabo para remover a ficha da tomada. Proteja o cabo contra calor, óleo e cantos afiados.

12 **Proteja a peça de trabalho.** Utilize dispositivos de fixação ou um torno de apertar para fixar a peça de trabalho. Desse modo fica mais segura do que se for apertada manualmente.

13 **Evite uma postura anormal.** Garanta um estado seguro e mantenha sempre o equilíbrio.

14 **Faça a manutenção da ferramenta com a devida precaução.** Mantenha a ferramenta de corte afiada e limpa para poder trabalhar melhor e com mais segurança. Siga as instruções para lubrificação e substituição da ferramenta. Controle regularmente a ligação de acesso da ferramenta eléctrica e mande um técnico qualificado substituí-la caso seja danificada. Verifique regularmente os cabos de extensão e substitua-os caso apresentem danos. Mantenha as mãos secas, limpas e sem gordura ou óleo.

15 **Retire a ficha da tomada.** Se a ferramenta eléctrica não for utilizada, antes da manutenção e aquando da substituição de ferramentas, tais como por exemplo lâminas de serra, perfuradoras, fresas.

16 **Não deixe quaisquer chaves de ferramentas presas.** Antes de ligar a ferramenta verifique se a chave e a ferramenta de ajuste foram removidas.

17 **Evite o arranque sem supervisão.** Durante a inserção da ficha na tomada certifique-se de que o interruptor está desligado.

18 **Utilize um cabo de extensão para espaços exteriores.** Em espaços ao ar livre utilize apenas cabos de extensão permitidos para esse fim e devidamente identificados.

19 **Seja cuidadoso.** Esteja atento aquilo que está a fazer. Trabalhe conscientemente. Não utilize a ferramenta eléctrica se não estiver concentrado.

20 **Verifique se a ferramenta eléctrica possui eventuais danos.** Antes de continuar a utilizar a ferramenta eléctrica, os dispositivos de protecção ou as peças ligeiramente danificadas têm de ser cuidadosamente inspeccionados de modo a garantir que se encontram a funcionar em perfeitas e correctas condições. Verifique se as peças móveis estão a funcionar correctamente e se não bloqueiam ou se as peças se encontram danificadas. Todas as peças têm de ser correctamente montadas e todos os requisitos têm de ser cumpridos para garantir o funcionamento correcto da ferramenta eléctrica.

Os dispositivos de protecção e as peças danificados têm de ser correctamente reparados ou substituídos numa oficina certificada, desde que nada seja indicado em contrário no manual de utilização. Os interruptores danificados têm de ser substituídos numa oficina do cliente.

Não utilize qualquer ferramenta eléctrica na qual os interruptores não liguem ou desliguem.

21 **Atenção.** A utilização de ferramentas de substituição e acessórios diferentes pode representar risco de lesão para si.

22 **A sua ferramenta eléctrica deve ser reparada por um electricista.** Esta ferramenta eléctrica corresponde às condições de segurança relevantes. As reparações apenas devem ser realizadas por um electricista, utilizando peças de substituição originais; caso contrário, podem surgir acidentes para o utilizador.

1.3 Instruções de segurança

Nunca inserir dedos, cara, cabelos ou outras partes do corpo, assim como peças de vestuário soltas e larga na área de trabalho e de captação das peças em rotação (peça de trabalho, mandril de tensão, mandril de centrar)! Não usar jóias (anéis, fios)! Perigo de lesão e de acidente!

No caso de avarias (cheiro anormal, vibrações, ruídos anormais) durante o trabalho com a SUPERTRONIC deve accionar de imediato o interruptor de pé e colocar a máquina em paragem de emergência!

Durante a máquina em funcionamento é proibido a colocação de cânhamo, segurar a máquina com a mão e trabalhos parecidos, montar e desmontar peças como são os filtros, válvulas, partes de canos etc.!

Usar vestuário de protecção! Usar protecção facial contra aparas projectadas, espirros de óleo de corte e eventual surgimento de gás cloro (devido à combustão de óleo de corte em ferramentas ou superfícies de peças de trabalho quentes)! Usar touca que cubra e proteja cabelo grande! Usar luvas de protecção ao mudar as mordaças de corte, a roda de corte do corta-canos e da rebarbadora de canos! Usar luvas de protecção ao mudar a ferramenta ou a peça de trabalho! A rosca e as mordaças de corte aquecem muito na acção de abrir roscas! Usar calçado de protecção! Perigo de lesão (escorregar) devido ao eventual derrame de óleo de corte! Perigo de lesão devido a peças da máquina húmidas, escorregadias no acto da substituição da ferramenta

Não eliminar aparas de metal mediante ar comprimido! Perigo de lesão para os olhos, bem como perda da capacidade visão!

Providenciar arejamento suficiente ao usar em interiores (áreas fechadas)! A temperatura ambiente permitida está entre 0 °C e 40 °C!

Antes de mudar as cabeças de corte, roda de corte, rebarbador do cano deve desligar a máquina e puxar a ficha da tomada (funcionamento sem corrente)! Depois de desligada a máquina ainda tem um determinado tempo de funcionamento posterior até à paragem absoluta! Não toque em peças antes da paragem absoluta da máquina e antes de ter puxada a tomada de rede!

Os canos com roscas devem ser submetidos a um ensaio de compressão para garantir que depois da montagem não possa derramar gás ou água!

A ficha da ferramentas eléctricas devem caber na tomada. A ficha não deve ser modificada de modo algum. Não utilize quaisquer fiches de adaptação junto com ferramentas eléctricas ligadas à terra. Fichas sem modificações e tomadas adequadas reduzem o risco de choques eléctricos.

Utilizar a ferramenta elétrica, acessórios, ferramentas de aplicação, etc. conforme estas instruções. Considerar as condições de trabalho e a tarefa a ser executada. A utilização de ferramentas elétricas para outras tarefas a não ser as aplicações previstas, pode levar a situações perigosas.

Siga as instruções sobre como utilizar esta máquina de maneira correcta. Não utilize a ferramenta para outros fins, como fazer furos ou rodar guinchos.

Fixe a máquina numa bancada ou suporte. Apoie os tubos pesados e compridos com suportes de tubagem.

Quando utilizar a máquina, coloque-se na parte de lado, onde está localizado o interruptor de RECUO/DESLIGAR/AVANÇO ou AVANÇO/RECUO.

Mantenha as coberturas colocadas. Não utilize a máquina sem as coberturas colocadas.

Não utilize esta máquina se o pedal estiver danificado ou em falta.

A instalação ou fixação da ferramenta eléctrica numa posição estável conforme adequado para as ferramentas eléctricas que podem ser montadas num suporte ou fixadas no chão.

Ligação à fonte de alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de tomada e requisitos de ligação à terra.

As ferramentas ajustáveis a diferentes tensões nominais devem incluir instruções, ilustrações ou ambos para alterar a tensão. A identificação dos terminais deve ser fornecida se a ligação do motor tem de ser alterada para funcionar a uma tensão que não seja para a qual foi ligada quando é fornecida de fábrica.

Mantenha os punhos e as superfícies de agarrar secas, limpas e livres de óleo e massa consistente. Punhos e superfícies de agarrar escorregadias não permitem o manuseio e controle seguros da ferramenta em situações inesperadas.

2 Dados técnicos

Número do item com:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Cabeça de corte de rosca	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
padrão (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automático (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Capacidade de corte BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Capacidade de corte NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Rosca exterior	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Velocidade sob carga nula	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Motor monofásico universal	1150 W	1700 W	1750 W
	protecção contra sobrecargas	protecção contra sobrecargas	protecção contra sobrecargas
Frequência	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Peso (sem acessórios)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensões (a x l x c, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Cabeça de corte de rosca (padrão)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Cabeça de corte de rosca (automático)	1/2"- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Mordaças da rosca	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Nível de pressão acústica L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Nível da potência acústica L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

O nível de ruído durante o trabalho pode ultrapassar os 85 dB (A). Usar protectores de ouvidos! Valores medidos apurados em conformidade com a norma EN 61029-1:2010.

Valor total de vibração (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

O nível de vibrações indicado nestas instruções foi medido de acordo com um processo de medição normalizado pela norma EN 61029 e pode ser utilizado para a comparação de ferramentas eléctricas. Ele também é apropriado para uma avaliação provisória da carga de vibrações.

O nível de vibrações indicado representa as aplicações principais da ferramenta eléctrica. Se, contudo, a ferramenta eléctrica for utilizada para outras aplicações, com acessórios diferentes, com outras ferramentas de trabalho ou com manutenção insuficiente, é possível que o nível de vibrações seja diferente. Isto pode aumentar sensivelmente a carga de vibrações para o período completo de trabalho.

Para uma estimação exacta da carga de vibrações, também deveriam ser considerados os períodos nos quais o aparelho está desligado ou funciona, mas não está sendo utilizado. Isto pode reduzir a carga de vibrações durante o completo período de trabalho.

Além disso também deverão ser estipuladas medidas de segurança para proteger o operador contra o efeito de vibrações, como por exemplo: manutenção de ferramentas eléctricas e de ferramentas de trabalho, manter as mãos quentes e organização dos processos de trabalho.

3 Funções da máquina de abrir roscas

3.1 Vista global (A)

1	Corta-cano	**11**	Punho em T
2	Mordaças de corte de rosca	**12**	Pino selector (prateado)
3	Rebarbador interior	**13**	Pino selector (preto)
4	Carro porta-ferramenta	**14**	Ajustar o comprimento da rosca
5	Bujão de purga do óleo	**15**	Corpo perfil
6	Roda manual para avanço	**16**	Pino perfilado
7	Interruptor de sobrecarga	**17**	Alavanca de fixação corpo
7a	Interruptor de transmissão (apenas 4SE)	**18**	Alavanca de fixação cabeça tensora
8	Mandril de centrar	**19**	Disco excêntrico
9	Mandril tensor	**20**	Bloco de selecção
10	Cabeça de corte da rosca		

3.2 Descrição do funcionamento

Na máquina de abrir roscas SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE e 4 SE são cortadas ou inseridas roscas em peça de trabalho como canos e varas.

A máquina consiste em:

- um motor de propulsão que coloca o mandril de centrar em movimento circulatório
- um mandril tensor para fi xação da peça de trabalho
- um corta-canos para cortar a peça de trabalho à medida
- um rebarbador interior
- uma cabeça de corte de rosca para processar uma rosca na peça de trabalho
- uma bomba de óleo que lubrifi ca e alimenta mediante óleo de corte
- um carro porta-ferramentas de sentido duplo com avanço dentado
- um recipiente de recolha de aparas e cárter
- um interruptor de pé para protecção
- um limitador de funcionamento posterior.

4 Preparação para o funcionamento

4.1 Transportar a máquina de abrir roscas

Dobre os joelhos quando levantar a máquina para evitar sobrecarga das suas costas!

Peso > 35 kg → 2 pessoas!

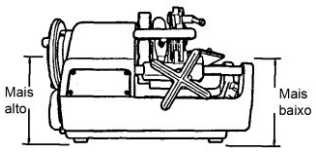
Fixar o carro porta-ferramentas de forma que durante o transporte da máquina não haja movimentos! Para levantar a máquina deve segurá-la no fundo da máquina! Não segurar a máquina durante o transporte no mandril de centrar ou no rebarbador interior!

Se a máquina é transportada com óleo de corte poderá acontecer que o óleo espirre para fora devido ás vibrações e que suje o vestuário!

Devido à sujidade com óleo de corte a máquina está escorregadia! Tenha em consideração que não se escape das mãos no acto de levantar!

4.2 Montar a máquina

Colocar a máquina numa superfície plana sem folga ou numa mesa de trabalho plana! O lado do mandril de centrar tem de estar, em relação às outras peças da máquina, em nível mais alto para que não possa derramar óleo de corte através do cano trabalhado e sujar o solo! Colocar a máquina em local que esteja isento de humidade!



Se a área de perigo formada pela máquina e pela peça de trabalho em rotação não for completamente visível é necessário cortar ou diminuir as peças em rotação ou a área de perigo deve ser segurada mediante delimitações ou avisos! Os dispo sitivos de protecção devem ser montados e fixados de forma segura! Se utilizar apoios, estes devem estar fixos, a sua altura deve ser ajustável e devem existir em número suficiente!

4.3 Ligação eléctrica da máquina

Não colocar nem a máquina nem a peça de trabalho em cima do cabo de ligação! Poderão surgir danos! Perigo de choque eléctrico!

Nunca tocar a ficha e o cabo de rede com mãos molhadas! Perigo de choque eléctrico!

A tensão na placa de características da máquina tem de corresponder com a fonte de corrente! De outra forma poderá haver sobreaquecimento da máquina, poderá surgir fumo, pegar fogo e ser danificada!

Ao ligar a máquina à rede de corrente deve sempre ter o cuidado que o interruptor esteja em "AUS" ("Desligado")! De outra forma existe, ao ligar, o perigo que a máquina inicie de forma desapercebida e sem vigilância perigo de lesão e de acidente!

A protecção contra sobrecargas pára a máquina de forma automática no caso de sobre carga ou oscilações de corrente! Só depois de um minuto é que possível o reinício!

Use cabos de extensão H07 RN 3 x 1,5 mm2! O cabo não deveria ultrapassar os 30m!

4.4 O óleo de corte

Utilize para o processamento o óleo de corte de alto rendimento da ROTHENBERGER, art. n.º 65010. **Este óleo não é indicado para cortar canos de água potável!**

Alternativamente poderá utilizar o fl uido de corte de alto rendimento da ROTHENBERGER, art. n.º 65015. Este fluido é indicado para o corte de todos os tipos de cano **(incl. Canos de água potável).**

Guardar o óleo de corte fora do alcance de crianças!

Não diluir o óleo de corte, nem misturá-lo com outros óleos! Se o óleo de corte de misturar com água, este tornar-se-á branco-leitoso; a sua qualidade diminui e a rosca aberta apresentará qualidade inferior! Nesse caso é aconselhável substituir o óleo!

Evitar insolação directa e armazenar o óleo em lugar escuro!

Fechar bem o recipiente depois do uso para evitar a penetração de sujidade e água!

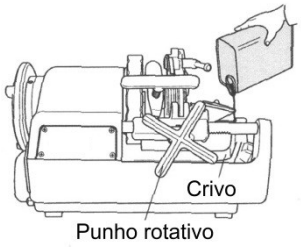
ATENÇÃO ALÉRGICO!

O óleo de corte na pele pode provocar irritações da pele, infl amações e reacções alérgicas! Use ao manusear o óleo vestuário de protecção e/ou tape partes da pele em risco! Se a pele tiver contacto com o óleo deve lavar de imediato com água da corrente e com sabão! Ao queimar o óleo de corte em superfícies quentes da ferramenta o da peça de trabalho podem formar-se fumaças ou gases tóxicos (por ex. gás cloro ao queimar óleo vermelho)! Se tiver respirado involuntariamente essas névoas ou vapores oleosas deverá dirigirse de imediato ao ar livre e consultar rapidamente um médico!

4.5 Verificar o óleo de corte

Durante trabalhos de limpeza, manutenção, verificação ou reparação na máquina deverá desligar a máquina e puxar a ficha de rede!

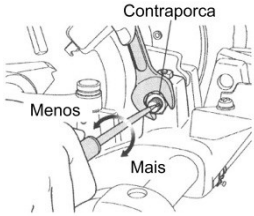
- ➔ Rode o punho rotativo no sentido dos ponteiros do relógio para mover o carro porta-ferramentas para o mandril de tensão.
- ➔ Encha o lado direito da máquina com o óleo de corte fornecido até à altura do crivo.
- ➔ Tenha atenção que a máquina esteja desligada e insira a ficha de rede na tomada.
- ➔ è Ligue a máquina e certifique-se que o óleo de corte corre da cabeça de corte para as mordaças de corte. Se não sair a quantidade de óleo suficiente deverá regulá-la com o parafuso de ajuste do óleo.



4.6 Ajustar a quantidade de óleo de corte

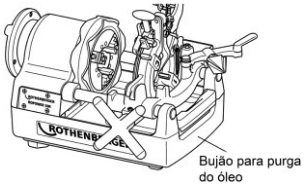
Durante trabalhos de limpeza, manutenção, verificação ou reparação na máquina deverá desligar a máquina e puxar a ficha de rede!

- ➔ Certifique-se que o depósito de óleo esteja abastecido com óleo até ao à altura do crivo.
- ➔ Se a quantidade de óleo de corte que corre sobre a cabeça de corte não corresponder à necessidades, é necessário corrigir a quantidade com a ajuda do parafuso de ajuste do.
- ➔ Solte a porca de segurança do parafuso de ajuste do óleo.
- ➔ Rodando o parafuso de ajuste do óleo no sentido dosponteiros do relógio será aumentada a quantidade den óleo; rodando em sentido contrário esta será reduzida.
- ➔ Aperte bem a porca de segurança depois do ajuste.



4.7 Purgar o óleo

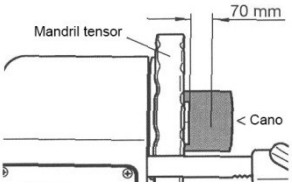
Tenha em consideração as normas de segurança e de reciclagem no capítulo 9!



5 Operação e serviço da máquina para abrir roscas

5.1 Inserir as peças de trabalho (B)

O carro porta-ferramentas pode tocar no quadro antes de estar terminado o processo de abrire o mandril tensor, assim como a máquina, podem ser danifi cados! Por isso, entre a rosca aberta na peça de trabalho e o mandril tensor tem de ser cumprida uma distância mínima de 70 mm!



- ➔ Gire o corta-canos e a cabeça de corte para cima, de modo que não incomodem e insira o rebarbador interior na parte traseira.
- ➔ Insira a peça de trabalho pelo lado do mandril de centrar (Imagem 1) e aperte o mandril de centrar (Imagem 2).
- ➔ Segure a peça de trabalho no lado do mandril tensor com a mão direita e aperte-a pouco a pouco com o mandril tensor (Imagem 3).
- ➔ Certifique-se que todas as mordaças de aperto tenham contacto com a peça de trabalho.

Se as mordaças de aperto não tiverem contacto com toda a peça de trabalho, esta abanará e não se produzirá um corte nem a abertura do rosca de forma correcta.

- ➔ Insira a peça de trabalho com impulso e aperte-o bem.

No caso de canos compridos ou pesados deve usar o apoio para canos, art. n.º 56047 para evitar abanos e torcimentos da peça de trabalho! De outra forma a peça de trabalho e a máquina podem tornar-se instáveis!

5.2 Cortar as peças de trabalho com o corta-canos (C)

Não toque na área de corte com as mãos desprotegidas, visto que esta está quentee tem cantos agudos! Perigo de lesão e de queimaduras!

Se o punho do corta-canos for rodado com violência, a área de corte do cano tomará uma forma oval. Dessa forma é impossível um processamento adequado! Por isso mova o punho do corta-canos por meio rotação por rotação completa do cano!

- ➔ Gire o corta-canos para cima, para que não incomode. Rode a roda manual para avanço no sentido dos ponteiros do relógio para colocar o corta-canos na posição necessária para processar a peça de trabalho.
- ➔ Gire o corta-canos para baixo, em cima da peça de trabalho e prima o interruptor EIN (Ligar) e/ou accione o interruptor de pé.
- ➔ Gire o punho do corta-canos com força no sentido dos ponteiros do relógio e inicie o processamento da peça de trabalho.
- ➔ Gire o corta-canos de no para cima e de volta

Não reúna os canos processados na cavidade! Retire-os de imediato da cavidade depois de terminado o processo de corte!

5.3 Rebarbar a peça de trabalho (D)

O bico de corte do rebarbador interior está muito afiado! Nunca o toque mãos desprotegidas! Perigo de corte e de lesão!

- ➔ Puxe o rebarbador interior para si.

➔ Rode a roda manual para avanço no sentido dos ponteiros do relógio para aproximar o gume do rebarbador à face do cano em rotação.

➔ Continue a rodar o punho rotativo, prima - para rebarbar - o gume do rebarbador contra o interior do cano.

5.4 Desmontagem e montagem das mordaças da rosca da cabeça de corte da rosca (E)

Use luvas de protecção para evitar lesões devidas às mordaças da rosca!

5.4.1 Cabeça de corte automática

Desmontagem:

➔ Puxe a alavanca de fixação em direcção de “A”.

➔ Insira o pino selector (prateado) no bloco selector.

➔ Levante a cabeça de corte da máquina e puxe as mordaças da rosca n.º 1 a 4 (4SE: n.º 1 a 5).

Montagem:

➔ Puxe a alavanca de fixação em direcção de “A” para abrir as mordaças da rosca.

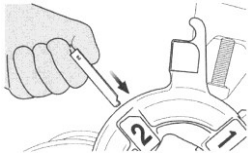
➔ Insira o pino selector (prateado) no bloco selector das mordaças da rosca.

➔ Insira as mordaças da rosca com o mesmo número como na respectiva cabeça de corte e encaixe-os de forma audível.

➔ Deslize a placa do came em direção a C até ouvir um som de clique da alavanca de trava.

➔ Certifique-se que os números na cabeça de corte e nas mordaças da rosca estejam no mesmo lado.

Uma rigorosa escutas só é possível se o número do slot da linha de corte de cabeça com o número na bochecha jogo discussão!



Roscagem garras depois mudar para uma sede fixa verificar! Roscagem cabeçalho após a alteração ou a substituição do fio de corte de cozer sólido bloqueio na ferramenta trenó teste!

5.4.2 Cabeça de corte padrão

Desmontagem:

➔ Solte os porta-cortantes (1), coloque o balacim (2) na posição mais baixa, puxe a alavanca para abrir e fechar (3) para cima, para retirar as mordaças da rosca.

➔ Levante a cabeça de corte da máquina e puxe as mordaças da rosca n.º 1 a 4 (4SE: n.º 1 a 5).

Montagem:

➔ Solte os porta-cortantes (1), coloque o balacim (2) na posição mais baixa, aperte o porta-cortantes e puxe a alavanca para abrir e fechar (3) para cima, para inserir as mordaças da rosca.

➔ Insira as mordaças da rosca com o mesmo número como na respectiva cabeça de corte e encaixe-o de forma audível.

➔ Certifique-se que os números na cabeça de corte e nas mordaças da rosca estejam no mesmo lado.

➔ Puxe a alavanca para abrir e fechar (3) para cima, para inserir as mordaças da rosca.

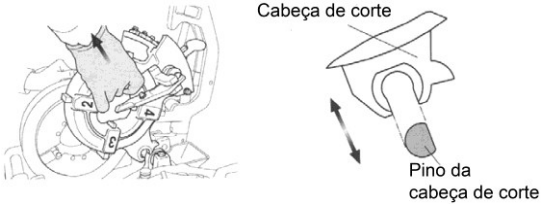
Só é possível o processamento perfeito da rosca se o número na ranhura da cabeça de corte corresponder ao número na mordaça da rosca!

5.5 Desmontagem e montagem da cabeça de corte da linha de ou para o conjunto do carro

➔ Levante a cabeça de corte a meia altura.

➔ Coloque a cabeça de corte na diagonal e retire-o para fora.

➔ Só quando a cabeça de corte estiver em posição paralela ao lado plano do pino da cabeça de corte é que este pode ser desmontado e/ou montado na máquina.



5.6 Alterar a dimensão da rosca (F)

Cabeça de corte automática:

➔ Certifique-se que a cabeça de corte esteja assente no carro porta-ferramentas e que as mordaças da rosca correspondam à dimensão da rosca.

➔ Insira o pino selector no bloco selector com a dimensão da rosca indicada.

➔ A dimensão está mencionada no respectivo bloco selector.

Para a cabeça de corte padrão:

➔ Adapte o dispositivo de leitura do balacim (2) à unidade métrica na placa de escala (4).

5.7 Abrir roscas (G)

➔ No caso de perigo deve accionar para baixo de todo o pedal do interruptor de pé para protecção. Consequentemente a máquina pára.

➔ Para reiniciar a máquina deve premir a tecla de aprovação ao lado do interruptor de pé para protecção.

Para poder garantir cortes de roscas perfeitos pedimos que tenha em consideração as seguintes indicações:

Para abrir roscas somente deve utilizar canos em estado perfeito! Ao utilizar canos deformados e/ou de corte oblíquo não é possível proceder-se ao processamento de roscas de acordo com a norma!

Utilize a cabeça de corte indicada para a dimensão de rosca e as correspondentes mordaças de corte!

Fixe a cabeça de corte de forma correcta no carro porta-ferramentas!

Não fixe a cabeça de corte directamente e sem protecção no chão e trate-o com cuidado!

Certifique-se que o óleo de corte corra para as mordaças de corte!

Para a cabeça de corte automática:

➔ Baixe a cabeça de corte e insira o punho em T, premindo-o completamente para a direcção “B” até que as mordaças de corte encaixem na posição de trabalho.

➔ Ligue a máquina com o interruptor de pé, rode o punho rotativo no sentido dos ponteiros do relógio de modo que as mordaças da rosca primam na peça de trabalho.

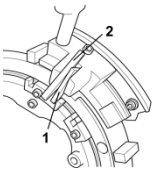
➔ Deixe o punho rotativo quando estiverem abertas duas a três voltas.

➔ As mordaças de corte abrem de forma automática através de uma alavanca de tope logo que a rosca estiver processada por completo.

➔ Desligue a máquina, tirando o pé do interruptor de pé para protecção.

Limpeza depois do uso (só 2 1/2“…4“):

➔ Para abrir rosca num cano com diâmetro elevado e com tensão baixa deve-se utilizar em primeiro lugar o pino de corte de rosca de 2 fases (**1**, negro) para cortar a rosca (corte prévio) e depois inserir o pino selector (**2,** prateado) para cortar (corte posterior) roscas padrão.



Para a cabeça de corte padrão:

➔ Baixe a cabeça de corte e coloque a alavanca para abrir e fechar (3) para baixo.

➔ Ligue a máquina com o interruptor de pé, rode o punho rotativo no sentido dos ponteiros do relógio de modo que as mordaças da rosca primam na peça de trabalho.

➔ Deixe o punho rotativo quando estiverem abertas duas a três voltas.

➔ As mordaças de corte abrem de forma automática através de uma alavanca de tope logo que a rosca estiver processada por completo.

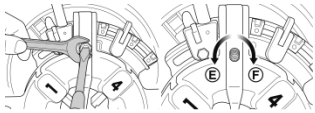
➔ Desligue a máquina, tirando o pé do interruptor de pé para protecção.

Ao abrir as mordaças da rosca de forma repentina podem surgir na última fase da rosca desníveis, de modo que a rosca está danificada!

5.8 Ajustar o comprimento da rosca (só cabeça de corte automático)

O comprimento da rosca já fora ajustado pelo fabricante segundo o comprimento padrão, mas pode ser alterado segundo a necessidade.

SUPERTRONIC 2SE:

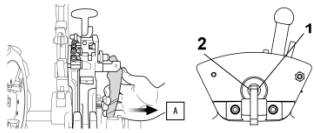


➔ Segure o parafuso com uma chave de fenda e substituir o hex.

➔ Vire o parafuso de uma longa discussão na direção "F", por fios mais curtos na direcção de "E". A discussão duração pode ser aumentada em cerca de 2 milímetros por meia-revolução mudou.

➔ Mantenha o parafuso sem torcer-lo com uma chave de fenda e aperte o hex novamente.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Puxe a alavanca de fixação na direcção A para abrir a cabeça de corte da rosca.

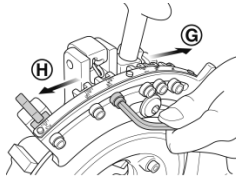
➔ Solte a porca de bloqueio e gire o parafuso de ajuste no sentido horário, dependendo do comprimento de rosca necessário.

➔ Girar para a direita torna o comprimento da linha mais longo e virar à esquerda torna mais curto. O comprimento da rosca será ajustado cerca de 2,5 mm por uma rotação.

➔ Depois do ajuste, aperte a Porca.

5.9 Ajustar a profundidade da rosca (só cabeça de corte automático)

SUPERTRONIC 2SE:

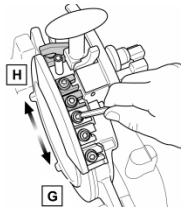


➔ Defina o Selektorpin não no Selektorblock regulável.

➔ Afrouxe o parafuso e deslize o Selektorblock para definir a discussão aprofundada.

➔ Para empurrar discussão mais profunda no sentido "G", para bajular enfiada na direcção "H". A discussão pode escalar a uma profundidade de 1,5 a 2 milímetros abaixo ou acima deve ser alterada.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Solte o parafuso em bloco, com o qual o bloco selector está fixado ao disco excêntrico e mova o bloco selector para ajustar a profundidade da rosca.
- ➔ Para roscas mais profundas deverá empurrar em direcção de “G”, para menos profundas em direcção de “H”. A profundidade da rosca poderá ser alterada para cima ou para baixo por unidade métrica por 1,5 a 2 mm.
- ➔ Fixe o bloco selector apertando o parafuso em bloco e inicie o processamento da rosca.

Verifique o tubo cortado com a ajuda de um instrumento de medição para roscas cónicas etc. e corrija o ajuste se necessário.

5.10 Retirar a peça de trabalho

A peça de trabalho está húmida e escorregadia devido ao óleo! Tenha o cuidado que ao retirar da máquina não se escape das mãos e que lhe caia, por ex., nos pés!

- ➔ Rode a roda manual para avanço contra o sentido dos ponteiros do relógio e recua o carro porta ferramentas.
- ➔ Solte o mandril tensor.
- ➔ Solte o mandril de centrar e puxe a peça de trabalho para fora.

5.11 Limpeza depois do uso

Aparas de metal e de plástico não devem ser eliminadas com ar comprimido! Perigo de lesão dos olhos e perda da capacidade visual! Não apanhar aparas metálicas com cantos agudos com as mãos! Perigo de lesão! Usar luvas de protecção!

- ➔ Retire as aparas em por cima e em volta da máquina.
- ➔ Utilize uma escova metálica para eliminar as aparas e limpar o mandril tensor, as mordaças de corte da rosca da na cabeça de corte e o rebarbador interior.
- ➔ Passe com um pano por cima da máquina e da área de trabalho para limpar o óleo de corte espirrado.

6 Manutenção e inspecção

A substituição da ficha ou do cabo de alimentação deve ser sempre realizada pelo fabricante da ferramenta eléctrica ou pelo respectivo serviço de apoio ao cliente.

Todas as máquinas estão submetidas ao desgaste natural. De tempo em tempo é necessário mantê-las e peças de desgaste devem ser substituídas.

Esses trabalhos só podem ser realizados por uma estação de serviço autorizada pela ROTHENBERGER! Neste caso existe a garantia completa para material e serviço!

Durante trabalhos de limpeza, manutenção, veri

cação ou reparação na máquina deverá desligar a máquina e puxar a ficha de rede! Evite a iniciação incontrolada da máquina!

6.1 Substituir a folha do rebarbador interior

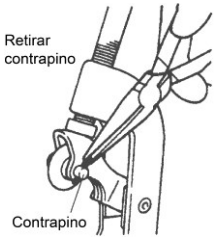
Utilize para a substituição sempre luvas de protecção! Perigo de corte e de lesão!

- ➔ Retire o pino elástico da garganta da folha do rebarbador.
- ➔ A folha do rebarbador será liberada se o porta-rebarbador for puxado a frente.
- ➔ Monte a nova folha do rebarbador.
- ➔ Insira o pino elástico anteriormente retirado novamente no orifício da nova folha do rebarbador.

6.2 Substituir a roda de corte do corta-canos

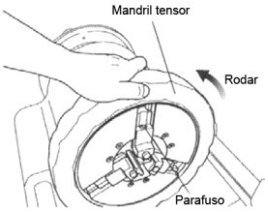
Durante os trabalho de substituição deve usar sempre luvas de protecção! Perigo de corte e de lesão!

- ➔ Ponha o corta-canos em posição vertical e baixe a cabeça de corte.
- ➔ Puxe o contrapino para fora (por cima).
- ➔ Segure a roda de corte e empurre lentamente o pino de ajuste da roda de corte para fora no lado oposto.



- ➔ Insira uma nova roda de corte no suporte das navalhas e insira de novo o pino.
- ➔ Insira no pino de ajuste da roda de corte um novo contrapino e assegure-o mediante dobragem.

6.3 Substituir inserções de mordaças tensoras (H)



- ➔ Rode o mandril tensor e abra-o até que entre uma chave de fendas (tipo 2 SE) e/ou uma chave para parafusos sexatavados internos (tipo 3 SE).
- ➔ Solte os parafusos que fixam as inserções das mordaças tensoras (Imagem 1).
- ➔ Coloque uma vara fina no canto superior da mola e puxe a mola e o pino do mandril tensor para fora (Imagem 2).
- ➔ Puxe a inserção de mordaças tensoras para a frente (Imagem 3).
- ➔ Insira novas inserções de mordaças tensoras e empurre-as completamente até à parte traseira, substitua a mola e o pino do mandril tensor. Aperte bem o parafuso.

6.4 Verificação diária

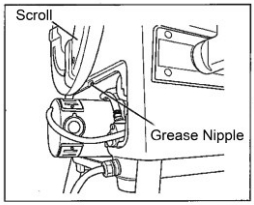
Atenção! Antes de iniciar os trabalhos deve puxar a ficha de rede da tomada!

- ➔ Verificar a ficha de rede, cabo de rede e extensão face à integridade
- ➔ Cartes de óleo devidamente abastecido
- ➔ Limar o depósito de óleo no cão de sujidade no mesmo
- ➔ Controlar eventual abrasão nas mordaças de corta da rosca, corta-canos e rebarbador interior
- ➔ No caso de sujidade, limpar com escova metálica as mordaças tensoras
- ➔ Verificar fixação dos parafusos de ajuste; eventualmente apertar
- ➔ Limpar regularmente a sujidade e as aparas na máquina
- ➔ Se a máquina for colocada fora de serviço para um período prolongado, deve aplicar massa de anticorrosiva
- ➔ A guia traseira do fuso de trabalho tem de ser controlado regularmente face a lubrificação suficiente! A lubrificação só pode ser realizada por pessoal com formação electrotécnica!

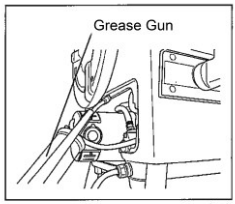
6.5 Lubrificação do eixo

A guia do eixo traseiro tem de ser lubrificada regularmente.

1. Remova os parafusos de fixação da cobertura do motor e retire a cobertura da máquina.
2. O bocal de lubrificação encontra-se por trás da bucha de fixação (figura 52).
3. Utilize a pistola de massa de lubrificação para lubrificar o bocal (figura 53).



(52)



(53)

7 Acessórios

Nome do acessório	Número de peça da ROTHENBERGER
Suporte de sustentação da tubulação para tubos de até 6“	56047
Substituição roda de corte	70074
RONOL Vasilha	65010
RONOL Lata de spray	65008
RONOL SYN Vasilhab (adequado para água potável)	65015
RONOL SYN Lata de spray (adequado para água potável)	65013
Cabeças de corte de roscas	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Dispensador de cânhamo com papel, 40 g / 40 m	70623
Pedais de segurança, 3- estágios, 230 V	56335
Mandíbulas de corte de roscas	www.rothenberger.com
Fio-Aparelho para a rugosidade 3/8 – 2“	56500

8 Serviço de apoio ao cliente

As instalações de assistência da ROTHENBERGER estão disponíveis para ajudá-lo (consulte a lista no catálogo ou online). Estas instalações de assistência colocam também ao seu dispor peças de substituição e assistência.

Encomende os seus acessórios e peças sobresselentes a um revendedor especialista ou contacte a nossa linha directa de serviço-pós-venda:

Telefone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Eliminação

9.1 Peças eléctricas e electrónicas

Algumas partes do equipamento são materiais valiosos e podem ser reciclados. Para este fim, há empresas de reciclagem autorizadas e certificadas à sua disposição. Os metais devem ser escolhidos e separados e enviados para uma entidade de eliminação! Para eliminar as partes não-recicláveis (p. ex. Sucata electrónica) de modo compatível com o ambiente, por favor, entre em contacto com a respectiva autoridade de reciclagem local.

Só para países UE:

Não deite ferramentas eléctricas para o lixo doméstico! De acordo com a Directiva Europeia 2012/19/CE relativa aos resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e a sua transposição para Direito nacional é obrigatório recolher separadamente ferramentas eléctricas fora de uso e conduzi-las à reciclagem.

9.2 Óleos e lubrificantes

A reciclagem de óleos antigos só pode ser adjudicada a empresas especializadas!

Óleos antigos e óleos com sujidade devem ser armazenados e eliminados em recipientes herméticos e resistentes ao óleo (ligação de metal)!

Aparelhos e máquinas eléctricos avariados e impossíveis de reparar devem ser abertos e o óleo deve ser eliminado por completo – mesmo rastos de óleo!

Os óleos (mesmo quantidades mínimas) nunca podem derramar para o solo!

Indhold Side

1 Henvisninger til sikkerheden 115

1.1 Formålsbestemt anvendelse 115
1.2 Almene sikkerhedshenvisninger 115
1.3 Sikkerhedsinstruktioner 116

2 Tekniske data 117

3 Gevindskæremaskinens funktioner 118

3.1 Oversigt (A) 118
3.2 Funktionsbeskrivelse 119

4 Klargøring til drift 119

4.1 Gevindskæremaskinens transport 119
4.2 Maskinens opstilling 119
4.3 Maskinens elektriske tilslutning 119
4.4 Gevindskæreolie 120
4.5 Kontrol af gevindskæreolie 120
4.6 Indstilling af den afgivne mængde gevindskæreolie 120
4.7 Olieaftapning 121

5 Gevindskæremaskinens drift og betjening 121

5.1 Opspænding af emner (B) 121
5.2 Skæring af emnet med rørskæreren (C) 121
5.3 Afgratning af emner (D) 122
5.4 Afmontering og montering af gevindbakker på gevindskærehovedet (E) 122
5.4.1 Automatisk gevindskærehoved 122
5.4.2 Standard gevindskærehoved 122
5.5 Afmontering og montering af gevindskærehovedet på eller i hovedslæden 123
5.6 Ændring af gevindets størrelse (F) 123
5.7 Skæring af gevind (G) 123
5.8 Indstilling af gevindlængde (kun automatisk gevindskærehoved) 124
5.9 Indstilling af gevindhøjde (kun automatisk gevindskærehoved) 124
5.10 Udtagning af emnet 125
5.11 Rengøring efter brug 125

6 Inspektion & vedligeholdelse 125

6.1 Udskiftning af klinger på spidsforsænkeren 125
6.2 Udskiftning af rørskærerens skærehjul 125
6.3 Udskiftning af spændebakkeindsatser (H) 126
6.4 Daglig kontrol 126
6.5 Smøring af spindelen 126

7 Tilbehør 127

8 Kundeservice 127

9 Affaldsbehandling 127

9.1 Metal-, elektro- og elektronikdele 127
9.2 Olier og smøremidler 128

Symboleri denne dokumentation:

Fare!

Dette tegn advarer mod personskader.

Pas på!

Dette tegn advarer mod ting- eller miljøskader.

➔ **Opfordrer til handling**

1 Henvisninger til sikkerheden

1.1 Formålsbestemt anvendelse

Gevindskæremaskine SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE og 4 SE må kun anvendes til afkortning og afgratning af rør samt til fremstilling af gevind iht. kapitel 2, "Tekniske data"!

SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE og 4 SE gevindskæremaskiner må kun drives med egnede og af ROTHENBERGER testede og anbefalede skærehoveder samt gevindskærebakker iht. kapitel 2, "Tekniske data"!

Den medfølgende sikkerhedsfodkontakt er GS-godkendt af det tyske "Berufsgenossenschaft" og er forskrevet ved opstilling af maskinen i Forbundsrepublikken Tyskland!

Der må aldrig foretages tekniske eller konstruktionsmæssige ændringer på gevindskæremaskinen samt dens tilbehør!

➔ Driftstilladelsen bortfalder!

➔ Risiko for ulykker og kvæstelser!

Når el-værktøj og maskiner anvendes skal grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger træffes og overholdes til sikkerhed mod stød, kvæstelser og brandfare! Læs disse henvisninger nøje, før maskinen sættes i drift! Opbevar altid sikkerhedshenvisningerne i nærheden!

1.2 Almene sikkerhedshenvisninger

ADVARSEL! Når man anvender elværktøj, skal man overholde følgende grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger for at undgå elektrisk stød, tilskadekomst og brandfare.

Læs alle disse anvisninger, før dette elværktøj anvendes, og pas godt på sikkerhedsanvisningerne.

Service og vedligeholdelse:

1 **Regelmæssig rengøring, service og smøring.** Netstikket skal altid trækkes ud, før der foretages nogen form for indstilling, vedligeholdelse eller reparation.

2 **Lad kun faguddannet personale reparere apparatet og kun med originale reservedele.** Derved sikres det, at produktet vedbliver at være sikkert.

Sådan arbejder man sikkert:

1 **Hold orden i det område, hvor der arbejdes.** Uorden i arbejdsområdet kan resultere i uheld.

2 **Tag højde for påvirkning fra omgivelserne.** Elværktøj må ikke udsættes for regn. Elværktøj må ikke benyttes i fugtige eller våde omgivelser. Sørg for god belysning i arbejdsområdet. Elværktøj må ikke benyttes, hvor der er brand- eller eksplosionsfare.

3 **Sørg for beskyttelse mod elektrisk stød.** Undgå, at kroppen rører ved jordede genstande (f.eks. rør, radiatorer, elektriske komfurer, køleudstyr).

4 **Hold andre mennesker på afstand.** Lad ikke andre, især ikke børn, røre ved det elværktøjet eller kablet. De skal holdes borte fra arbejdsområdet.

5 **Elværktøj skal opbevares et sikkert sted, når det ikke er i brug.** Ubenyttet elværktøj bør opbevares tørt og enten højt eller et sted, hvor der er aflåst, uden for børns rækkevidde.

6 **Overbelast ikke værktøjet.** Man arbejder bedre og sikrere inden for det angivne effektområde.

7 **Benyt det rigtige stykke elværktøj.** Små maskiner med lav effekt må ikke anvendes til tungt arbejde. Undgå at benytte elværktøjet til formål, som det ikke er beregnet til. Brug f.eks. ikke en håndrundsav til at save i grene eller brændeknuder.

8 **Brug egnet beklædning.** Løst tøj og smykker er ikke egnet beklædning, fordi bevægelige dele kan gribe fat i dem. Det kan anbefales at bruge skridsikkert fodtøj, når der arbejdes i det fri. Brug hårnet til langt hår.

9 **Brug beskyttelsesudstyr.** Brug beskyttelsesbriller. Brug maske under støvende arbejde.

10 **Tilslut støvudsugningsanordningen.** Hvis der findes tilslutninger for støvudsugning og opsamlingsanordninger, skal det kontrolleres, at de er tilsluttet og benyttes korrekt.

11 **Kablet må ikke anvendes til formål, som det ikke er beregnet til.** Benyt ikke kablet til at trække stikket ud af stikdåsen. Beskyt kablet mod varme, olie og skarpe kanter.

12 **Sæt emnet godt fast.** Brug spændeanordninger eller en skruestik til at holde emnet fast med. Det er sikrere end at holde det i hånden.

13 **Undgå unaturlige kropsstillinger.** Sørg for at stå fast og hele tiden være i balance.

14 **Plej værktøjet med omhu.** Hold skærende værktøj skarpt og rent; så arbejder man bedre og mere sikkert. Følg anvisningerne vedrørende smøring og udskiftning. Kontroller jævnligt elværktøjets tilslutningsledning, og lad den udskifte af en autoriseret fagmand, hvis den er beskadiget. Kontroller forlængerledningerne jævnligt, og udskift dem, hvis de er beskadiget. Sørg for, at håndtagene er tørre, rene og uden fedt og olie.

15 **Træk stikket ud af stikdåsen.** Når elværktøjet ikke er i brug, før service og ved udskiftning af tilbehør som f.eks. savblad, bor, fræser.

16 **Sørg for at fjerne alt hjælpeværktøj.** Før der tændes for elværktøjet, skal det kontrolleres, at nøgle og indstillingsredskab er fjernet.

17 **Undgå utilsigtet start.** Kontroller, at der er slukket på afbryderen, når stikket sættes i stikdåsen.

18 **Benyt forlængerkabler til udendørs brug.** Anvend kun forlængerkabler, der er mærket som godkendt til udendørs brug, når der arbejdes i det fri.

19 **Vær koncentreret.** Koncentrer Dem om den opgave, der udføres. Grib arbejdet fornuftigt an. Benyt ikke elværktøjet, når De er ukoncentreret.

20 **Kontroller elværktøjet for eventuelle skader.** Før man går i gang med at arbejde med elværktøjet skal det undersøges omhyggeligt, om beskyttelsesanordninger eller dele, der let beskadiges, fungerer perfekt. Kontroller, om de bevægelige dele fungerer perfekt og ikke sætter sig fast, og om der er beskadigede dele. Samtlige dele skal være korrekt monteret og opfylde alle betingelser for, at elværktøjet kan fungere perfekt.

Beskadigede beskyttelsesanordninger og dele skal repareres på et godkendt værksted eller udskiftes, medmindre andet er angivet i brugsanvisningen. Beskadigede kontakter skal repareres på et kundeværksted.

Benyt aldrig elværktøj, som ikke kan tændes og slukkes på sin egen kontakt.

21 **Bemærk.** Brug af andre indsatser og andet tilbehør kan indebære risiko for tilskadekomst.

22 **Elværktøj skal repareres af en fagmand.** Dette elværktøj opfylder de relevante sikkerhedsbestemmelser. Reparationer må kun udføres af en fagmand, som anvender originale reservedele; ellers kan brugeren komme til skade.

1.3 Sikkerhedsinstruktioner

Før aldrig fingre, ansigt, hår eller andre legemsdele samt løstsiddende beklædning ind i de roterende deles (emne, spændepatron, centrerpatron) arbejds- og indtræksområder! Bær ikke smykker (ringe, halskæder)! Der er risiko for kvæstelser og ulykker!

Ved forstyrrelser (usædvanlige lugtgener, vibrationer, usædvanlig støjdannelse) under arbejdet med SUPERTRONIC trykkes der på sikkerhedsfodkontakten med det samme og maskinen NØD-STOPPES!

Under arbejdet med maskinen er det forbudt at påføre hamp, holde emner med hånden og lignende, montere eller demontere dele som f.eks. filter, ventiler, rørdele etc.!

Bær personlige værnemidler! Anvend altid ansigtsværn pga. vækslyngede spån, sprøjtende gevindskæreolie samt evt. udsivende giftige klorgasdampe (når gevindskæreolien forbrændes på varmt værktøjs- eller emneoverflader)! Bær sikkerhedshjelm, som dækker og beskytter langt hår! Bær beskyttelseshandsker når gevindskærebakkerne, rørskærerens skærehjul eller rørspidsforsænkeren skal udskiftes! Der er risiko for snitsår! Bær beskyttelseshandsker, når værktøj og emner skal udskiftes! Gevindet og gevindskærebakkerne bliver meget varme under gevindskæringen! Bær sikkerhedssko! Der er risiko for kvæstelser (udskridning) på evt. udsivende gevindskæreolie! Der er risiko for kvæstelser pga. fugtige, glatte og evt. Udskridende maskinkomponenter når værktøjet skiftes!

Metalspån må ikke fjernes med trykluft! Der er risiko for øjenkvæstelser samt for at miste synet!

Anvendes maskinen indendørs (i lukkede rum) skal der sørges for ordentlig udluftning! Den tilladte rumtemperatur ligger på mellem 0 °C og 40 °C!

Maskinen skal altid slås fra og stikket trækkes ud (spændingsfri drift) før skærehoveder, skærehjul eller rørspidsforsænkeren udskiftes! Maskinen har efter frakoblingen altid et efterløb før den stopper helt! Rør ikke ved delene, før maskinen står helt stille og stikket er trukket ud!

Udfør et prøvetryk ved rør, der har gevind, for at sikre at der ikke kan slippe gas eller vand efter monteringen af rørene!

El-værktøjets stik skal passe til kontakten. Stikket må under ingen omstændigheder ændres. Brug ikke adapterstik sammen med jordforbundet el-værktøj. Uændrede stik, der passer til kontakterne, nedsætter risikoen for elektrisk stød.

Brug el-værktøj, tilbehør, indsatsværktøj osv. iht. Disse instrukser. Tag hensyn til arbejdsforholdene og det arbejde, der skal udføres. Anvendelse af el-værktøjet til formål, som ligger uden for det fastsatte anvendelsesområde, kan føre til farlige situationer.

Følg anvisningerne for korrekt brug af denne maskine. Den må ikke bruges til at andre formål som f.eks. at bore huller eller dreje spil.

Fastgør maskinen til bænk eller stander. Understøt det lange tunge rør med rørstøtter.

Under maskinens drift skal du stå på siden, hvor kontakten REVERSE/OFF/FORWARD (Bak/Sluk/Frem) eller FORWARD/REVERSE (Frem/Bak) er placeret.

Hold dæksler på plads. Maskinen må ikke betjenes, mens dækslerne er taget af.

Denne maskine må ikke anvendes, hvis fodkontakten er ødelagt eller mangler.

Opsætning eller fastgørelse af elværktøj i et stabil position som passende for elværktøj, der kan monteres på en støtte eller fastgøres til gulvet.

Forbindelse til strømforsyning, kabelføring, sikring, kontakttype og jordforbindelseskrav.

Værktøjer, der kan justeres til forskellige nominelle spændinger, skal indeholde anvisninger, illustrationer eller begge til skift af spændingen. Der skal leveres terminalidentifikation, hvis motorforbindelsen skal ændres for at betjene ved en anden spænding end den, den blev sluttet til, da den blev sendt fra fabrikken.

Hold håndtag og gribeflader tørre, rene og fri for olie og smørefedt. Hvis håndtag og gribeflader er glatte, kan værktøjet ikke håndteres og styres sikkert, hvis der sker noget uventet.

2 Tekniske data

Varenummer med: Gevindskærehoved:	**SUPERTRONIC 2 SE**	**SUPERTRONIC 3 SE**	**SUPERTRONIC 4 SE**
Standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automatik (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Skæreeffekt BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Skæreeffekt NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Skruegevind	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Hastighed uden belastning	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)

Enfaset-universal-motor	1150 W	1700 W	1750 W
	Overbelastnings-sikring	Overbelastnings-sikring	Overbelastnings-sikring
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Vægt (uden tilbehør)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensioner (LxBxH, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Gevindskærehoved (Standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Gevindskærehoved (Automatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Gevindbakker	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Støjniveau L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Lydeffektniveau L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Støjniveauet kan under arbejdet overskride 85 dB (A). Brug høreværn!

Værdier målt i.h.t. EN 61029-1:2010.

Samlet svingningsværdi (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Det svingningsniveau, der er angivet i nærværende instruktioner, er blevet målt iht. en standardiseret måleproces i EN 61029, og kan bruges til at sammenligne el-værktøjer. Det er også egnet til en foreløbig vurdering af svingningsbelastningen.

Det angivede svingningsniveau repræsenterer de væsentlige anvendelser af el-værktøjet. Hvis el-værktøjet dog anvendes til andre formål, med forskellige tilbehørsdele, med afvigende indsatsværktøj eller utilstrækkelig vedligeholdelse, kan svingningsniveauet afvige. Dette kan føre til en betydelig forøgelse af svingningsbelastningen i hele arbejdstidsrummet.

Til en nøjagtig vurdering af svingningsbelastningen bør der også tages højde for de tider, i hvilke værktøjet er slukket eller godt nok kører, men rent faktisk ikke anvendes. Dette kan føre til en betydelig reduktion af svingningsbelastningen i hele arbejdstidsrummet.

Fastlæg ekstra sikkerhedsforanstaltninger til beskyttelse af brugeren mod svingningers virkning som f.eks.: Vedligeholdelse af el-værktøj og indsatsværktøj, holde hænder varme, organisation af arbejdsforløb.

3 Gevindskæremaskinens funktioner

3.1 Oversigt (A)

1	Rørskærer	**11**	T-greb
2	Gevindskærebakker	**12**	Selektor-stift (sølv)
3	Spidsforsænker	**13**	Selektor-stift (sort)
4	Værktøjsslæde	**14**	Indstilling gevindlængde
5	Olieaftapningsskrue	**15**	Profillegeme
6	Fremføringshåndhjul	**16**	Profil pin
7	Overbelastningssikringsafbryder	**17**	Greb krop
7a	Transmission switch (kun 4SE)	**18**	Greb forspændingshoved
8	Centrerpatron	**19**	Kurveskive
9	Spændepatron	**20**	Selektorblok
10	Gevindskærehoved		

3.2 Funktionsbeskrivelse

I gevindskæremaskinerne SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE og 4 SE opskæres og opdrejes emner såsom rør eller stanggevind.

Maskinen består af:

- en motor, som sætter centrerpatronen i omdrejninger
- en spændepatron som fastholder emnet
- en rørskærer til afkortning af emnet
- en spidsforsænker
- et gevindskærehoved, for at forsyne emnet med gevind
- en oliepumpe, som sørger for smøring og afkøling ved hjælp af gevindskæreolie
- en værktøjsslæde der er ført i begge sider med fortandet fremføring
- spånopsamlings- og oliekar
- en sikkerhedsfodkontakt
- en efterløbsbegrænser.

4 Klargøring til drift

4.1 Gevindskæremaskinens transport

Gå ned i knæene, når maskinen skal løftes for at skåne ryggen mod overbelastning!

Vægt > 35 kg → 2 personer!

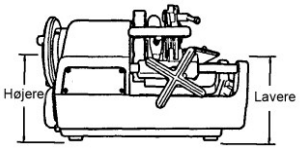
Fastspænd værktøjsslæden således at den ikke kan bevæge sig under maskinens transport! Hold om maskinens bund når den skal løftes! Maskinen må ikke løftes i centrerpatronen eller spids forsænkeren!

Transporteres maskinen med gevindskæreolie i maskinen, kan det medføre at olien sprøjter ud pga. vibrationer og ødelægger tøjet!

Maskinen kan være glat pga. gevindskæreoliens egenskaber! Sørg for at maskinen ikke glider ud af hænderne når den løftes!

4.2 Maskinens opstilling

Placer maskinen på et jævnt underlag uden mellemrum eller på en plan arbejdsbænk! Centrerpatronsiden skal ligge højere i forhold til andre maskinkomponenter, så der ikke løber gevindskæreolie ud over det rør, der skal bearbejdes, så gulvet ikke snavses til! Placer maskinen et tørt sted!



Kan risikoområdet, der dannes af maskinen samt dens roterende emner, ikke overskues, skal de roterende emner forkortes i længden eller risikoområdet sikres med markeringer eller advarselsskilte! Beskyttelsesanordninger skal placeres korrekt og fastgøres! Anvendes der stivere hertil, skal disse kunne justeres stabilt i højden og være i et tilstrækkeligt antal!

4.3 Maskinens elektriske tilslutning

Hverken maskinen eller emner må placeres oven på tilslutningskablet! Kablet kann ødelægges heraf! Der er risiko for strømstød!

Rør aldrig ved stik eller kabler med våde hænder! Der er risiko for strømstød!

Spændingen på maskinens typeskilt skal ubetinget svare til spændingskilden! I modsat fald kan maskinen køre varm, der kan dannes røg eller den kan antændes og beskadiges!

Når maskinen tilsluttes strømforsyningen, skal afbryderen altid stå på "FRA". I modsat fald er der risiko for at maskinen ubemærket og utilsigtet starter op! Der er risiko for kvæstelser og ulykker!

Den indbyggede overbelastningssikring stopper automatisk maskinen i forbindelse med overbelastning eller ændringer i strømmen! Maskinen kan først startes op igen efter et minuts forløb!

Anvend følgende forlængerledninger H07 RN 3 x 1,5 mm2! Kablet bør ikke være længere end 30 m!

4.4 Gevindskæreolie

Til skæringen skal der anvendes ROTHENBERGER højtydende gevindskæreolie art.-nr. 65010. **Olien er ikke egnet til skæring af drikkevandsrør!**

Alternativt kan der anvendes ROTHENBERGER højtydende gevindskærefl uid art.-nr. 65015. Denne fluid kan anvendes til skære af alle rørledninger **(inkl. drikkevandsrør).**

Opbevar gevindskæreolien uden for børns rækkevidde!

Gevindskæreolien må hverken fortyndes eller blandes med andre olietyper! Blandes gevindskæreolien med vand, bliver den mælkehvid, kvaliteten forringes og det udskårne gevind får en dårligere kvalitet! Derfor anbefales det i dette tilfælde at udskifte olien!

Undgå direkte sollys og opbevar olien i mørke rum!

Luk oliebeholderen direkte efter brug, for at undgå at snavs eller vand trænger ind i den!

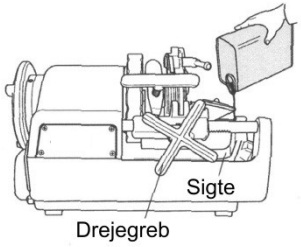
OBS ALLERGIKERE!

Gevindskæreolie, der kommer i kontakt med huden, kan medføre hudirritationer, betændelser samt allergiske reaktioner! Bær derfor personlige værnemidler eller dæk udsatte hudpar tier til i forbindelse med arbejde med olien! Er der kommet olie på huden, vaskes huden grundigt af med vand og sæbe med det samme! Forbrændes gevindskæreolie på varme emne- eller værktøjsoverfl ader kan det medføre udvikling af giftige dampe eller gasser (f.eks. klorgas ved forbrænding af den røde olie)! Har du tilfældigt indåndet olietåge eller oliedampe, skal du straks gå ud i den friske luft; opsøg derefter en læge!

4.5 Kontrol af gevindskæreolie

Hvis maskinen rengøres, vedligeholdes revideret eller repareret nødvendigvis Machine ud og afmonterer (løbende drift)

- ➔ Drej drejegrebet med uret, for at bevæge værktøjsslæden hen mod spændepatronen.
- ➔ På højre side af maskinen påfyldes den medfølgende gevindskæreolie op til fi lterdelen.
- ➔ Kontroller at der er slukket for maskinen og sæt derefter stikket i igen.
- ➔ Tænd for maskinen og kontroller at der løber gevindskæreolie ud af gevindskærehovedet til skærebakkerne. Afgives der ikke den rigtige mængde olie, reguleres dette med oliejusteringsskruen.



4.6 Indstilling af den afgivne mængde gevindskæreolie

Når maskinen skal rengøres, serviceres, kontrolleres eller repareres skal den ubetinget slås fra og stikket trækkes ud!

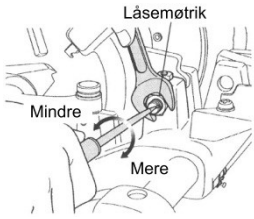
➔ Kontroller om olietanken er påfyldt med olie op til filterdelen.

➔ Svarer den mængde gevindskæreolie, der løber ud over gevindskærehovedet, ikke til kravene, så skal mængden reguleres med oliejusteringsskruen.

➔ Løsn låsemøtrikken på oliejusteringsskruen.

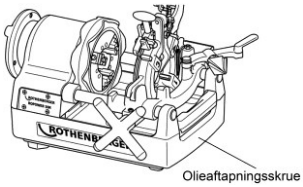
➔ Når oliejusteringsskruen drejes med uret forhøjes den afgivne oliemængde, mod uret reduceres den.

➔ Spænd derefter låsemøtrikken til igen efter indstillingen.



4.7 Olieaftapning

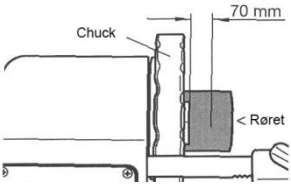
Se også sikkerheds- og bortskaffelsesforskrifterne i kapitel 9!



5 Gevindskæremaskinens drift og betjening

5.1 Opspænding af emner (B)

Værktøjsslæden kan røre ved rammen, før gevindskæringen er afsluttet og dermed beskadige spændepatronen, samt maskinen! Der skal derfor indstilles en afstand mellem det gevind, der skæres på emnet, og spæn depatronen på mindst 70 mm!



➔ Vend rørskæreren og gevindskærehovedet om, så de ikke ligger i vejen og sæt spidsforsænkeren på bagsiden.

➔ Læg emnet ind fra centrerpatronens side (billede 1) og træk centrerpatronen til (billede 2).

➔ Hold emnet på spændepatronen med den højre hånd og spænd det fast med spændepatronen (billede 3).

➔ Kontroller at alle spændebakker er i kontakt med emnet.

Sidder ikke alle spændebakker korrekt mod emnet, vakler dette, hvilket medfører at hverken skæringen eller gevindskæringen udføres korrekt.

➔ Sæt emnet hurtigt i og spænd det korrekt til.

Er rørene lange eller tunge, skal der anvendes en rørholder art.nr. 56047, for at forhindre at emnet vakler eller forvrider sig under skæringen samt at maskinen ikke vipper pga. emnets vægt! I modsat fald kan emne og maskine være ustabile!

5.2 Skæring af emnet med rørskæreren (C)

Snitfladen må ikke berøres med de bare hænder, da fladen er varm og skarp! Der er risiko for kvæstelser og forbrændinger!

Drejes rørskærerens greb med magt, fordrejes rørets snitflade til en oval form, hvorved gevindskæringen ikke længere kan udføres korrekt! Bevæg derfor rørskærerens greb en halv omgang hver gang røret drejes en hel omgang!

➔ Vend rørskæreren opefter, så den ikke er i vejen. Drej fremføringshåndhjulet med uret, for at placere rørskæreren i den position, der skal til for at skære emnet.

➔ Bevæg derefter rørskæreren nedefter mod emnet og tryk på afbryderen TIL eller tryk på fodkon -takten.

➔ Drej rørskærerens greb kraftigt med uret og start skæringen af emnet.

➔ Drej derefter rørskæreren op og tilbage.

De afskårne rørstykker må ikke forblive i fordybningen! Tag disse ud af fordybningen når skæringen er afsluttet!

5.3 Afgratning af emner (D)

Spidsen på spidsforsænkeren er meget skarp! Berør den ikke med bare hænder! Der er risiko for snitsår og kvæstelser!

➔ Træk spidsforsænkeren hen mod kroppen.

➔ Drej fremføringshåndhjulet med uret, for at placere spidsforsænkerens skær i nærheden af rørets roterende endeflade.

➔ Drej grebet videre, tryk spidsforsænkerens skær mod rørets indre til afgratning.

5.4 Afmontering og montering af gevindbakker på gevindskærehovedet (E)

Bær beskyttelseshandsker for at undgå snitsår på hænderne pga. gevindbakkerne!

5.4.1 Automatisk gevindskærehoved

Afmontering:

➔ Træk grebet mod"A".

➔ Sæt selektorpinnen (sølvfarvet) ind selektorblok.

➔ Løft gevindskærehovedet ud af maskinen og træk gevindbakkerne nr. 1 til 4 (4SE: nr. 1 til 5) af.

Montering:

➔ Træk grebet mod"A".

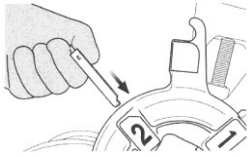
➔ Sæt selektorpinnen (sølvfarvet) ind selektorblok.

➔ Isæt gevindbakkerne med samme tal som på det pågældende gevindskærehoved og controller at de går i hak.

➔ Slide cam plade mod C, indtil et klik lyd fra låsehåndtag.

➔ Kontroller at tallene på gevindskærehovedet og på gevindbakkerne er på den samme side.

En nøjagtig tappe er kun mulig, hvis antallet om slot i trådskære hovedet med nummeret på kinden matche tråd!



Gevindskæremaskiner kæber efter skift til et fast sæde check! Gevindskæremaskiner header efter ændring eller udskiftning af tråd-skæring bake solid lås i værktøjet sled test!

5.4.2 Standard gevindskærehoved

Afmontering:

➔ Løsn skærebakkeholderen (1), placer armen (2) i nederste position, træk skærebakkeholderen til og vend åbne- og lukkegrebet (3) op for at kunne tage gevindbakkerne ud.

➔ Løft gevindskærehovedet ud af maskinen og træk gevindbakkerne nr. 1 til 4 (4SE: nr. 1 til 5) af.

Montering:

➔ Løsn skærebakkeholderen (1), placer armen (2) i nederste position, træk skærebakkeholderen til og vend åbne- og lukkegrebet (3) op for at kunne isætte gevindbakkerne.

➔ Isæt gevindbakkerne med samme tal som på det pågældende gevindskærehoved og kontroller at de går i hak.

➔ Kontroller at tallene på gevindskærehovedet og på gevindbakkerne er på den samme side.

➔ Lukkegrebet (3) op for at kunne isætte gevindbakkerne.

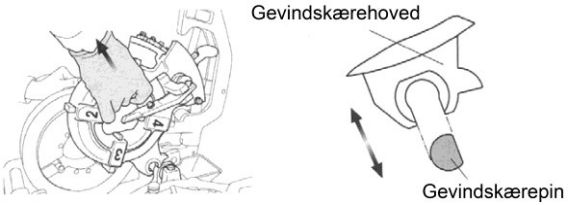
En helt nøjagtig gevindskæring er kun mulig, hvis tallet på gevindskærehovedets slids svarer til tallet på gevindskærebakken!

5.5 Afmontering og montering af gevindskærehovedet på eller i hovedslæden

➔ Løft gevindskærehovedet noget op.

➔ Drej gevindskærehovedet diagonalt og tag det ud.

➔ Først når gevindskærehovedet står parallelt til skærehovedpinnens flade side, kan det tages ud eller sættes i maskinen.



5.6 Ændring af gevindets størrelse (F)

Automatisk gevindskærehoved:

➔ Kontroller at gevindskærehovedet sidder på værktøjsslæden og at gevindbakkerne svarer til gevindstørrelsen.

➔ Sæt selektorpinnen ind i selektorblokken med den rigtige gevindstørrelse.

➔ Størrelsen er angivet på den pågældende selektorblok.

Til standard gevindskærehoved:

➔ Sammenlign aflæseren på armen (2) med den faste inddeling på skalaen (4).

5.7 Skæring af gevind (G)

➔ I tilfælde af risici trædes sikkerhedsfodkontakten helt ned. Maskinen stopper.

➔ For at starte maskinen igen, trykkes der på udløserknappen på siden af sikkerhedsfodkontakten.

For at sikre præcist skårne gevind, skal følgende henvisninger overholdes:

Anvend kun ordentligt rørmateriale til gevindskæringen! Anvendes der deformerede og/eller skævt afkortede rør kan der ikke skæres korrekt normerede gevind!

Anvend det gevindskærehoved, der passer til gevindstørrelsen, samt de tilhørende gevindskærebakker!

Fastgør gevindskærehovedet korrekt på værktøjsslæden!

Læg ikke gevindskærehovedet direkte og ubeskyttet på gulvet; det skal behandles ordentligt!

Kontroller om gevindskæreolien løber ud på gevindskærebakkerne!

Til automatisk gevindskærehoved:

➔ Sænk gevindskærehovedet ned og anvend T-grebet, hvorved dette trykkes i retning”B” indtil gevindskærebakkerne går i hak i arbejdspositionerne.

➔ Tænd for maskinen med fodkontakten, drej drejegrebet med uret, så gevindbakkerne trykker på emnet.

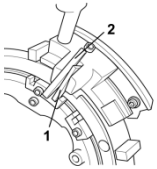
➔ Slip drejegrebet når der er skåret to til tre gænger.

➔ Gevindskærebakkerne åbnes automatisk via et længdeanslagsgreb, når gevindet er skåret færdigt.

➔ Sluk for maskinen idet foden fjernes fra sikkerhedsfodkontakten.

Gevindskæring i 2 trin (kun 2 1/2“…4“):

➔ Skæres der gevind på et rør med stor diameter ved lav spænding, skal der først anvendes en 2-trins gevindskærepin (**1**, sort) til gevindskæringen (grovskæring) og derefter en selektorpin (**2**, sølvfarvet) til skæringen (opskæring) af standardgevindet



Til standard gevindskærehoved:

➔ Sænk gevindskærehovedet ned og vend åbne- og lukkegrebet (3) nedefter.

➔ Tænd for maskinen med fodkontakten, drej drejegrebet med uret, så gevindbakkerne trykker på emnet.

➔ Slip drejegrebet når der er skåret to til tre gevind.

➔ Vend langsomt åbne- og lukkegrebet (3) opefter mens maskinen er i gang, når det ønskede antal gevind er skåret, for på den måde at afslutte skæringen idet gevindbakkerne langsomt åbnes.

Åbnes gevindbakkerne med et ryk kan dette medføre hakker i gevindets sidste del, så gevindet er beskadiget!

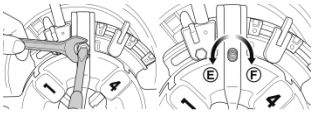
5.8 Indstilling af gevindlængde (kun automatisk gevindskærehoved)

Gevindlængden blev allerede indstillet af producenten til en standardlængde, men kan ændres efter behov.

SUPERTRONIC 2SE:

➔ Hold skruen med en skruetrækker og erstatte hex.

➔ Skru skruen i en lang tråd i den retning, "F", for kortere tråde i retning af "E". Den tråd længde kan øges med ca 2 mm pr hal-ve revolution ændret.



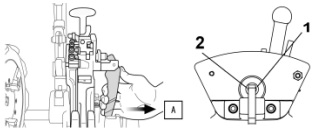
➔ Hold skruen uden at dreje den med en skruetrækker og stram hex igen.

SUPERTRONIC 3-4SE:

➔ Træk greb krop til retningen A for at åbne die gevindskærehoved.

➔ Løsn Lock Nut og drej Juster skrue uret afhængig af den krævede gevindlængde.

➔ Højre drejning gør gevindlængde længere og venstre drejning gør det kortere. Tråden længde vil blive justeret omkring 2,5 mm ved en omdrejning.



➔ Efter justering spændes Lock Nut.

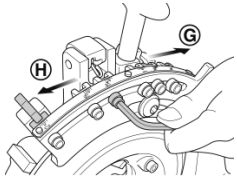
5.9 Indstilling af gevindhøjde (kun automatisk gevindskærehoved)

SUPERTRONIC 2SE:

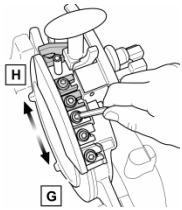
➔ Indstil Selektorpin ikke i den justerbare Selektorblock.

➔ Løsn skruen og skub Selektorblock at indstille tråd dybde.

➔ For dybere tråd skubbe i den retning, "G", for fladere gevind i den retning, "H". Den tråd dybde kan skalere til en 1,5 til 2 mm over eller under, skal ændres.



SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Løsn blokskruen med hvilken selektorblokken er fastgjort til kurveskiven og bevæg selektorblokken til indstilling af gevindets højde.
- ➔ Til højere gevind skubbes dette mod"G", til lavere gevind mod"H". Gevindhøjden kan ændres 1,5 til 2 mm op eller ned pr. inddeling.
- ➔ Fastgør selektorblokken idet blokskruen drejes og begynd derefter gevindskæringen.

Kontroller det skårede rør ved hjælp af et måleinstrument til koniske gevind osv. og korriger evt. indstillingen.

5.10 Udtagning af emnet

Emnet er fugtigt og glat pga. gevindskæreolien! Sørg omhyggeligt for at emnet ikke glider ud af hænderne når det tages ud af maskinen og derved falder ned på f.eks. fødderne!

- ➔ Drej fremføringshåndhjulet mod uret og kør værktøjsslæden tilbage.
- ➔ Løsn spændepatronen.
- ➔ Løsn centrerpatronen og træk emnet ud.

5.11 Rengøring efter brug

Metal- og plastikspån må ikke fjernes med trykluft! Der er risiko for øjenkvæstelser samt for at miste synet! Skarpe metalspån må ikke fjernes med de bare hænder! Risiko for kvæstelser! Brug beskyttelseshandsker!

- ➔ Fjern spån der ligger på og omkring maskinen.
- ➔ Anvend en stålbørste for at fjerne spån og rengøre spændepatronen, gevindskærebakkerne på gevindskærehovedet samt spidsforsænkeren.
- ➔ Tør derefter gevindskæreolie af maskinen og arbejdspladsen med en klud.

6 Inspektion & vedligeholdelse

Udskiftning af stik og tilslutningsledning skal altid udføres af producenten af elværktøjet eller den pågældende kundeservice.

Alle maskiner er underlagt et naturligt slid under anvendelsen. De skal fra tid til anden vedligeholdes og sliddele skal udskiftes.

Disse arbejder må kun udføres af den autoriserede ROTHENBERGER-serviceafdeling! Kun herved sikres den fulde materiale- og ydelsesgaranti.

Når maskinen skal rengøres, serviceres, kontrolleres eller repareres skal der slukkes for maskinen og stikket trækkes ud! Undgå utilsigtede opstarter!

6.1 Udskiftning af klinger på spidsforsænkeren

Bær beskyttelseshandsker under udskiftningen! Der er risiko for snitsår og kvæstelser!

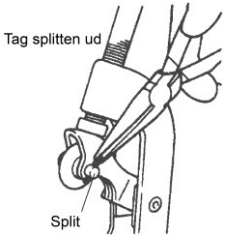
- ➔ Tag fjederstiften ud af klingens hals.
- ➔ Spidsforsænkerens klinge løsnes, når holderen trækkes fremefter.
- ➔ Sæt en ny klinge i.
- ➔ Sæt den forinden udtagede stift i hullet på den nye klinge.

6.2 Udskiftning af rørskærerens skærehjul

Bær beskyttelseshandsker under udskiftningen! Der er risiko for snitsår og kvæstelser!

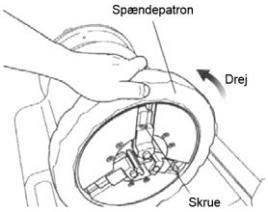
- ➔ Stil rørskæreren op og sænk gevindskærehovedet.
- ➔ Træk splitten opefter.

➔ Hold på skærehjulet og skub langsomt skærehjulets stift ud mod den overfor liggende side.



➔ Sæt et nyt skærehjul ind i klingeholderen og sæt stiften på igen.
➔ Sæt en ny split i skærehjulets stift og spænd den så den ikke løsner sig.

6.3 Udskiftning af spændebakkeindsatser (H)



➔ Drej spændepatronen og åben den indtil kan stikkes passer en skruetrækker (type 2 SE) eller en unbrakonøgle (type 3 SE) ind.
➔ Løsn skruerne med hvilke spændebakkerne er fastgjorte (billede 1).
➔ Placer en tynd stang på fjederens overside og træk fjederen og spændepatronen ud (billede 2).
➔ Træk spændebakkeindsatsen fremefter (billede 3).
➔ Læg en ny spændebakkeindsats i og skub den helt mod bagsiden, udskift fjederen og spændepatronens stift. Spænd skruen til igen.

6.4 Daglig kontrol

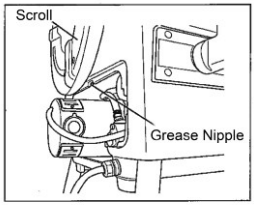
NB! Træk stikket ud af stikdåsen før der arbejdes på maskinen!

➔ Er bundkarret ordentligt fyldt
➔ Er der snavs i olietanken, skal denne rengøres
➔ Kontroller gevindskærebakker, rørskærer og spidsforsænker for muligt slid
➔ Rengør spændebakkerne med en stålbørste
➔ Kontroller om passskruerne sidder fast; spænd evt. efter
➔ Rengør regelmæssigt maskinen for snavs og spån
➔ Påfør rustbeskyttelsesmiddel når maskinen ikke skal anvendes over en længere periode
➔ Hovedspindlens bagerste føring skal kontrolleres regelmæssigt for tilstrækkeligt smøremiddel! Smøring må kun udføres af elektrikere!!

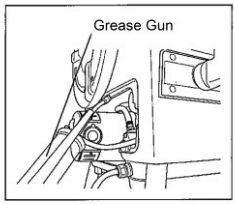
6.5 Smøring af spindelen

Bageste spindelføring skal smøres regelmæssigt.

1. Fjern motorafskærmningens fastgørelsesskruer, og fjern afdækningen.
2. Smøreniplerne befinder sig bag centrerpatronen (figur 52).
3. Brug fedtpistolen til at smøre Smørenippel (figur 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Tilbehør

Navn på tilbehør	ROTHENBERGER delnummer
Pipe støttebenet til rør op til 6"	56047
Udskiftning skæreskive	70074
RONOL Canister	65010
RONOL Spraydåse	65008
RONOL SYN Canister (egnede drikkevand)	65015
RONOL SYN Spraydåse (egnede drikkevand)	65013
Gevindskærehoveder	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hamp dispenser med rollen, 40 g / 40 m	70623
Sikkerhed fodkontakter, 3-trins, 230 V	56335
Gevindskærebakker	www.rothenberger.com
Tråd-Apparater til ru 3/8 – 2“	56500

8 Kundeservice

ROTHENBERGER servicesteder er til rådighed til at hjælpe dig (se listen i kataloget eller online) og reservedele og service er også tilgængelig via de samme servicesteder.

Du kan bestille tilbehør og reservedele fra din forhandler og via vores service-after-sales hotline:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Affaldsbehandling

9.1 Metal-, elektro- og elektronikdele

Dele af apparetet er af brugbart materiale og kann genbruges. Hertil står autoriserede og certificerede genbrugsvirksomheder til rådighed. Metal skal sorteres og leveres separat til et bortskaffelsessted! Til miljøvenlig affaldsbehandling af ikke brugbart materiale (f.eks. elektronikaffald) vær venlig at spørg den myndighed, hvorunder det sorterer.

Kun til EU-lande:

Elektrisk værktøj må ikke smides ud med det almindelige affald! I henhold til det Europæiske Direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk- og. elektronisk udstyr og gennemførelsen i national lovgivning skal ikke længere brugbart elektrisk værktøj indsamles separat og tilføres en recyclingsproces.

9.2 Olier og smøremidler

Gammelt olie bortskaffes iht. gældende bestemmelser!

Gammelt og urent olie skal opbevares og bortskaffes i tætte, oliebestandige beholdere (metaldunke)!

Defekt el-apparater og maskiner, der ikke kan repareres, skal aftappes og rengøres for olie!

Bundkar skal rengøres grundigt – selv for spor af olie! Olie (selv i mindre mængder) må ikke hældes ud i naturen!

Innehåll Sida

1 Anvisningar om säkerhet 130

1.1 Föreskriven användning 130
1.2 Allmänna säkerhetsanvisningar 130
1.3 Säkerhetsanvisningar 131

2 Teknisk data 132

3 Gängmaskinens funktioner 133

3.1 Översikt (A) 133
3.2 Funktionsbeskrivning 134

4 Förberedelser för drift 134

4.1 Transport av gängmaskinen 134
4.2 Uppställning av maskinen 134
4.3 Elektrisk anslutning av maskinen 134
4.4 Gängskärningsoljan 135
4.5 Kontroll av gängskärningsoljan 135
4.6 Inställning av avgiven mängd gängskärningsolja 136
4.7 Avtappning av olja 136

5 Användning och manövrering av gängmaskinen 136

5.1 Fastsättning av arbetsstycken (B) 136
5.2 Skärning av arbetsstycken med röravskärare (C) 137
5.3 Avgradning av arbetsstycke (D) 137
5.4 Demontering och montering av gängbackarna i gänghuvudet (E) 137
5.4.1 Automatiskt gänghuvud 137
5.4.2 Standardgänghuvud 137
5.5 Ur- och imontering av gänghuvudet i släden 138
5.6 Ändring av gängstorlek (F) 138
5.7 Skärning av gängor (G) 138
5.8 Inställning av gänglängd (endast automatiskt gänghuvud) 139
5.9 Inställning av gängdjup (endast automatiskt gänghuvud) 139
5.10 Urtagning av arbetsstycke 140
5.11 Rengöring efter användningen 140

6 Underhåll och inspektion 140

6.1 Byte av inneravgradarblad 140
6.2 Byte av röravskärarens skärhjul 140
6.3 Byte av spännbacksinsatser (H) 141
6.4 Daglig översyn 141
6.5 Smörjning av spindeln 141

7 Tillbehör 142

8 Kundservice 142

9 Avfallshantering 142

9.1 Metallkomponenter, elektriska och elektroniska komponenter 142
9.2 Oljor och smörjmedel 143

Symboler i detta dokument:

Fara!

Denna symbol varnar för personskador.

OBS!

Denna symbol varnar för skador på material eller miljö.

➔ **Uppmaning till handlande**

1 Anvisningar om säkerhet

1.1 Föreskriven användning

Gängmaskinen SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE och 4 SE får bara användas för avskärning och avgradning av rör och tillverkning av gängor enligt kapitel 2, ”Tekniska data”!

SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE och 4 SE gängmaskiner får bara drivas med lämpliga och av ROTHENBERGER provade och rekommenderade skärhuvuden och gängbackar enligt kapitel 2, ”Tekniska data”!

Den medföljande säkerhetsfotomkopplaren har den tyska yrkesorganisationens (Berufsgenossenschaft) godkännande av kontrollerad säkerhet och är obligatorisk vid användning av maskinen i Förbundsrepubliken Tyskland!

Gör aldrig tekniska ändringar eller ändringar i gängmaskinens och tillbehörens konstruktion!

➔ Tillståndet att använda maskinen upphör!

➔ Risk för olyckor och personskador!

För användning av elverktyg och maskiner ska principiella skyddsåtgärder observeras och följas för skydd mot elektriska stötar, personskador och brand! Läs dessa anvisningar noga innan maskinen används! Förvara alltid säkerhetsanvisningarna lätt åtkomliga!

1.2 Allmänna säkerhetsanvisningar

VARNING! När du använder elverktyg ska följande grundläggande säkerhetsåtgärder följas för att skydda mot elektriska stötar, personskador och brand.

Läs alla dessa anvisningar innan du använder detta verktyg och förvara dem på ett säkert ställe.

Underhåll och reparation:

1 **Regelbunden rengöring, underhåll och smörjning.** Dra ut kontakten innan justering, underhåll eller reparationer utförs.

2 **Låt apparaten enbart repareras av kvalificerad fackpersonal som endast använder originalreservdelar.** Därmed säkerställs att apparatens säkerhet bibehålls.

Arbeta säkert:

1 **Håll din arbetsplats ren.** Avfall och kringliggande delar kan orsaka olyckor.

2 **Tänk på miljöfaktorerna.** Ställ inte ut elverktyg i regn. Använd inte elektriska verktyg i fuktiga eller våta miljöer. Sörj för god belysning av arbetsytan. Använd inte elverktyg där brand- eller explosionsrisk föreligger.

3 **Skydda dig mot elektriska stötar.** Undvik kroppskontakt med jordade ytor (t.ex. rör, radiatorer, spisar, kylskåp).

4 **Håll obehöriga borta.** Låt inga andra personer, särskilt inte barn, komma i kontakt med elverktyget eller sladden. Håll dem borta från arbetsområdet.

5 **Förvara elektriska verktyg på ett säkert sätt.** Oanvända elverktyg bör förvaras på en torr, hög eller låst plats, utom räckhåll för barn.

6 **Överbelasta inte dina elverktyg.** Gör jobbet bättre och säkrare i angivet driftsområde.

7 **Använd rätt elverktyg.** Använd inte maskiner med låga prestanda för tungt arbete. Använd inte verktyget för andra ändamål än de avsedda. Använd till exempel ingen cirkelsåg för att såga stockar och kubbar.

8 **Bär lämplig klädsel.** Bär inte löst sittande kläder eller smycken, de kan fastna i rörliga delar. När du arbetar utomhus är halkfria skor att rekommendera. Använd hårnät om du har långt hår.

9 **Använd skyddsutrustning.** Använd skyddsglasögon. Använd dammskyddsmask vid dammigt arbete.

10 **Stäng av dammsugs-funktionen.** Om det finns anslutningar för dammutsug och damminsamlingsenhet, se till att de är anslutna och används på rätt sätt.

11 **Använd inte kabeln för andra ändamål än de avsedda.** Använd inte kabeln för att dra ut kontakten ur vägguttaget. Håll sladden borta från värme, olja och skarpa kanter.

12 **Säkra verktyget.** Använd skruvtving eller skruvstäd för att hålla fast arbetsstycket. Det är säkrare än att använda handen.

13 **Undvik dålig kroppshållning.** Se till att du står stadigt och behåller balansen vid alla tillfällen.

14 **Underhåll verktygen med omsorg.** Håll skärverktyg vassa och rena för bättre och säkrare arbete. Följ instruktionerna för smörjning och verktygsbyte Kontrollera regelbundet sladden till verktyget och få den utbytt av en fackman om den är skadad. Kontrollera förlängningssladdarna med jämna mellanrum och byt ut dem om de är skadade. Håll handtagen torra, rena och fria från fett och olja.

15 **Dra ut stickkontakten ur eluttaget.** När du inte använder elverktyget, före service och vid byte av verktyg såsom knivar, bits, blad.

16 **Sätt inte in några skiftnycklar.** Kontrollera att nyckeln och monteringsverktyget är borttagna innan du slår på apparaten.

17 **Undvika oavsiktlig start.** Se till att strömbrytaren är avstängd när du sätter i kontakten i uttaget.

18 **Använd skyddsmarkerad förlängningssladd för utomhusbruk.** Användning utomhus får endast ske med för avseendet godkänd och skyddsmärkt förlängningssladd.

19 **Använd skyddsutrustning.** Var försiktig med vad du gör. Använd ditt sunda förnuft i arbetet. Använd inte elverktyget när du är trött.

20 **Kontrollera att maskinen inte är skadad.** Innan fortsatt användning av verktyget måste säkerhetsanordningar eller eventuella skadade delar noggrant undersökas för rätt handhavande och funktion. Kontrollera att de rörliga delarna fungerar och inte har fastnat eller att några delar är skadade. Alla delar måste vara korrekt installerade och uppfylla alla krav för att säkerställa korrekt drift av verktyget.

Skadad säkerhetsutrustning och skadade delar måste repareras eller bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad, om inte annat anges i bruksanvisningen. En skadad strömbrytare får endast bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad.

Använd inte elverktyg där strömbrytaren inte kan slås på och av.

21 **Varning.** Användning av andra verktyg och tillbehör kan leda till skador för dig.

22 **Låt verktyget endast repareras av en behörig elektriker.** Detta elverktyg uppfyller gällande säkerhetsföreskrifter. Reparationer får endast utföras av en behörig elektriker med hjälp av originalreservdelar, annars kan användaren riskera att råka ut för olyckor.

1.3 Säkerhetsanvisningar

För aldrig in fingrar, ansikte, hår eller andra kroppsdelar eller lösa, vida delar av kläder i arbetsoch indragningsområdet för roterande delar (arbetsstycke, svarvchuck, centrerande chuck)! Bär inte smycken (ringar, halskedjor)! Risk för personskador och olyckor!

Vid störningar (ovanlig lukt, vibrationer, ovanliga ljud) under arbetet med SUPERTRONIC måste säkerhetsfotomkopplaren omedelbart manövreras och maskinen stängas av med NÖDSTOPP!

När maskinen är igång är det förbjudet att applicera hampa på gängan, hålla arbetsstyckena med händerna och liknande arbeten, montera och demontera delar som filter, ventiler, röravsnitt etc.!

Bär skyddskläder! Bär ansiktsskydd mot ivägflygande spån, stänkande gängskärningsolja och eventuella giftiga klorgasångor (genom förbränning av gängskärningsolja på heta ytor på verktyg eller arbetsstycken)! Bär en skyddshuva som täcker och skyddar långt hår! Bär skyddshandskar vid byte av gängbackarna, röravskärarens skärhjul och röravgradaren! Risk för skärskador! Bär skyddshandskar vid byte av verktyg och arbetsstycke! Gängan och gängbackarna blir heta vid gängskärningen! Bär säkerhetsskor! Risk för personskador (halkning) på ev. utrinnande gängskärningsolja! Risk för personskador genom fuktiga, hala och ev. inglidande maskindelar vid byte av verktyg!

Avlägsna inte metallspån med hjälp av tryckluft! Risk för ögonskador och för att förlora synen!

Ordna tillräcklig ventilation vid användning inomhus (slutna lokaler)! Tillåten omgivningstemperatur ligger mellan 0 °C och 40 °C!

Maskinen måste ovillkorligen stängas av och nätkontakten dras ur före byte av skärhuvuden, skärhjul och röravgradare (strömlös drift)! När maskinen har stängts av har den fortfarande en viss eftersläpningstid innan den står helt stilla! Vidrör inga delar innan maskinen står helt stilla och nätkontakten är urdragen!

Gör tryckprov med de gängförsedda rören, för att säkerställa att inte gas eller vatten kan komma ut efter monteringen av rören!

Elverktygets stickpropp måste passa till vägguttaget. Stickproppen får absolut inte förändras. Använd inte adapterkontakter tillsammans med skyddsjordade elverktyg. Oförändrade stickproppar och passande vägguttag reducerar risken för elektriskt slag.

Använd elverktyget, tillbehör, insatsverktyg osv. enligt dessa anvisningar. Ta hänsyn till arbetsvillkoren och arbetsmomenten. Om elverktyget används på ett sätt som det inte är avsett för kan farliga situationer uppstå.

Följ instruktionerna för korrekt användning av denna maskin.

Använd inte för andra ändamål, såsom att borra hål eller stänga vinschar.

Säkra maskinen till bänk eller stativ.

Stötta långa tunga rör med rörstöd.

När du använder maskinen, stå på den sida där reglaget BACK/AV/FRAMÅT eller FRAMÅT/BACK finns.

Håll skydden på plats.

Använd inte maskinen om skydden är borttagna.

Använd inte maskinen om fotpedalen är trasig eller saknas.

Installera eller fäst elverktyg i ett stabilt läge som är lämpligt för elverktyg som kan monteras på ett stöd eller fast på golvet.

Gör anslutning till elnät, kablage, säkringar, sockeltyp och jord i enlighet med rekommendationerna.

Verktyg justerbara till olika märkspänningar ska innehålla instruktioner och/eller illustrationer för att ändra spänningen.

Terminalidentifiering ska anges om motoranslutningen måste ändras för att arbeta vid en annan spänning än den som den var ansluten vid leverans från fabriken.

Håll handtag och greppytor torra, rena och fria från olja och fett. Hala handtag och greppytor ger ingen säker hantering och kontroll över verktyget i oväntade situationer.

2 Teknisk data

Artikelnummer med:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Gänghuvud	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automatiskt (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Skärkapacitet BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Skärkapacitet NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Bultgänga	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“

Hastighet under tomgång	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Enfas-universalmotor	1150 W	1700 W	1750 W
	Överbelastnings-skydd	Överbelastnings-skydd	Överbelastnings-skydd
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Vikt (utan tillbehör)	44 kg	74 kg	105 kg
Dimensioner (l x b x h, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Gänghuvud (Standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Gänghuvud (Automatiskt)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Gängbackar	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Ljudtrycksnivå L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Ljudeffektnivå L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Ljudtrycksnivån kan vara högre än 85 dB (A) när man arbetar med produkten. Använd hörselskydd! Mätvärdena har uppmätts enligt EN 61029-1:2010.

Totalvärde vibration (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Vibrasjonsnivået som er angitt i disse anvisningene, er målt iht. en målemetode som er standardisert i EN 61029 og kann brukes til sammenligning av elektroverktøy med hverandre. Det egner seg også til en foreløpig vurdering av vibrasjonsbelastningen.

Det angitte vibrasjonsnivået representerer de hovedsakelige anvendelsene til elektroverktøyet. Men hvis elektroverktøyet brukes til andre anvendelser, med forskjellig tilbehør eller utilstrekkelig vedlikehold, kan vibrasjonsnivået avvike. Dette kan føre til en tydelig øking av vibrasjonsbelastningen over hele arbeidstidsrommet.

Til en nøyaktig vurdering av vibrasjonsbelastningen skal det også tas hensyn til de tidene maskinen er slått av eller går, men ikke virkelig brukes. Dette kan tydelig redusere vibrasjonsbelastningen over hele arbeidstidsrommet.

Bestem ekstra sikkerhetstiltak til beskyttelse av brukeren mot vibrasjonenes virkning, som for eksempel: Vedlikehold av elektroverktøy og innsatsverktøy, holde hendene varme, organisere arbeidsforløpene.

3 Gängmaskinens funktioner

3.1 Översikt (A)

1 Röravskärare

2 Gängbackar

3 Inneravgradare

4 Verktygsslid

5 Oljeavtappningsplugg

6 Frammatningsratt

7 Strömställare för överbelastningsskydd

7a Överföringsbrytare (endast 4SE)

8 Centrerande chuck

9 Svarvchuck

10 Gänghuvud

11 T-handtag

12 Selektorstift (silver)

13 Selektorstift (svart)

14 Gänglängd inställning

15 Profilstomme

16 Profilstift

17 Arreteringsarm stomme

18 Arreteringsarm spännhuvud

19 Kurvskiva

20 Selektorblock

3.2 Funktionsbeskrivning

I gängmaskinen SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE och 4 SE skärs eller svarvas gängor på arbetsstycken som rör eller stänger.

Maskinen består av:

- en drivmotor som sätter den centrerande chucken i rotation
- en svarvchuck för att hålla fast arbetsstycket
- en röravskärare för kapning av arbetsstycket till rätt längd
- en inneravgradare
- ett gänghuvud, för att förse arbetsstycket med gänga
- en oljepump för smörjning och kylning med gängskärningsolja
- en verktygsslid som förs på båda sidorna med frammatning med kuggning
- spånuppsamlings- och oljekar
- en säkerhetsfotomkopplare
- en eftersläpningsbegränsning.

4 Förberedelser för drift

4.1 Transport av gängmaskinen

Böj knäna när du lyfter maskinen, så att ryggen skonas mot överbelastning!
Vikt > 35 kg → 2 personer!

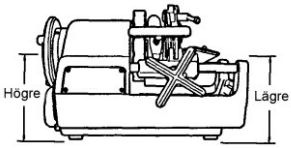
Fixera verktygssliden så att den inte kan röra sig medan maskinen transporteras! Håll i maskinens botten när du lyfter den! Håll inte maskinen i den centrerande chucken eller inneravgradaren när du bär den!

Om maskinen transporteras med kvarvarande gängskärningsolja kan det hända att oljan skvätter ut på grund av uppträdande vibrationer och smutsar ned kläderna!

Maskinen är hal eftersom den smutsas ned med gängskärningsolja! Se till så att inte maskinen glider ur händerna på dig när du lyfter upp den!

4.2 Uppställning av maskinen

Ställ maskinen på en jämn yta utan mellanrum eller på en jämn arbetsbänk! Sidan med den centrerande chucken måste ligga högre i förhållande till andra delar av maskinen, för att inte gängskärningsolja ska kunna rinna ut över röret som bearbetats och smutsa ned golvet! Ställ upp maskinen på en plats som är fri från fukt!



Om riskområdet som uppkommer genom maskinen och det roterande arbetsstycket inte går att överblicka, ska de roterande arbetsstyckena t.ex. kortas av eller riskområdet säkras genom inhägnad eller vakter! Skyddsanordningarna ska ställas upp eller fästas säkert! Om stöttor används för detta, måste deras höjd kunna justeras så att de står säkert, och de måste finnas i tillräckligt antal!

4.3 Elektrisk anslutning av maskinen

Varken maskinen eller arbetsstyckena får ställas på anslutningskabeln! Den kan skadas genom detta! Fara genom elektriska stötar!

Rör aldrig vid nätkontakten eller nätkabeln med våta händer! Fara genom elektriska stötar!

Spänningen på maskinens typbricka måste ovillkorligen överensstämma med strömkällan! Annars kan maskinen gå varm, utveckla rök, fatta eld och skadas!

Se alltid till att omkopplaren står på ”AV” när maskinen ansluts till elnätet! Annars kan maskinen gå igång utan att det uppmärksammas och utan övervakning, när strömmen ansluts! Risk för personskador och olyckor!

Det integrerade överbelastningsskyddet stoppar maskinen automatiskt vid överbelastning eller strömvariationer! Den kan inte kopplas på igen förrän det har gått en minut!

Använd förlängningskabel H07 RN 3 x 1,5 mm2! Kabeln bör inte vara längre än 30m!

4.4 Gängskärningsoljan

Använd ROTHENBERGER högeffekts-gängskärningsolja art.-nr 65010 för skärningen. **Denna olja är inte lämpad för skärning av dricksvattenledningar!**

Som alternativ kan ROTHENBERGER högeffekts-gängskärningsfl uid art.-nr 65015 användas. Denna fluid är lämpad för skärning av alla rörledningar **(inkl. dricksvattenledningar).**

Förvara gängskärningsoljor oåtkomligt för barn!

Gängskärningsolja får varken förtunnas eller blandas med andra oljor! Om gängskärningsoljan blandas med vatten, blir den mjölkvit, kvaliteten försämras och den skurna gängan blir av sämre kvalitet! Då rekommenderas byte av olja!

Undvik direkt solljus och förvara oljan mörkt!

Tillslut oljebehållaren ordentligt efter användningen, för att förhindra att smuts och vatten tränger in!

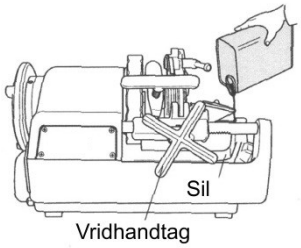
VARNING ALLERGIKER!

Gängskärningsolja som kommer i kontakt med huden kan framkalla hudirritationer, infl ammationer och allergiska reaktioner! Bär skyddskläder eller täck utsatta hudpartier när du handskas med oljan! Om oljan ändå kommer i kontakt med huden, tvätta genast av med vattenledningsvatten och tvål! När gängskärningsoljan förbränns på heta ytor på arbetsstycken eller verktyg kan det utvecklas giftiga ångor eller gaser (t.ex. klorgas vid förbränning av röd olja)! Vid inandning av misstag av dessa oljedimmor eller oljeångor, gå genast ut i friska luften och uppsök omedelbart läkare!

4.5 Kontroll av gängskärningsoljan

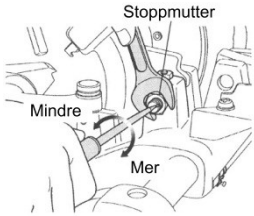
När maskinen rengörs, underhålls, kontrolleras eller repareras måste den ovillkorligen stängas av och nätkontakten dras ur!

- ➔ Vrid vridhandtaget medurs för att förfl ytta verktygssliden I riktning mot svarvchucken.
- ➔ Fyll på den medföljande gängskärningsoljan på höger sida av maskinen tills den är i nivå med silnätet.
- ➔ Se till att maskinen är avstängd och stick in nätkontakten i uttaget igen.
- ➔ Koppla på maskinen och kontrollera att gängskärningsoljan rinner från gängskärningshuvudet till gängbackarna. Om inte rätt mängd olja avges, reglerar du detta med oljejusterskruven.



4.6 Inställning av avgiven mängd gängskärningsolja

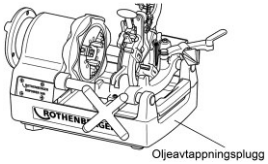
När maskinen rengörs, underhålls, kontrolleras eller repareras måste den ovillkorligen stängas av och nätkontakten dras ur!



- ➔ Kontrollera att oljetanken är fylld med olja upp till i nivå med silnätet.
- ➔ Om den mängd olja som rinner över gänghuvudet inte uppfyller kraven, måste den avgivna mängden korrigeras med hjälp av oljejusterskruven.
- ➔ Lossa oljejusterskruvens stoppmutter.
- ➔ Genom att vrida oljejusterskruven medurs ökar du den avgivna oljemängden, och genom att vrida moturs minskar du den.
- ➔ Dra åt stoppmuttern ordentligt efter inställningen.

4.7 Avtappning av olja

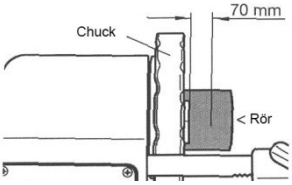
Var noga med att följa säkerhetsföreskrifterna och reglerna för avfallshantering i kapitel 9!



5 Användning och manövrering av gängmaskinen

5.1 Fastsättning av arbetsstycken (B)

Verktygssliden kan beröra ramen innan gängskärningen är avslutad, och svarvchucken och maskinen kan skadas genom detta! Man måste därför hålla ett avstånd på minst 70 mm mellan gängan som skärs på arbetsstycket och svarvchucken!



- ➔ Fäll röravskäraren och gänghuvudet uppåt, så att de inte är i vägen, och sätt an inneravgradaren på baksidan.
- ➔ Lägg i arbetsstycket från sidan där den centrerande chucken befinner sig (bild 1) och dra åt den centrerande chucken (bild 2).
- ➔ Håll fast arbetsstycket på svarvchuckssidan med höger hand och dra åt undan för undan med svarvchucken (bild 3).
- ➔ Kontrollera att alla klämbackar har kontakt med arbetsstycket.

Om inte alla klämbackar har kontakt med arbetsstycket, kommer det att svaja, och varken skärning eller gängskärning kan på rätt sätt.

- ➔ Spänn fast arbetsstycket med schvung och dra åt det ordentligt.

Om det är långa eller tunga rör måste rörstödet art.-nr 5.6047 ovillkorligen användas för att förhindra att arbetsstycket svajar eller vrids under svarvningen och för att förhindra att maskinen tippar på grund av arbetsstyckets vikt! Annars kan arbetsstycket och maskinen bli instabila!

5.2 Skärning av arbetsstycken med röravskärare (C)

Rör inte vid snittytan med bara händerna, eftersom den är het och har vassa kanter! Risk för personskador och brännskador!

Om handtaget på röravskäraren vrids med våld, antar rörets snittyta en oval form, varigenom det blir omöjligt att utföra gängskärning på rätt sätt! Flytta därför rörskärarens handtag ett halvt varv per hel rörvridning!

- ➔ Fäll röravskäraren uppåt, så att den inte är i vägen. Vrid frammatningsratten medurs, så att rörskäraren placeras i rätt läge för att skära arbetsstycket.
- ➔ Flytta röravskäraren nedåt till arbetsstycket och tryck sedan PÅ omkopplaren eller manövrera fotomkopplaren.
- ➔ Vrid röravskärarens handtag kraftigt medurs och påbörja skärningen av arbetsstycket.
- ➔ Sväng röravskäraren uppåt och tillbaka igen.

Samla inte skurna rör i tråget! Ta genast ut dem ur tråget när skärningen är avslutad!

5.3 Avgradning av arbetsstycke (D)

Inneravgradarens skärspets är mycket vass! Rör inte vid den med bara handen! Risk för skärskador och personskador!

- ➔ Dra inneravgradaren mot dig.
- ➔ Vrid frammatningsratten medurs för att föra avgradarens egg nära det roterande rörets framsida.
- ➔ Fortsätt vrida vridhandtaget och tryck avgradarens egg mot insidan av röret för att avgrada.

5.4 Demontering och montering av gängbackarna i gänghuvudet (E)

Bär skyddshandskar för att undvika att få skärskador i händerna genom gängbackarna!

5.4.1 Automatiskt gänghuvud

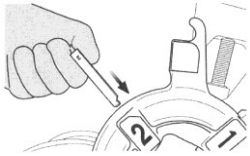
Demontering:

- ➔ Dra arreteringsarmen i riktning”A”.
- ➔ Sätt i selektorstiftet (silverfärgat) i selektorblock.
- ➔ Lyft ur gänghuvudet ur maskinen och dra av gängbackarna nr 1 till 4 (4SE: 1 till 5).

Montering:

- ➔ Dra arreteringsarmen i riktning”A”.
- ➔ Sätt i selektorstiftet (silverfärgat) i selektorblock.
- ➔ Sätt i gängbackarna med samma nummer som på respektive gänghuvud, så att det hörs att de hakar i.
- ➔ Glid kamplatta mot C tills ett klickljud hörs från låsspaken.
- ➔ Kontrollera att numren på gänghuvudet och på gängbackarna befinner sig på samma sida.

En noggrann avlyssning är möjligt endast om numret på kortplats av tråd-skärhuvud med nummer på kinden matchar tråden!



Gängmaskiner käftar efter byte till en fast plats kolla! Gängmaskiner huvudet efter förändring eller utbyte av att peka på fasta käken låsning i verktygsfältet sled test!

5.4.2 Standardgänghuvud

Demontering:

- ➔ Lossa gängkloppan (1), för vipparmen (2) till den nedersta positionen, dra åt gängkloppan och fäll den för öppning och stängning avsedda spaken (3) uppåt för att ta ur gängbackarna.

➔ Lyft ur gänghuvudet ur maskinen och dra av gängbackarna nr 1 till 4 (4SE: 1 till 5).

Montering:

➔ Lossa gängkloppan (1), för vipparmen (2) till den nedersta positionen, dra åt gängkloppan och fäll den för öppning och stängning avsedda spaken (3) uppåt för att sätta i gängbackarna.

➔ Sätt i gängbackarna med samma nummer som på respektive gänghuvud, så att det hörs att de hakar i.

➔ Kontrollera att numren på gänghuvudet och på gängbackarna befinner sig på samma sida.

➔ Stängning avsedda spaken (3) uppåt för att sätta i gängbackarna.

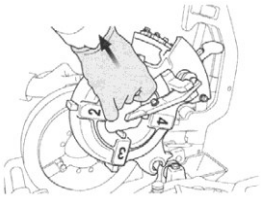
Noggrann gängskärning är bara möjlig om numret på gänghuvudets skåra överensstämmer med numret på gängbacken!

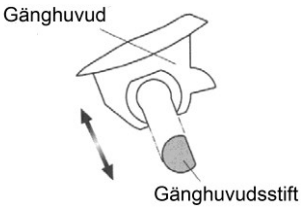
5.5 Ur- och imontering av gänghuvudet i släden

➔ Lyft gänghuvudet till halva höjden.

➔ För gänghuvudet till diagonalt läge och ta ur det.

➔ Inte förrän gänghuvudet befinner sig parallellt med skärhuvudstiftets plana sida kan det monteras i och ur maskinen.





5.6 Ändring av gängstorlek (F)

Automatiskt gänghuvud:

➔ Kontrollera att gänghuvudet sitter på verktygssliden och att gängbackarna motsvarar gängstorleken.

➔ Sätt i selektorstiftet i selektorblocket med erforderlig gängstorlek.

➔ Storleken finns angiven på respektive selektorblock.

För standardgänghuvud:

➔ Jämför vipparmens (2) avläsningsanordning med den föreskrivna måttindelningen på skalbrickan (4).

5.7 Skärning av gängor (G)

➔ Starta maskinen igen genom att trycka på frigivningsknappen på säkerhetsfotomkopplarens sida.

➔ Tryck ned säkerhetsfotomkopplarens pedal helt vid fara. Då stannar maskinen.

Följ följande anvisningar för att garantera noggrant skurna gängor:

Använd bara felfritt rörmaterial för gängskärningen! Om deformerade och/eller snett kapade rör används, är det inte möjligt att skära gängor som uppfyller standarderna.

Använd gänghuvud som passar gängstorleken och motsvarande gängbackar!

Sätt fast gänghuvudet på verktygssliden enligt anvisningarna!

Lägg inte gänghuvudet direkt och oskyddat på golvet och behandla det omsorgsfullt!

Kontrollera att det kommer gängskärningsolja på gängbackarna!

För automatiskt gänghuvud:

➔ Sänk ned gänghuvudet och sätt i T-handtaget. Tryck detta helt i riktning”B” tills gängbackarna hakar i arbetspositionen.

➔ Koppla till maskinen med fotomkopplaren, vrid vridhandtaget medurs, så att gängbackarna trycker på arbetsstycket.

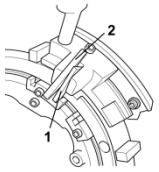
➔ Släpp vridhandtaget när två till tre skruvgängor har skurits.

➔ Gängbackarna öppnas automatiskt via en längdanslagsarm när gängan är färdigskuren.

➔ Stäng av maskinen genom att ta bort foten från säkerhetsfotomkopplaren.

Gängskärning i 2 arbetssteg (endast 2 1/2”… 4”):

➔ För gängskärning på rör med stor diameter vid låg spänning använder man först 2-stegs gängskärningsstift (**1**, svart) för gängskärningen (förskärning) och sedan selektorstiftet (**2**, silverfärgat) för skärning (efterskärning) av standardgängor.



För standardgänghuvud:

➔ Sänk ned gänghuvudet och fäll den för öppning och stängning avsedda spaken (3) mot dig och nedåt.

➔ Koppla till maskinen med fotomkopplaren, vrid vridhandtaget medurs, så att gängbackarna trycker på arbetsstycket.

➔ Släpp vridhandtaget när två till tre gängor har skurits.

➔ När erforderligt antal har skurits fäller du den för öppning och stängning avsedda spaken (3) sakta uppåt med maskinen igång, för att på så sätt avsluta skärningen genom att sakta öppna gängbackarna.

Om gängbackarna öppnas knyckigt kan det uppstå avsatser i gängans sista del, och gängan blir defekt!

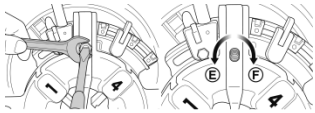
5.8 Inställning av gänglängd (endast automatiskt gänghuvud)

Tillverkaren har redan ställt in gänglängden inom standardlängden, men den kan behöva ändras allt efter behov.

SUPERTRONIC 2SE:

➔ Håll skruven med en skruvmejsel och byt hex.

➔ Vrid skruven för en lång konversation i riktning "F", för kortare trådar i riktning mot "E". Tråden längd kan ökas med cirka 2 mm per halvrevolution förändrats.



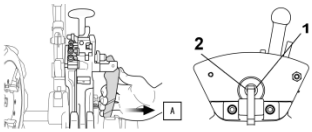
➔ Håll skruven utan att vrida den med en skruvmejsel och skruva åt hex igen.

SUPERTRONIC 3-4SE:

➔ Dra arreteringsarmn i riktning A för att öppna gänghuvud.

➔ Lossa låsmutter och vrid justeringsskruven medurs beroende på önskad gänglängd.

➔ Rätt vänd gör gänglängden längre och vänster vridning gör det kortare. Tråden längd kommer att justeras om 2,5 mm med en rotation.



➔ Efter justering, dra åt låsmuttern.

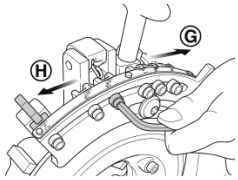
5.9 Inställning av gängdjup (endast automatiskt gänghuvud)

SUPERTRONIC 2SE:

➔ Ställ Selektorpin inte den justerbara Selektorblock.

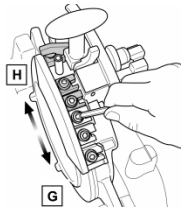
➔ Lossa skruven och skjut Selektorblock att ställa tråden djup.

➔ För djupare konversation tryck i riktning "G", för plattare gän-gade i riktning "H". Tråden djup kan skala till 1,5 till 2 mm un-der eller över bör ändras.



SUPERTRONIC 3-4SE:

- ➔ Lossa blockskruven, som selektorblocket är fäst i kurvskivan med och fl ytta selektorblocket för att ställa in gängdjupet.
- ➔ För att få djupare gänga skjuter du det i riktning ”G”, för planare gänga i riktning ”H”. Gängdjupet kan ändras nedåt eller uppåt med 1,5 till 2 mm per måttindelning.
- ➔ Fixera selektorblocket genom att dra åt blockskruven och påbörja gängskärningen.



Kontrollera det skurna röret med hjälp av ett mätinstrument för koniska gängor osv. och korrigera inställningen, om det behövs.

5.10 Urtagning av arbetsstycke

Arbetsstycket är fuktigt och halt av gängskärningsolja! Se noga till att det inte glider ifrån dig och t.ex. faller på fötterna när du tar ut det ur maskinen!

- ➔ Vrid frammatningsratten moturs och kör tillbaka verktygssliden.
- ➔ Lossa svarvchucken.
- ➔ Lossa den centrerande chucken och dra ur arbetsstycket.

5.11 Rengöring efter användningen

Avlägsna inte metall- och plastspån med hjälp av tryckluft! Risk för ögonskador och för att förlora synen! Ta inte upp metallspån med vassa kanter med bara händerna! Risk för personskador! Bär skyddshandskar!

- ➔ Avlägsna spån som ligger utströdda på och runt maskinen.
- ➔ Använd stålborste för att befria svarvchucken, gänghuvudets gängbackar och inneravgradaren från spån och för att rengöra dem.
- ➔ Torka bort gängskärningsolja som stänkt på maskinen och arbetsplatsen med en putstrasa.

6 Underhåll och inspektion

Byte av kontakt eller nätsladden måste alltid utföras av tillverkaren av verktyget eller dess servicecenter.

Alla maskiner utsätts för naturligt slitage vid användningen. De måste då och då underhållas, och slitagedelar måste bytas ut.

Dessa arbeten får bara utföras av auktoriserad ROTHENBERGER servicestation! Full garanti gäller här för material och arbete!

När maskinen rengörs, underhålls, kontrolleras eller repareras är det absolut nödvändigt att stänga av maskinen och dra ur nätkontakten! Se till att maskinen inte kan gå igång okontrollerat!

6.1 Byte av inneravgradarblad

Bär alltid skyddshandskar vid bytet! Risk för skärskador och personskador!

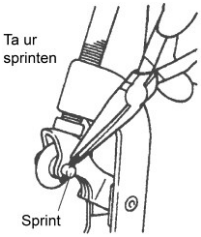
- ➔ Ta ur fjädertappen ur avgradarbladets hals.
- ➔ Avgradarbladet friges när man drar avgradarhållaren framåt.
- ➔ Montera ett nytt avgradarblad.
- ➔ Sätt tillbaka den tidigare urtagna fjädertappen i hålet på det nya avgradarbladet.

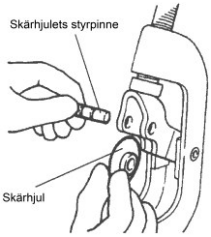
6.2 Byte av röravskärarens skärhjul

Bär alltid skyddshandskar vid bytet! Risk för skärskador och personskador!

- ➔ För röravskäraren till upprätt position och sänk ned gänghuvudet.
- ➔ Dra ur sprinten uppåt.

➔ Håll fast skärhjulet och skjut sakta ut skärhjulets styrpinne på den motsatta sidan.

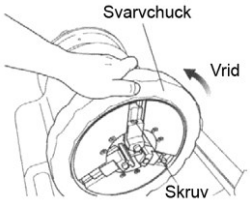




➔ Sätt i ett nytt skärhjul i knivfästet och sätt i pinnen igen.

➔ Sätt i en ny sprint i skärhjulets styrpinne och lås den genom att böja isär.

6.3 Byte av spännbacksinsatser (H)



➔ Vrid svarvchucken och öppna den så mycket att en skruvmejsel (typ 2 SE) eller insexnyckel (typ 3 SE) passar in.

➔ Lossa skruvarna som spännbacksinsatserna är fastsatta med (bild 1).

➔ Sätt en smal pinne på fjäderns överkant och dra ur fjädern och svarvchucksstiftet (bild 2).

➔ Dra spännbacksinsatsen framåt (bild 3).

➔ Lägg i en ny spännbacksinsats och skjut den hela vägen ända till baksidan. Byt fjädern och svarvchucksstiftet. Dra åt skruven ordentligt.

6.4 Daglig översyn

OBS! Nätkontakten måste dras ut ur uttaget innan arbetena påbörjas!

➔ Kontrollera att nätkontakten, nätkabeln och förlängningskabeln inte är skadade.

➔ Korrekt fyllt oljetråg.

➔ Rengör detta vid föroreningar i oljetanken.

➔ Kontrollera gängbackar, röravskärare och inneravgradare med avseende på ev. avskavt material.

➔ Rengör klämbackarna med stålborste, om de är smutsiga.

➔ Kontrollera att passkruvarna sitter fast ordentligt. Efterdra dem ev.

➔ Befria regelbundet maskinen från smuts och spån.

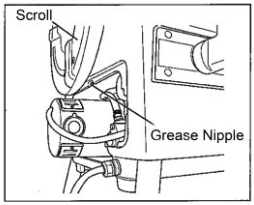
➔ Applicera rostskyddsfett när maskinen tas ur drift en längre tid.

➔ Arbetsspindelns bakre gejd måste regelbundet kontrolleras med avseende på tillräcklig smörjning! Smörjningen får bara utföras av en person med elteknisk utbildning!

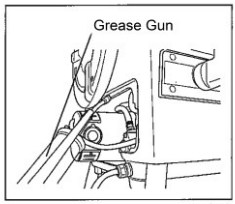
6.5 Smörjning av spindeln

Den bakre spindelföringen måste smörjas regelbundet.

1. Ta bort skruvarna som håller fast motorn och ta av locket på maskinen.
2. Smörjnipplarna är placerade bakom centreringen (Fig. 52).
3. Använd fettspruta för att smörja nippelsn (Fig. 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Tillbehör

Tillbehörs namn	ROTHENBERGER artikelnummer
Rör stödstativ för rör upp till 6“	56047
Ersättnings kapskiva	70074
RONOL Kapsel	65010
RONOL Sprejburk	65008
RONOL SYN Kapsel (lämplig dricksvatten)	65015
RONOL SYN Sprejburk (lämplig dricksvatten)	65013
Gänghuvuden	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hampa dispenser med rollen, 40 g / 40 m	70623
Säkerhets fotswitchar, 3-stegs, 230 V	56335
Gängbackar	www.rothenberger.com
Tråd-Apparat för uppruggning 3/8 – 2“	56500

8 Kundservice

ROTHENBERGER serviceplatser finns tillgängliga för att hjälpa dig (se listan i katalogen eller online) och reservdelar och service finns också tillgängligt via samma serviceplatser.

Beställ dina tillbehör och reservdelar från din specialiståterförsäljare eller använd vår kundtjänst hotline:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Avfallshantering

9.1 Metallkomponenter, elektriska och elektroniska komponenter

Vissa delar i detta verktyg innehåller ämnen som kan återvinnas. Detta kan utföras av certifierade återvinningsföretag. Metaller sorteras och separeras för att lämnas till avfallshantering! Vid skrotning av icke återvinningsbara ämnen (t.ex. elektronikskrot) skall du ta kontakt med ansvarig kommunal instans.

Gäller endast EU-länder:

Kasta inte elektriska verktyg bland hushållsavfall! Enligt direktiv 2012/19/EG om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter och nationell lagstiftning genom vilken direktivet införlivats ska elektriska verktyg som inte längre är användbara samlas in separat och tillföras miljövänlig återvinning.

9.2 Oljor och smörjmedel

Spillolja får endast tas omhand av specialföretag!

Spillolja och förorenad olja måste förvaras och kasseras i täta, oljebeständiga behållare (metallfat)!

Defekta elektriska apparater och maskiner som inte går att reparera måste öppnas och rengöras helt från olja!

Oljetråg måste rengöras helt – även från spår av olja! Olja (även mycket små mängder) får absolut inte komma ut i marken!

Innhold Side

1 Sikkerhetsmerknader 145

1.1 Forskriftsmessig bruk 145
1.2 Generelle sikkerhetsanvisninger 145
1.3 Spesielle sikkerhetsanvisninger 146

2 Tekniske data 147

3 Gjengemaskinens funksjoner 148

3.1 Oversikt (A) 148
3.2 Funksjonsbeskrivelse 148

4 Forberedelser før drift 149

4.1 Transportere gjengemaskinen 149
4.2 Oppsett av maskinen 149
4.3 Elektrisk tilkobling 149
4.4 Gjengeoljen 150
4.5 Kontroller gjengeoljen 150
4.6 Justering av mengde tilført gjengeolje 150
4.7 Lense oljen 151

5 Drift av gjengemaskinen 151

5.1 Sette fast arbeidsstykkene (B) 151
5.2 Kutte arbeidsstykket med rørkutteren (C) 151
5.3 Brotsje arbeidsstykkene (D) 152
5.4 Fjerne og installere gjengekjevene fra og i gjengehodet gjengehode (E) 152
5.4.1 Automatisk gjengehode 152
5.4.2 Standard gjengehode 152
5.5 Ta ut og sette inn gjengehodet i sleiden 153
5.6 Skifte gjengestørrelse (F) 153
5.7 Gjenge (G) 153
5.8 Stille inn gjengelengde (kun for automatisk gjengehode) 154
5.9 Stille inn gjengedybde (kun for automatisk gjengehode) 155
5.10 Ta bort arbeidsstykket 155
5.11 Rengjøring etter bruk 155

6 Vedlikehold og ettersyn 155

6.1 Skifte det innvendige avgraderingsbladet 155
6.2 Skifte ut skjærehjulet til rørkutteren 156
6.3 Skifte ut chuckinnsats (H) 156
6.4 Dalig inspeksjon 156
6.5 Smøring av spindel 157

7 Tilbehør 157

8 Kundeservice 157

9 Avfallsdumping 158

9.1 Metall, elektrisk og elektroniske deler 158
9.2 Olje og smøremidler 158

Kjennetegn i dette dokumentet:

Fare!

Dette tegnet advarer mot personskader.

OBS!

Dette tegnet advarer mot materielle skader og miljøskader.

➔ **Oppfordring til handlinger**

1 Sikkerhetsmerknader

1.1 Forskriftsmessig bruk

Gjengemaskinen SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE og 4 SE kan kun brukes for å kutte, lage og avgrade BSPT, NPT gjenger som måler ¼" – 2" som beskrevet i kapittel 2 "Tekniske data".

SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE og 4 SE gjengemaskin kan kun opereres med passende gjengehoder som er undersøkt og anbefalt av ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, og med gjengetenner som beskrevet i kapittel 2 "Tekniske data".

Den medsendte sikkerhetspedalen bærer GS godkjenning fra profesjonelle forsikringsgivers forening og er obligatorisk for å bruke maskinen i Forbundsrepublikken Tyskland.

Gjør aldri tekniske eller designmodifikasjoner på gjengemaskinen og på deler av tilbehøret.

➔ Dette vil gjør driftstillatelsen ugyldig og vil representere fare for uhell og skader.

Når man bruker elektrisk verktøy, må man benytte og følge grunnleggende sikkerhetsforholdsregler for å beskytte seg mot elektrisk støt, skader og brannfarer. Les instruksjonene nøye før man bruker maskinen. Hold alltid sikkerhetsinstruksjonene i nærheten.

1.2 Generelle sikkerhetsanvisninger

OBS! Ved bruk av elektroverktøy skal følgende grunnelggende sikkerhetstiltak følges for å forhindre elektrisk støt, personskader og brann.

Les alle anvisningene før du bruker elektroverktøy, og oppbevar sikkerhetsanvisningene godt.

Vedlikehold og istandholding:

1 **Regelmessig rengjøring, vedlikehold og smøring.** Trekk ut støpselet før innstillinger, istandholding eller istandsetting.

2 **La apparatet kun repareres av kvalifisert fagpersonale og kun med originale reservedeler.** Derved sikres det at sikkerheten på aaparatet opprettholdes.

Trygt arbeid:

1 **Hold arbeidsområdet ryddig.** Rot på arbeidsområdet kan føre til ulykker.

2 **Ta hensyn til omgivelsene.** Ikke sett elektroverktøy ute i regnet. Ikke bruk elektroverktøy ved fuktige eller våte forhold. Sørg for god belysning av arbeidsområdet. Ikke bruk elektroverktøy på steder der det er fare for brann eller eksplosjon.

3 **Beskytt deg mot elektriske støt.** Unngå kroppskontakt med jordede deler (som rør, radiatorer, elektriske komfyrer, kjøleskap).

4 **Hold andre personer unna.** Ikke la andre personer, spesielt barn, komme i berøring med elektroverktøyet eller strømkabelen. Hold alle uvedkommende unna arbeidsområdet.

5 **Oppbevar elektroverktøy som ikke er i bruk på et trygt sted.** Elektroverktøy som ikke er i bruk bør oppbevares på et tørt, høytliggende eller lukket sted, utenfor rekkevidde for barn.

6 **Ikke overbelast elektroverktøyet.** Du jobber bedre og tryggere i det angitte effektområdet.

7 **Bruk riktig elektroverktøy.** Ikke bruk maskiner med lav effekt for tunge jobber. Ikke bruk elektroverktøyet for formål det ikke er tiltenkt. Bruk f.eks. ikke håndholdte sirkelsager for å kappe tregrener eller vedkubber.

8 **Bruk egnede klær.** Ikke bruk løse klesplagg eller forkle, de kan hekte seg fast i bevegelige deler. Ved arbeid utendørs, pass på å bruke sklisikre sko. Bruk hårnett dersom du har langt hår.

9 **Bruk verneutstyr.** Bruk vernebriller. Ved arbeid som genererer støv, bruk en pustemaske.

10 **Koble til støvsuger.** Dersom det finnes tilkoblingsmuligheter for støvsuging og støvoppsamling, pass på at de er tilkoblet og brukes korrekt.

11 **Ikke bruk strømledningen til formål den ikke er tiltenkt.** Ikke trekk i strømledningen for å trekke støpselet ut av stikkontakten. Beskytt strømledningen mot varme, olje og skarpe kantern.

12 **Fest arbeidsttykket godt.** Bruk festeinnretninger eller en skrustikke for å holde arbeidsstykket fast. Det holdes da mye sikrere enn med hånden din.

13 **Unngå unormal kroppsstilling.** Sørg for å stå støtt og hold alltid balansen.

14 **Stell verktøyet godt.** Hold skjæreverktøyene skarpe og rene, det gir bedre og tryggere arbeid. Følg anvisningene om smøring og verktøyskifte. Kontroller regelmessiig strømledningen på elektroverktøyet, og få en autorisert elektriker til å skifte den ut om nødvendig. Kontroller skjøteledninger regelmessig, og skift ut ved skader. Hold håndtakene tørre, rene og frie for fett og olje.

15 **Trekk støpselet ut av stikkontakten.** Når elektroverktøyet ikke er i bruk, før vedlikehold og ved skifte av verktøy som f.eks. sagblad, bor og fres.

16 **Ikke ka verktøynøkkelen sitte i.** Før du slår på verktøyet, kontroller at nøkkel og innstillingsverktøy er tatt ut.

17 **Unngå utilsiktet oppstart.** Forsikre deg om at bryteren er slått av når du setter støpselet i stikkontakten.

18 **Bruk skjøteledning som er egnet for utendørs bruk.** Utendørs skal det kun brukes skjøteledninger som er godkjente og merkede for utendørs bruk.

19 **Vær oppmerksom.** Pass på hva du gjør. Gå fornuftig frem ved arbeidet. Ikke bruk elektroverktøyet dersom du er ukonsentrert.

20 **Kontroller elektroverktøyet for eventuelle skader.** Før videre bruk av elektroverktøyet må beskyttelsesinnretninger og lett skadede deler undersøkes nøye for å fastslå om de fungerer som de skal. Kontroller om bevegelige deler fungerer som de skal, at de ikke klemmer eller om det er skadede deler. Alle deler må være riktig montert og alle betingelser må være oppfylt for å sikre feilfri funksjon av elektroverktøyet.

Skadede beskyttelsesinnretninger og deler må repareres etter reglene av et fagverksted, så fremt ikke annet er angitt i bruksanvisningen. Skadede brytere skal alltid skiftes ved et fagverksted.

Ikke bruk elektroverktøy der bryteren ikke lar seg slå på eller av.

21 **OBS.** Bruk av andre ekstraverktøy og annet tilbehør kan føre til fare for personskader.

22 **La elektroverktøyet repareres av en faglært elektriker.** Disse elektroverktøyene samsvarer med aktuelle sikkerhetsbestemmelser. Reparasjoner skal kun utføres av en faglært elektriker, ved bruk av originale reservedeler, ellers kan det føre til ulykker for brukeren.

1.3 Spesielle sikkerhetsanvisninger

Sett aldri fingrene, ansiktet, håret eller deler av kroppen, eller løse, vide klær i drifts- og inntaksområdene på roterende deler (arbeidsemne, chuck, sentreringschuck). Ikke bruk smykker (ringer, kjeder etc.). Fare for skader og uhell!

I tilfele feil (uvanlig lukt, vibrasjoner, uvanlig støy) under arbeid med SUPERTRONIC, er det viktig å øyeblikkelig trykke på sikkerhetspedalen og utføre en NØDSSTOPP på maskinen!

Hvis maskinen kjører, er det forbudt å holde arbeidsemnet manuelt eller å utføre lignende arbeid, og å feste og fjerne deler som filter, ventiler, rørseksjoner etc!

Bruk verneklær! Bruk en vernemaske for å beskytte deg mot sprut fra gjengeolje og damp fra klorgass (fra gjengeolje som brenner på varmt verktøy og arbeidsstykkets overflate)! Bruk en hjelm for å dekke og beskytte langt hår. Bruk vernehansker når du skifter gjengetenner, rørkuttehjulet og rørgrader. Bruk vernehansker når du skifter verktøy og arbeidsstykke.

Gjengeog gjengekuttertennene blir varme under gjenging! Bruk vernesko. Fare for skade (skli) på lekket gjengeolje! Fare for skade fra våte, glatte og mulige usentrerte maskindeler når verktøy skiftes!

Ikke fjern metallspon ved hjelp av trykkluft! Det er fare for øyeskader og tap av syn!

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved innendørs bruk (stengte rom). Tillatt arbeidstemperatur er mellom 0°C og 40°C!

Før du bytter kuttehoder, kuttehjulet, rørgrader, slå alltid av maskinen og trekk ut hovedkontakten (frakoblet drift)! Etter at den har blitt slått av roterer fremdeles maskinen en stund før den stopper helt. Ikke rør noen deler før maskinen er helt stillestående og hovedkontakten er blitt tatt ut!

I tilfeller med gjengede rør, skal du utføre en trykktest for å sikre at ikke noe gass eller vann kan unnslippe etter at rørene er montert!

Støpselet til elektroverktøyet må passe inn i stikkontakten. Støpselet må ikke forandres på noen som helst måte. Ikke bruk adapterstøpsler sammen med jordede elektroverktøy. Bruk av støpsler som ikke er forandret på og passende stikkontakter reduserer risikoen for elektriske støt.

Bruk elektroverktøy, tilbehør, verktøy osv. i henhold til disse anvisningene. Ta hensyn til arbeidsforholdene og arbeidet som skal utføres. Bruk av elektroverktøy til andre formål enn det som er angitt, kan føre til farlige situasjoner.

Følg anvisningene for korrekt bruk av maskinen. Skal ikke brukes til andre formål som for eksempel å bore hull eller dra rundt vinsjer.

Fest maskinen til en benk eller et stativ. Støtt opp lange tunge rør med rørstøtter.

Ved bruk av maskinen, stå på siden der bryteren REVERS/AV/FOROVER eller FOROVER/REVERS er plassert.

Hold dekslene på plass. Ikke bruk maskinen med deksler tatt av.

Ikke bruk denne maskinen dersom fotbryteren er ødelagt eller mangler.

Sett opp eller fest det elektriske verktøyet som passende for elektriske verktøy som kan festes til et stativ eller festes til gulvet.

Koble til strømforsyning, kabling, sikringer, kontakttype og jording i henhold til kravene.

Verktøy som kan justeres når det gjelder ulike nominelle spenninger skal medfølges av anvisnigner, illustrasjoner eller begge deler for endring av spenningen. Identifikasjon av tilkoblingspunkter skal medfølge dersom motortilkoblingen må endres til en spenning annen enn den som motoren var koblet for fra fabrikken

Hold håndtak og gripeflater tørre, rene og uten olje eller fett. Glatte håndtak og gripeflater hindrer sikker håndtering og styring av verktøyet i uventede situasjoner.

2 Tekniske data

Artikkelnummer med:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Gjengehode	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automatik (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Skjærekapasitet BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Skjærekapasitet NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Boltgjenger	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Hastighet uten belastning	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Enkeltfaset universell motor	1150 W	1700 W	1750 W
	Overbelastningsvern	Overbelastningsvern	Overbelastningsvern
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Vekt (uten tilbehør)	44 kg	74 kg	105 kg

Dimensjoner (LxBxH, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Gjengehode (Standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Gjengehode (Automatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Gjengetenner	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Lydtrykknivå L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Lydeffektnivå L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Støynivået kan overskride 85 dB (A) under arbeid. Bruk hørselsvern!

De formidlede måleverdiene tilsvarer EN 61029-1:2010.

Vibrasjon totalverdi (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Näissä ohjeissa mainittu värähtelytaso on mitattu normissa EN 61029 standardoidun mittausmenetelmän mukaisesti ja sitä voidaan käyttää sähkötyökalujen keskinäiseen vertailuun. Se soveltuu myös värähtelyrasituksen väliaikaiseen arviointiin.

Ilmoitettu värähtelytaso vastaa sähkötyökalun pääasiallisia käyttötapoja. Jos sähkötyökalua käytetään kuitenkin muihin käyttötarkoituksiin, erilaisilla lisävarusteilla, poikkeavilla käyttötarvikkeilla tai riittämättömästi huollettuna, silloin värähtelytaso saattaa poiketa ilmoitetusta arvosta. Tämä saattaa kasvattaa koko työaikajakson värähtelyrasitusta huomattavasti.

Värähtelyrasituksen tarkaksi arvioimiseksi tulee huomioida myös ne ajat, jolloin laite on sammutettuna tai tyhjäkäynnillä. Tämä voi selvästi pienentää koko työaikajakson värähtelyrasitusta.

Määrittele tarvittavat lisävarotoimenpiteet käyttäjän suojelemiseksi värähtelyn vaikutuksilta, esimerkiksi: Sähkötyökalujen ja käyttötarvikkeiden huolto, käsien pitäminen lämpiminä, työprosessien organisointi.

3 Gjengemaskinens funksjoner

3.1 Oversikt (A)

1	Rørkutter	**11**	T-håndtak
2	Gjengehodetenner	**12**	Utvalgssplint (sølvfarget)
3	Intern graderer	**13**	Utvalgssplint (svart)
4	Verktøyslede	**14**	Stille inn gjengelengde
5	Oljedreneringsskrue	**15**	Profilkropp
6	Hjul for håndmating	**16**	Profile pin
7	Ovelastvernebryter	**17**	Festespak kropp
7a	Overføring bryter (kun 4SE)	**18**	Festehendel spennhode
8	Senterchuck	**19**	Kamplate
9	Spennchuck	**20**	Utvalgsblokk
10	Gjengehode		

3.2 Funksjonsbeskrivelse

Gjenger skjæres eller skrues på arbeidsstykker som rør eller stag i gjengemaskinen SUPERTRONIC 2 SE – 3 SE – 4 SE.

Maskinen består av:

- en drevmotor som roterer senterchucken
- en spennchuck for å sikre arbeidsstykket

- en rørkutter for å kutte arbeidsstykket i lengden
- en intern graderer
- et gjengehode for å lage gjenger på arbeidsstykket
- en oljepumpe som smører og kjøler med gjengeolje
- en verktøykasse plassert på begge sider med tanndrevet mating.
- en sponsamler og oljetrau
- en sikkerhetspedal
- en tomgangsbrems

4 Forberedelser før drift

4.1 Transportere gjengemaskinen

Bøy knærne når du løfter maskinen, slik at du beskytter ryggen din mot overbelastning.
Vekt > 35 kg → 2 personer!

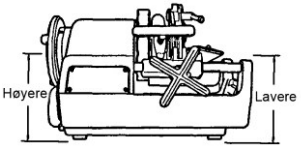
Fest verktøyskrinet slik at det ikke rører seg mens maskinen transporteres. Hold maskinen sikkert i foten for å løfte den. Ikke hold maskinen i senterchucken eller den interne gradereren når du bærer den!

Hvis maskinen blir transportert med gjengeolje fremdeles inni, kan oljen sprute ut på klær på grunn av vibrasjoner!

Gjengeolje på maskinens overflate gjør den glatt. Sikre at den ikke glipper ut av hendene dine når du løfter den!

4.2 Oppsett av maskinen

Sett opp maskinen på et tørt sted! Plasser maskinen på et jevnt underlag uten mellomrom eller på en flat arbeidsbenk. Senterchucken må være høyere i forhold til andre deler på maskinen slik at ikke gjengeolje kan renne ut via røret som blir bearbeidet og tilsmusse gulvet! Sikre at det er nok plass rundt maskinen og i arbeidsområdet!



Hvis du ikke har klar sikt mot farlige områder skapt av maskinen og det roterende arbeidsstykket, må den fulle lengden på det roterende arbeidsstykket bli redusert eller det farlige området må sikres med en sperresnor eller advarselsskilt! Sikkerhetsanordningene må være satt opp og godt festet. Hvis støtter blir brukt for dette formålet må de være justerbare i høyden og kraftige, og det må være mange nok av dem!

4.3 Elektrisk tilkobling

Ikke sett maskinen eller arbeidsstykker på tilkoblingskabelen, da kabelen kan bli skadet og elektrisk strøm blir ubeskyttet, noe som fører til fare for elektrisk støt!

Ikke berør hovedkontakten og hovedkabelen med våte hender. Fare for elektrisk støt!

Det er viktig at spenningen på maskinens typeskilt samsvarer med strømkilden, ellers kan maskinen gå varm, røyk kan oppstå, starte en brann og forårsake skade! Beskyttelse mot elektrisk støt: Maskinen har beskyttelsesklasse I. Tilleggsjording er ikke nødvendig!

Kontroller alltid at bryteren er satt til "OFF" når maskinen kobles til elektrisk strøm kilde, ellers er det fare for at maskinen vil starte opp ubemerket og upåaktet når strømmen kobles til! Fare for skader og uhell! Strømkilden må være tilkoblet med en lekkasjestrømdrevet kretsbryter slik at elektriske støt kan unngås!

Det integrerte overbelastningsvernet stopper automatisk maskinen hvis en overbelastning eller strømvariasjon oppstår! Å slå den på igjen er ikke mulig før det har gått ett minutt!

Bruk skjøtekabel H07 RN 3 x 1.5 mm2! Kabelen må ikke være lenger enn 30 m!

4.4 Gjengeoljen

For gjenging, bruk ROTHENBERGERs høyytelses gjengeolje art. nr. 65010. **Denne oljen er ikke egnet for å gjenge rør for drikkevann!**

Alternativt kan du bruke ROTHENBERGERs høyytelses gjengevæske, art. nr. 65015. Denne væsken er egnet for å gjenge alle rørledninger **inkludert rørledninger for drikkevann.**

Oppbevar gjengeoljer utilgjengelig for barn!

Ikke fortynn gjengeolje eller bland den med andre oljer! Hvis gjengeoljen blir blandet med vann blir den melkehvit, dens kvalitet blir redusert og gjengene viser lavere kvalitet. Det er da anbefalt å bytte oljen!

Unngå direkte sollys og lagre oljen på et mørkt sted!

Lukk oljekannen godt etter bruk for å forhindre at skitt og vann kommer inn!

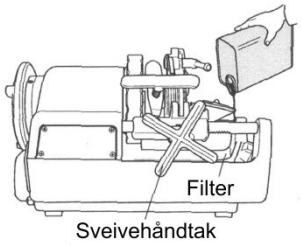
HENSYN TIL MENNESKER MED ALLERGIER!

Gjengeolje som kommer i berøring med hud kan skape hudirritasjoner, betennelse og allergiske reaksjoner! Når du behandler olje, bruk verneklær og dekk til utsatte hudområder. Hvis huden din kommer i kontakt med olje, vaske den umiddelbart med springvann og såpe. Hvis gjengeolje brenner på varme arbeidsstykker eller verktøyoverflater, kan dette produsere giftige avgasser (f.eks klorgass når rød olje brenner). Hvis du har inhalert denne oljedampen oljetåken eller oljedamp, gå umiddelbart ut i frisk luft og ta straks kontakt med en lege!

4.5 Kontroller gjengeoljen

Når du renser, utfører vedlikehold, inspiserer eller reparerer maskinen, er det viktig å slå den av og dra ut hovedkabelen (frakoblet drift)!

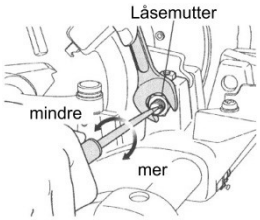
- ➔ En ny maskin eller en maskin som ikke har blitt brukt på en lengre periode er dekket med en oljefi lm for å beskytte den. rn denne med en ren klut.
- ➔ Vri dreiehåndtaket med klokken for å flytte verktøyskrinet til spennchucken.
- ➔ Fyll opp med gjengeolje på høyre side av maskinen til nivået til silnettet.
- ➔ Sikre at maskinen fremdeles er slått av og sett hovedkabelen tilbake i foten.
- ➔ Slå på maskinen og sikre at gjengeoljen renner ut av gjengehodet til kuttertennene. Hvis riktig mengde olje ikke er lagt til, reguler den med oljejusteringsskruen.



4.6 Justering av mengde tilført gjengeolje

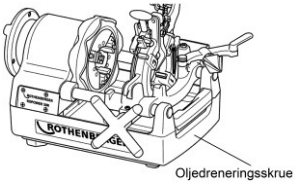
Når du renser, utfører vedlikehold, inspiserer eller reparerer maskinen, er det viktig å slå den av og dra ut hovedkabelen (frakoblet drift)!

- ➔ Sikre at oljetanken er fylt med olje helt opp til nivået for silnettet.
- ➔ Hvis mengden gjengeolje som renner fra gjengehodet ikke er som påkrevd må tilført mengde bli justert ved hjelp av oljejusteringsskruen.
- ➔ Lås opp oljejusteringsskruen.
- ➔ Ved å skru oljejusteringsskruen med klokken øker mengden olje som leveres, og å skru den mot klokken reduserer mengden.
- ➔ Stram låsemutteren godt etter å ha gjort justeringen.
Låsemutter mindre mer



4.7 Lense oljen

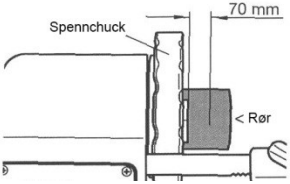
Det er viktig å også legge merke til sikkerheten og reguleringer for avfallshåndtering i kapittel 9!



5 Drift av gjengemaskinen

5.1 Sette fast arbeidsstykkene (B)

Verktøyskrinet kan få kontakt med rammen før gjengeprosessen er ferdig og spenn chucken og maskinen kan bli ødelagt som følge av det! En klarering på minst 70 mm må derfor overholdes mellom gjengeskjæringen på arbeidsstykket og spennchucken!



- ➔ Flytt rørkutteren og gjengehodet opp slik at de ikke er i veien og plasser den interne gradereren på baksiden.
- ➔ Sett inn arbeidsstykket fra senterchucken (fig. 1) og stram senterchucken (fig. 2).
- ➔ Hold fast arbeidsstykket på spennchucken med høyre hånd og gradvis stram den med spennchucken (fig. 3).
- ➔ Sikre at de tre spennkjevene er i kontakt med arbeidsstykket.

Hvis de tre spennkjevene ikke er i kontakt med arbeidsstykket vil det vingle og hverken kutting eller gjenging kan utføres korrekt.

- ➔ Spenn fast arbeidsstykket sikkert og stram det veldig godt.

I tilfeller med lange eller tunge rør er det viktig å bruke rørstøtten Art. nr. 56047 for å unngå at arbeidsstykket vingler eller vrir seg når det snues rundt, og for å unngå at maskinen velter på grunn av vekten på arbeidsstykket! Ellers kan arbeidsstykket og maskinen bli ustabil!

5.2 Kutte arbeidsstykket med rørkutteren (C)

Ikke berør kutteoverfl aten med bare hender, den er varm og har skarpe kanter! Fare for skader og forbrenninger!

Hvis håndtaket på rørkutteren blir vridd med makt får kuttflaten på røret en oval form, som umuliggjør korrekt gjenging. Derfor må håndtaket på rørkutteren flyttes med en halv runde per hele rørrotasjon!

➔ Flytt rørkutteren opp slik at den ikke er i veien. Snu materens håndhjul med klokken for å få rørkutteren i nødvendig posisjon for å kutte arbeidsstykket.

➔ Flytt rørkutteren ned til arbeidsstykket og trykk så på ON-knappen eller trykk på pedalen.

➔ Vri håndtaket til rørkutteren kraftig med klokken for å begynne å kutte arbeidsstykket

➔ Drei rørkutteren ned og tilbake igjen.

Ikke samle opp de kuttede rørene i trauet! Ta dem umiddelbart ut av trauet etter at kutteprosessen er fullført!

5.3 Brotsje arbeidsstykkene (D)

Kutteendet på den interne gradereren er veldig skarp! Ikke rør den med bare hender! Fare for kutt og skader!

➔ Skyv den interne gradereren mot deg.

➔ Vri materens håndhjul med klokken og press forsiktig kutteenden på brotsjen mot innsiden av røret for å brotsje.

➔ Vri den roterende håndtaket videre og press forsiktig kutteenden på brotsjen mot innsiden av røret for å brotsje.

5.4 Fjerne og installere gjengekjevene fra og i gjengehodet gjengehode (E)

Bruk hansker for å unngå kuttskader på hendene forårsaket av gjengekjevene!

5.4.1 Automatisk gjengehode

Fjerning:

➔ Dra låsearmen i ”A” stilling.

➔ Sett selektorpinnen (sølvfarget) i sektorblokken.

➔ Løft ut gjengehodet fra maskinen og trekk av gjengebakker nr. 1 til 4 (4SE: 1 till 5).

Installasjon:

➔ Dra låsearmen i ”A” stilling.

➔ Sett selektorpinnen (sølvfarget) i sektorblokken.

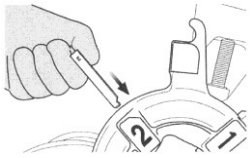
➔ Sett inn gjengebakke med likt tall som på det aktuelle gjengehodet, du skal høre at den går i lås.

➔ Slide cam plate mot C til et klikk høres fra låsespaken.

➔ Forsikre deg om at tallene på gjengehodet og på gjengebakken er på samme side.

Nøyaktig gjenging er kun mulig hvis nummeret på åpningen på gjengehodet korresponderer med nummeret på gjengetennene!

Etter å ha skiftet gjengetennene, skal du kontrollere at de er sikre! Etter å ha skiftet gjengehodet eller skiftet ut gjengetennene, skal du kontrollere at er sikkert låst i verktøysleden!



5.4.2 Standard gjengehode

Fjerning:

➔ Løsne gjengejernholderen (1), sett svingarmen (2) i nedre posisjon, trekk gjengejernholderen til og sett hendelen som brukes for åpning og lukking (3) om til å kunne ta ut gjengebakken oppover.

➔ Løft ut gjengehodet fra maskinen og trekk av gjengebakker nr. 1 til 4 (4SE: 1 till 5).

Installasjon:

➔ Løsne gjengejernholderen (1), sett svingarmen (2) i nedre posisjon, trekk gjengejernholderen til og sett hendelen som brukes for åpning og lukking (3) opp for å kunne sette inn gjengebakken.

➔ Sett inn gjengebakke med likt tall som på det aktuelle gjengehodet, du skal høre at den går i lås.

➔ Forsikre deg om at tallene på gjengehodet og på gjengebakken er på samme side.

➔ Lukking (3) opp for å kunne sette inn gjengebakken.

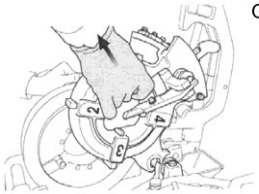
Nøyaktig gjenging er kun mulig hvis nummeret på åpningen på gjengehodet korresponderer med nummeret på gjengetennene!

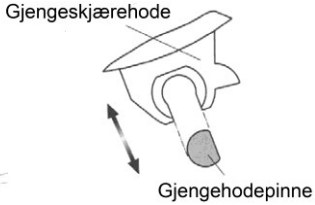
5.5 Ta ut og sette inn gjengehodet i sleiden

➔ Løft gjengehodet til halv høyde.

➔ Sett gjengehodet diagonalt og ta det ut.

➔ Bare når gjengehodet står parallelt med den fl ate siden på gjengehodepinnen kan det tas ut eller settes inn i maskinen.





5.6 Skifte gjengestørrelse (F)

For Automatisk gjengehode:

➔ Sørg for at gjengehodet er på verktøysleden og at gjengetennene korresponderer med gjengestørrelsen.

➔ Sett inn justeringspinnen i selektorblokken med den nødvendige gjengestørrelsen.

➔ Størrelsen er vist på respektive selektorblokk.

For standard gjengehode:

➔ Sammenligne avlesningen på svingarmen (2) med den angitte målinndelingen på skalaskiltet (4).

5.7 Gjenge (G)

➔ Hvis det oppstår en farlig situasjon, skal du trykke ned sikkerhetspedalen. Dette stopper maskinen.

➔ For å starte om maskinen, skal du trykke på frigjøringsknappen på siden av sikkerhetspedalen.

For å garantere nøyaktig slipte gjenger, skal du følge instruksjonene under:

Bruk kun råmaterialer som er i perfekt tilstand for gjenging. Hvis du bruker deformert og/eller rør som er kuttet ved en vinkel, er det ikke mulig å gjenge slik at det er i samsvar med relevante standarder!

Bruk gjengehode og de korresponderende gjengetennene som passer gjengestørrelsen! Sørg for at gjengehodet sitter riktig på verktøysleden.

Ikke plasser gjengehodet direkte og ubeskyttet på gulvet og håndter det med forsiktighet!

Sørg for at gjengeoljen kommer på gjengetennene!

For Automatisk gjengehode:

➔ Senk gjengehodet og sett inn T håndtaket, ved å trykke det helt i ”B” stilling til gjengetennene kobles inn i arbeidsstilling.

➔ Slå på maskinen med pedalen, vri sveivehåndtaket med urviseren slik at gjengetennene trykker på arbeidsstykket.

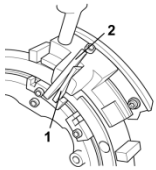
➔ Frigjør sveivehåndtaket når det er kuttet 2 til 3 runder.

➔ Gjengetennene åpnes automatisk via et langsgående stopphåndtak når gjengen er helt kuttet.

➔ Slå av maskinen ved å ta bort foten fra pedalen.

Gjengeskjæring i 2 arbeidstrinn (kun for 2 ½“…4“):

➔ For gjengeskjæring på rør med stor diameter, bruk først ved lav tilstramming 2-trinns gjengeskjærepinne (**1**, svart) for gjengeskjæring (forskjæring), og deretter selektorpinne (**2**, sølvfarget) for å skjæring (etterskjæring) av standard gjenger.



For standard gjengehode:

➔ Senk gjengehodet ned og still om hendelen for åpning og lukking (3) til å peke ned.

➔ Slå på maskinen med fotbryteren, drei dereiehåndtaket med klokken slik at at gjengebakken trykker mot arbeidsstykket.

➔ Slipp dreiehåndtaket når to til tre gjenger er skjært.

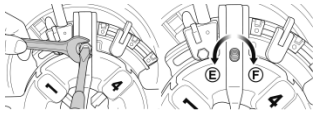
➔ Still om hendelen for åpning og lukking (3), med maskinen i gang, langsomt oppover når det ønskede antall gjenger er skåret, slik at gjengeskjæringen avsluttes ved langsom åpning av gjengebakken.

Ved rykkvis åpning av gjengebakken kan det bli trinn i siste del av gjengene, slik at det skader gjengingen!

5.8 Stille inn gjengelengde (kun for automatisk gjengehode)

Gjengelengden ble stilt inn av produsenten, men kan endres hvis nødvendig.

SUPERTRONIC 2SE:

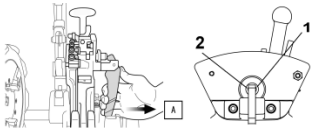


➔ Hold justeringspinnen med en skrutrekker og løsne sekskant mutteren.

➔ Ved å vri justeringspinnen mot ”E”, lages kortere gjenger og ved å vri den mot ”F” lages lengre gjenger. Gjengelengden vil endre med 2 mm med en halv vridning.

➔ Hold justeringspinnen med en skrutrekker og fest sekskant-mutteren.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Trekk festespak i retning A for å åpne dør gjengehode.

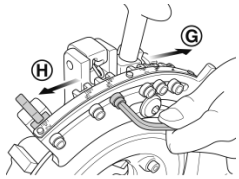
➔ Løsne låsemutteren og skru justeringsskruen med klokken avhengig av ønsket gjengelengde.

➔ Høyre vende gjør tråden lengde og venstre vende gjør den kortere. Gjengelengden vil bli justert omtrent 2,5 mm ved en rotasjon.

➔ Etter justering, stramme låsemutter.

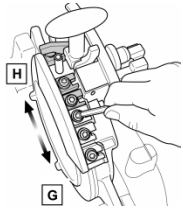
5.9 Stille inn gjengedybde (kun for automatisk gjengehode)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Sett stillingsplaten til stilingsblokken som ikke er for den stør-relsen som skal justeres.
- ➔ Løsne skruen og flytt stillingsblokken for å justere gjengedyb-den.
- ➔ Ved å skyve mot ”G” lages dypere gjenger og ved å skyve den mot ”H” lages grunnere gjenger. Gjengedybden vil endres med 1,5 til 2 mm gjenger med en gradering.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Løsne blokkskruen, som holder selektorblokken på og beveg den for å stille inn gjengedybden på selektorblokken kamskiven.
- ➔ Ved å skyve mot ”G” lages dypere gjenger og ved å skyve den mot ”H” lages grunnere gjenger. Gjengedybden vil endres med 1,5 til 2mm gjenger med en gradering.
- ➔ Fest selektorblokken ved å trekke til blokkskruen, og start gjengeskjæringen.

Ved hjelp av måleinstrumentet, skal du kontrollere det kuttede røret for en gjenge, og korriger innstillingen hvis nødvendig.

5.10 Ta bort arbeidsstykket

Arbeidsstykket er fuktig og glatt fra gjengeoljen. Sørg for at det ikke glir ut av hendene dine og faller på føttene når du tar det bort fra maskinen!

- ➔ Vri matehjulet mot klokken og fl ytt verktøysleden tilbake.
- ➔ Frigjør chucken.
- ➔ Frigjør sentreringschucken og dra ut arbeidsstykket.

5.11 Rengjøring etter bruk

Ikke fjern metall- og plastspon ved hjelp av trykkluft! Det er fare for øyeskader og tap av syn! Ikke plukk opp skarp metallspon med bare hendene! Fare for skade! Bruk vernehansker!

- ➔ Ta bort spon fra og rundt maskinen.
- ➔ Bruk en stålbørste for å fjerne spon fra og rengjør chucken, gjengetennene på gjengehodet og den innvendige avgraderingen.
- ➔ Bruk en klut for å tørke av sprut fra gjengeolje fra maskinen og arbeidsstedet.

6 Vedlikehold og ettersyn

Skifte av støpselet eller strømledningen skal alltid gjøres av produsenten av elektroverktøyet eller produsentens kundeservice.

Alle maskiner blir utsatt for naturlig slitasje ved bruk. De må vedlikeholdes fra tid til annen og slitte deler må skiftes ut.

Dette arbeidet skal kun utføres av et autorisert ROTHENBERGER serviceverksted. dette gir deg full garanti på materialer og arbeid!

Hvis maskinen er blitt, vedlikeholdt, inspisert eller reparert, er det viktig å slå den av og dra ut hovedkabelen (frakoblet drift)! Unngå alltid ukontrollert oppstart av maskinen. Fare for skader og uhell!

6.1 Skifte det innvendige avgraderingsbladet

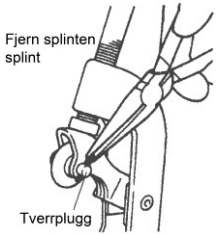
Bruk alltid vernehansker når du skifter ut bladene! Fare for kutt og skader!

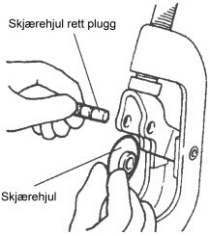
➔ Løft rørkutteren og gjengehodet og dra det innvendige avgraderingsbladet mot deg.
➔ Ta av fjærpluggen ved siden av skyvebladet.
➔ Skyvebladet blir frigjort når du drar skyvebladholderen forrover.
➔ Sett inn et nytt skyveblad.
➔ Sett inn fjærpluggen som du tok ut tilbake i hullet til det nye skyvebladet.

6.2 Skifte ut skjærehjulet til rørkutteren

Bruk alltid vernehansker når du skifter ut bladene! Fare for kutt og skader!

➔ Plasser rørkutteren i loddrett stilling og senk gjengehodet.
➔ Pull off the cotter pin upwards.
➔ Hold skjærehjulet og dytt skjærehjulets rettplugg sakte ut på motsatt side.

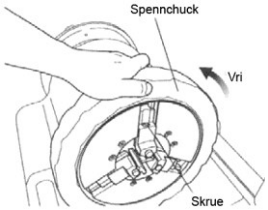




➔ Ta bort spon, skitt, olje etc. fra pluggen og smør sporet. Fjern tverrpluggen.
➔ Sett inn et nytt skjærehjul i bladholderen og sett inn pluggen igjen. Rett skjærehjul
➔ Sett inn en ny tverrplugg i skjærehjulets rettplugg og sikre den ved å bøye den fra hverandre. Plugg.

6.3 Skifte ut chuckinnsats (H)

➔ Drei slagspennemutteren og åpne den så langt at en skrutrekker (type 3 SE) eller umbrakonøkkel (type 3 SE) kan settes inn.
➔ Skru opp skruen som sikrer chuckinnsatsen (fig. 1). Chuck. Vri.
➔ Sett en tynn stang på den øvre kanten av fjæren og dra chuckpluggen (fig. 2).
➔ Dra gjengetanninnsettet forover (fig. 3).
➔ Sett inn en ny gjengetanninsats og dytt den helt til baksiden, skift ut fjæren og chuckpluggen. Fest skruen Skrue.



6.4 Dalig inspeksjon

Forsiktig! Før man starter smørearbeidet, må man ta ut strømpluggen fra strømkilden.

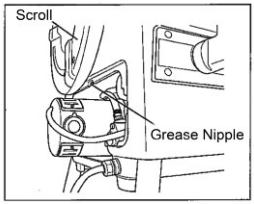
➔ Kontroller hovedpluggen, hovedkabelen og skjøteledningen for å sikre at de er uskadet.
➔ Riktig påfylt olje
➔ Rengjør oljetanken hvis det fi nnes urenheter.
➔ Undersøk gjengetennene, rørkutteren og den innvendige avgraderen og skift ut delen hvis de er slitt.
➔ Rengjør gjengetennene med en stålbørste hvis de er skitne.
➔ Kontroller at låsetappskruene er sikre. Fest dem hvis nødvendig.
➔ Ta bort skitt og spon fra maskinen med jevne mellomrom.
➔ Legg på antirustsmøring hvis maskinen skal benyttes over et lengre tidsrom.

➔ Støtten på bakakselen må smøres med jevne mellomrom. Smøring er kun tillatt for personer som fører tilsyn med elektrisk sikkerhet.!

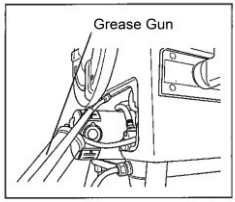
6.5 Smøring av spindel

Bakre spindelføring må smøres regelmessig.

1. Fjern festeskruene på motordekselet og ta dekselet av maskinen.
2. Smørenippelen er montert bak sentreringschuck (bilde 52).
3. Bruk en fettpresse for å smøre smørenippelen (bilde 53).



(52)



(53)

7 Tilbehør

Tilbehør navn	ROTHENBERGER delenummer
Pipe støttefot for rør opp til 6“	56047
Utskifting cutting wheel	70074
RONOL Kanister	65010
RONOL Spray kan	65008
RONOL SYN Canister (egnet drikkevann)	65015
RONOL SYN Spray kan (egnet drikkevann)	65013
Gjengeskjærehoder	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hemp dispenser med rollen, 40 g / 40 m	70623
Sikkerhets fotbryterne, 3-trinns, 230 V	56335
Gjengeskjærebakker	www.rothenberger.com
Tråd-Apparater for roughe 3/8 – 2“	56500

8 Kundeservice

ROTHENBERGER servicesentere kan hjelpe deg (se liste i katalogen eller på nettet) og reservedeler/service kan du også få fra de samme stedene.

Bestill tilbehør og reservedeler fra din spesialistforhandler eller bruk vår service-etter-salg hotline:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Avfallsdumping

9.1 Metall, elektrisk og elektroniske deler

Deler av apparatet er verdifulle stoffer, og kan tilføres resirkuleringen. Du kan bruke tillatte og sertifiserte resirkuleringsbedrifter til dette Metall skal leveres til gjenbruk sortert og adskilt! For miljøvennlig avfallsdumping av de delene som ikke kan resirkuleres (f.eks. elektronikksøppel) spør du vennligst etter hos ansvarlige for avfallsdumping.

Kun for EU-land:

Elektroverktøy må ikke deponeres sammen med husholdningssøppelet! Iht. Europeisk direktiv 2012/19/EF angående gamle elektro og elektronikkapparater, og deres omsetning til nasjonal rett, må elektroverktøy som ikke brukes lenger samles og tilføres et miljøvennlig gjenbruksdeponi.

9.2 Olje og smøremidler

Kun spesialselskaper er autorisert til å behandle gammel olje.

Gammel olje og forurenset olje skal lagres og avfallsbehandles i forseglet, oljemotstandsdyktige beholdere (metallbeholdere).

Defekte elektriske apparater og maskiner som ikke kan repareres må åpnes og rengjøres for å fjerne gjenværende olje.

Oljerør må rengjøres slik at de ikke finnes spor etter olje. Ingen olje (selv i små mengder) tillates å komme ned i bakken.

Sisältö Sivu

1 Turvallisuus 160

1.1 Määräystenmukainen käyttö 160
1.2 Yleiset turvallisuusohjeet 160
1.3 Turvallisuusohjeet 161

2 Tekniset tiedot 162

3 Kierteityskoneen toiminnot 163

3.1 Yleiskatsaus (A) 163
3.2 Toiminnan kuvaus 163

4 Ennen käyttöönottoa 164

4.1 Kierteityskoneen kuljetus 164
4.2 Koneen asennus 164
4.3 Sähkökytkentä 164
4.4 Kierteitysöljy 165
4.5 Kierteitysöljyn tarkistus 165
4.6 Kierteitysöljymäärän asetus 166
4.7 Öljyn poistaminen 166

5 Kierteityskoneen käyttö 166

5.1 Työstökappaleiden kiinnitys (B) 166
5.2 Työstökappaleen leikkaaminen putken leikkauslaitteella (C) 167
5.3 Työstökappaleiden kalviminen (D) 167
5.4 Kierteitysleukien poistaminen kierteestä ja niiden asennus kierteityspäähän (E) 167
5.4.1 Automaattikierteytyspää 167
5.4.2 Vakiokierteytyspää 168
5.5 Kierteytyspään irroittaminen kelkasta ja asentaminen kelkkaan 168
5.6 Kierrekoon vaihtaminen (F) 168
5.7 Kierteitys (G) 168
5.8 Kierrepituuden asettaminen (vain automaattikierteytyspää) 169
5.9 Kierresyvyyden asettaminen (vain automaattikierteytyspää) 170
5.10 Työstökapaleen poistaminen 170
5.11 Puhdistus käytön jälkeen 170

6 Huolto ja tarkistukset 170

6.1 Sisäisen purseenpoistolaitteen terän vaihto 171
6.2 Putken leikkauslaitteen leikkauslaikan vaihto 171
6.3 Puristusleukojen osien vaihto (H) 171
6.4 Päivittäinen tarkistus 171
6.5 Karan voitelu 172

7 Lisävarusteet 172

8 Asiakaspalvelu 172

9 Kierrätys 173

9.1 Metalliset, sähkö- ja elektroniset osat 173
9.2 Öljyt ja voiteluaineet 173

Dokumentissa käytetyt merkinnät:

Vaara!

Merkki varoittaa loukkaantumisista.

Huom!

Merkki varoittaa esine- ja ympäristövahingoista.

➔ **Viittaa toimenpiteisiin**

1 Turvallisuus

1.1 Määräystenmukainen käyttö

Kierteityskonetta SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE ja 4 SE saa käyttää ainoastaan ¼" – 2" mittaisten BSPT- ja NPT-kierteiden leikkaamiseen, luomiseen ja purseen poistamiseen luvun 2 "Tekniset tiedot" mukaisesti.

Kierteityskonetta SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE ja 4 SE saa käyttää ainoastaan sopivilla kierteityspäillä, jotka ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH on tutkinut ja hyväksynyt, sekä kierteitysleuoilla luvun 2 "Tekniset tiedot" mukaisesti.

Tuotteen mukana toimitetun turvapolkimen on hyväksynyt ammatillisen vastuun vakuutusyhtiöliitto (GS-hyväksyntä) ja kyseisen polkimen käyttö on pakollista käytettäessä konetta Saksassa.

Älä koskaan tee teknisiä tai malliin liittyviä muutoksia kierteityskoneeseen tai sen lisävarusteisiin.

➔ Tämä voi mitätöidä koneen käyttöluvan ja tällöin on olemassa onnettomuus- ja henkilövahinkovaara.

Sähkövälineitä ja -koneita käytettäessä on noudatettava perusturvallisuusohjeita niin, että sähköisku-, henkilövahinko- ja tulipalovaarat vältetään. Lue ohjeet huolellisesti ennen koneen käyttöä. Pidä turvallisuusohjeet aina saatavilla.

1.2 Yleiset turvallisuusohjeet

HUOMIO! Noudata seuraavia yleisiä turvallisuusohjeita oikosulun, tapaturman ja tulipalon varalta sähkötyökaluja käyttäessäsi.

Lue kaikki ohjeet ennen kuin alat käyttää laitetta. Säilytä turvallisuusohjeet hyvin.

Huolto ja kunnossapito:

1 **Säännöllinen puhdistaminen, huolto ja voitelu.** Irroita pistoke pistorasiasta ennen laitteen säätöjä, huoltoja ja korjauksia.

2 **Anna ainoastaan pätevien ammattilaisten korjata laite. Korjauksessa on käytettävä alkuperäisiä varaosia.** Näin varmistat, että laite on aina käyttöturvallisessa kunnossa.

Turvallinen työskentely:

1 **Pidä työpiste hyvässä järjestyksessä.** Työpisteen epäjärjestys saattaa aiheuttaa vahinkoja.

2 **Ota huomioon ympäristön olosuhteet.** Älä jätä sähkötyökaluja sateeseen. Älä käytä sähkötyökaluja märässä tai kosteassa paikassa. Huolehdi työpisteen hyvästä valaistuksesta. Älä käytä sähkötyökaluja paikassa, jossa on palo- tai räjähdysvaara.

3 **Suojaa itsesi sähköiskun varalta.** Vältä koskemasta maadoitettuihin laitteisiin (esim. putket, patterit, sähköliedet, jäähdyttimet).

4 **Pidä ulkopuoliset pois työpisteestä.** Huolehdi, että ulkopuoliset, erityisesti lapset, eivät pääse käsiksi sähkötyökaluihin ja kaapeleihin.. Pidä heidät pois työpisteestä.

5 **Säilytä sähkötyökalut turvallisessa paikassa.** Kun sähkötyökalu ei ole käytössä, säilytä se kuivassa paikassa, korkealla tai lukkojen takana poissa lasten ulottuvilta.

6 **Älä ylikuormita sähkötyökalua.** Asianmukaisella tehoalueella laite toimii parhaiten ja turvallisimmin.

7 **Käytä työhön sopivaa sähkötyökalua.** Älä tee raskaita töitä tehottomalla laitteella. Älä käytä sähkötyökaluja sellaisiin tarkoituksiin, joihin niitä ei ole suunniteltu. Esimerkiksi: Älä sahaa pyörösahalla oksia äläkä polttopuita.

8 **Käytä sopivaa vaatetusta.** Älä käytä koruja äläkä sellaisia vaatteita, jotka voivat takertua laitteen liikkuviin osiin. Suosittelemme ulkona työskenneltäessä käyttämään luistamattomia jalkineita. Suojaa pitkä tukka hiusverkolla.

9 **Käytä henkilönsuojaimia.** Käytä suojalaseja. Käytä hengityssuojainta pölyävässä työssä.

10 **Kytke pölyn imulaite toimintaan.** Varmista, että pölyn imu- ja talteenottolaite on kytketty toimintaan ja että sitä käytetään oikein, jos sähkötyökalussa sellainen on.

11 **Älä käytä tarkoitukseensa sopimatonta sähkökaapelia.** Älä irroita pistoketta pistorasiasta johdosta vetämällä. Suojaa verkkojohto kuumuudelta, öljyltä ja teräviltä kulmilta.

12 **Kiinnitä työkappale.** Kinnitä työkappale kiristimillä tai ruuvipuristimella. Työskentely on tällöin turvallisempaa.

13 **Vältä hankalassa asennossa työskentelyä.** Seiso aina tukevasti ja tasapaino säilyttäen.

14 **Huolla työkalut hyvin.** Pidät terät terävinä ja puhtaina. Työ sujuu silloin paremmin ja turvallisemmin. Noudata voitelusta ja terän vaihtamisesta annettuja ohjeita. Tarkasta sähkölaitteen verkkojohto säännöllisesti. Korjauta viallinen johto huollossa. Tarkasta jatkojohdot säännöllisesti. Vaihda vioittuneet johdot. Pidä kädensijat kuivina ja puhtaina liasta, öljystä ja rasvasta.

15 **Vedä virtapistoke irti pistorasiasta.** Kun et käytä sähkötyökalua, ennen huoltoa ja (sahan-, poran-, jyrsin-) terän vaihtamisen yhteydessä.

16 **Älä jätä avainta laitteeseen.** Varmista ennen laitteen käynnistämistä, että avain ja säätötyökalut ovat poissa työstökohdasta.

17 **Älä pidä laitetta turhaan käynnissä.** Varmista ennen pistokkeen työntämistä pistorasiaan, että kytkin on off-asennossa.

18 **Käytä ulkokäyttöön tarkoitettua jatkojohtoa.** Ulkona työskennellessäsi käytä vain sallittua ja käyttötarkoitukseensa sopivaa jatkojohtoa.

19 **Ole tarkkaavainen.** Työskentele keskittyneesti. Käytä tervettä järkeä. Älä käytä sähkötyökalua, jos et voi keskittyä työhösi.

20 **Tarkista sähkötyökalu mahdollisten vikojen varalta.** Ennen kuin jatkat sähkötyökalun käyttämistä, tarkista suojalaitteet ja vioittuneet osat. Korjauta viat määräysten mukaiseen kuntoon. Tarkista, että liikkuvat osat toimivat oikein eivätkä juutu kiinni tai vioita muita osia. Sähkötyökalun oikean toiminnan varmistamiseksi tulee kaikkien osien tulee olla kiinnitetty oikein ja ohjeiden mukaisesti.

Korjauta tai vaihda vioittuneet suojalaitteet ja koneenosat huollossa määräysten mukaiseen kuntoon, mikäli käyttöohjeessa ei muuta ohjetta anneta. Anna huollon vaihtaa vikaantunut virtakytkin.

Älä käytä sähkötyökalua, jos sen virtakytkin ei toimi kunnolla.

21 **Huomaa.** Muiden työkalujen tai tarvikkeiden käyttö saattaa aiheuttaa tapaturmavaaran.

22 **Korjauta sähkötyökalu ammattiliikkeessä.** Tämä sähkötyökalu on kaikkien turvallisuusmääräysten mukainen. Vain sähköalan ammattilainen saa tehdä korjauksia laitteeseen alkuperäisvaraosia käyttäen; muuten on tapaturmavaara.

1.3 Turvallisuusohjeet

Älä koskaan aseta sormia, kasvoja, hiuksia tai muite kehonosia tai löysiä, suuria vaatekappaleita kiertävien osien toiminta- tai syöttöalueille (työstökappale, istukka, keskitin). Älä käytä koruja (sormuksia, ketjuja, jne.). Henkilövahinko- ja onnettomuusvaara!

Jos SUPERTRONIC -koneen käytön aikana esiintyy vikoja (poikkeava haju, tärinä, poikkeavat äänet), paina turvapoljinta välittömästi ja aktivoi koneen HÄTÄPYSÄYTYS!

Jos kone on käynnissä, työstökappaleiden kannatus käsillä tai muut vastaavat toimet ovat kiellettyjä, koneeseen ei tällöin myöskään saa asentaa osia, kuten suodattimia, venttiilejä, putkiosia jne. tai poistaa niitä!

Käytä suojavaatetusta! Käytä suojanaamaria öljyn räiskymisen ja kloorikaasuhöyryn varalta (voivat aiheutua öljyn palamisesta työvälineen ja työstökappaleen kuumilla pinnoilla)! Käytä

suojapäähinettä pitkien hiuksien peittämiseksi ja suojaamiseksi. Käytä suojakäsineitä kierteitysleukojen, putken leikkauslaikan ja purseenpoistolaitteen vaihdon aikana. Käytä suojakäsineitä työvälineen ja työstökappaleen vaihdon aikana. Kierteityspää ja kierteitysleuat kuumentuvat kierteityksen aikana! Käytä turvajalkineita. Henkilövahinkovaara (liukastumisvaara) on olemassa mahdollisen ulosvuotavan kierteitysöljyn vuoksi! Henkilövahinkovaara on olemassa työkalun vaihdon aikana, sillä koneosat voivat olla kosteita, liukkaita tai ne niiden keskitys voi olla poikkeava!

Älä poista metallisia paloja paineilmalla! Silmien vammautumisvaara ja näkövammojen vaara on olemassa!

Varmista, että tuuletus on sisäkäytössä (suljetut tilat) riittävä. Sallittu käyttölämpötila on 0°C - 40°C!

Ennen leikkuupäiden, leikkauslaikan tai purseenpoistolaitteen vaihtamista kone on aina kytkettävä pois päältä ja sen virtajohto on irrotettava verkkovirtalähteestä (virran poisto!)! Kun kone on kytketty pois päältä, se käy vielä hetken aikaa ennen kuin se pysähtyy täysin. Älä koske koneen osiin ennen kuin se on pysähtynyt täysin ja sen pistoke on irrotettu verkkovirtalähteestä!

Kun kyseessä ovat kierteistetyt putket, suorita painetesti varmistaaksesi, ettei kaasua tai vettä varmasti vuoda putkien asennuksen jälkeen!

Sähkötyökalun pistotulpan tulee sopia pistorasiaan. Pistotulppaa ei saa muuttaa millään tavalla. Älä käytä mitään pistorasia-adaptereita maadoitettujen sähkötyökalujen kanssa. Alkuperäisessä kunnossa olevat pistotulpat ja sopivat pistorasiat vähentävät sähköiskun vaaraa.

Käytä sähkötyökaluja, tarvikkeita, ruuvauskärkiä jne. näiden ohjeiden, käyttöolosuhteiden ja työtehtävän mukaisesti. Sähkötyökalun määräystenvastainen käyttö saattaa aiheuttaa vaaratilanteita.

Noudata tämän koneen käyttöohjeita. Ei saa käyttää muihin tarkoituksiin, kuten reikien poraamiseen tai vinssien pyörittämiseen.

Kiinnitä kone penkkiin tai telineeseen. Tue pitkiä ja raskaita putkia putkituilla.

Seiso koneen käytön aikana puolella, jossa TAAKSE/POIS/ETEEN tai SUUNNANVAIHTO - kytkin sijaitsee.

Suojia ei saa poistaa. Älä käytä konetta, jos suojat on irrotettu.

Tätä konetta ei saa käyttää, jos jalkakytkin on viallinen tai se puuttuu.

Sähkötyökalun asentaminen tai kiinnittäminen tukevaan ja asianmukaiseen asentoon, joka soveltuu tukeen tai lattiaan kiinnitettäviin sähkötyökaluihin.

Verkkovirtaliitäntä, kaapelit, sulakkeet, pistorasian määritykset ja maadoitusvaatimukset.

Eri nimellisjännitteisiin säädettävät työkalut sisältävät ohjeet, kuvat tai molemmat jännitteen vaihtamista varten. Liitännän tunnustiedot annetaan, jos moottorin liitäntää on muutettava käyttöjännitteeseen, joka poikkeaa alkuperäisistä määrityksistä tehtaalta toimittaessa.

Pidä kahvat ja kädensijat kuivina ja puhtaina (öljyttöminä ja rasvattomina). Jos kahvat ja kädensijat ovat liukkaita, et pysty yllättävissä tilanteissa ohjaamaan ja hallitsemaan työkalua turvallisesti.

2 Tekniset tiedot

Tuotenumero kanssa:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Kierteityspää	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Vakio (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automaattinen (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Leikkauskapasiteetti BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Leikkauskapasiteetti NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Tapin kierre	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Nopeus kuormittamattomana	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Yksivaiheinen yleinen moottori	1150 W ylikuormitussuoja	1700 W ylikuormitussuoja	1750 W ylikuormitussuoja

Taajuus	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Paino (ilman lisävarustetta)	44 kg	74 kg	105 kg
Mitat (P x L x K, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Kierteytyspää (Vakio)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Kierteityspää (Automaattinen)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Kierteitysleuat	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Äänipainetaso L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Äänitehotaso L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Melutaso voi käytön aikana ylittää 85 dB (A). Käytä kuulonsuojaimia!

Arvot mitattu EN 61029-1:2010 mukaan.

Tärinän kokonaisarvo (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Näissä ohjeissa mainittu värähtelytaso on mitattu normissa EN 61029 standardoidun mittausmenetelmän mukaisesti ja sitä voidaan käyttää sähkötyökalujen keskinäiseen vertailuun. Se soveltuu myös värähtelyrasituksen väliaikaiseen arviointiin.

Ilmoitettu värähtelytaso vastaa sähkötyökalun pääasiallisia käyttötapoja. Jos sähkötyökalua käytetään kuitenkin muihin käyttötarkoituksiin, erilaisilla lisävarusteilla, poikkeavilla käyttötarvikkeilla tai riittämättömästi huollettuna, silloin värähtelytaso saattaa poiketa ilmoitetusta arvosta. Tämä saattaa kasvattaa koko työaikajakson värähtelyrasitusta huomattavasti.

Värähtelyrasituksen tarkaksi arvioimiseksi tulee huomioida myös ne ajat, jolloin laite on sammutettuna tai tyhjäkäynnillä. Tämä voi selvästi pienentää koko työaikajakson värähtelyrasitusta.

Määrittele tarvittavat lisävarotoimenpiteet käyttäjän suojelemiseksi värähtelyn vaikutuksilta, esimerkiksi: Sähkötyökalujen ja käyttötarvikkeiden huolto, käsien pitäminen lämpiminä, työprosessien organisointi.

3 Kierteityskoneen toiminnot

3.1 Yleiskatsaus (A)

1	Putken leikkauslaite	**11**	T-kahva
2	Kierteitysleuat	**12**	Valitsin (hopea)
3	Sisäinen purseenpoistolaite	**13**	Valitsin (musta)
4	Työkalun kuljetin	**14**	Kierrepituuden asettaminen
5	Öljynpoistoruuvi	**15**	Profiilirunko
6	Syöttölaitteen käsipyörä	**16**	Profiilitappi
7	Ylikuorman suojakytkin	**17**	Kiinnitysvivun kohdalla
7a	Siirto-kytkin (ainoastaan 4SE)	**18**	Istukan kiinnitysvipu
8	Keskittävä istukka	**19**	Nokkalevy
9	Istukka	**20**	Valitsinkappale
10	Kierteytyspää		

3.2 Toiminnan kuvaus

Kierteet leikataan tai kierretään työstökappaleisiin, kuten putkiin tai tankoihin, kierteityskoneella SUPERTRONIC 2 SE – 3 SE – 4 SE.

Kone koostuu seuraavista osista:

- käyttömoottori, joka pyörittää keskittävää istukkaa
- istukka työstökappaleen kiinnitystä varten
- putken leikkauslaite työstökappaleen leikkaamiseksi sopivaan pituiseksi
- sisäinen purseenpoistolaite
- kierteityspää kierteen muodostamiseksi työstökappaleeseen
- öljypumppu, joka voitelee ja jäähdyttää kierteitysöljyllä
- työkalun kuljetin jota ohjaavat molemmilla puolilla olevat hammastetut hihnat
- lastujen keräystila ja öljyn poistoaukko
- turvapoljin
- liikkumisen rajoitin

4 Ennen käyttöönottoa

4.1 Kierteityskoneen kuljetus

Taita polvet konetta nostaessasi niin, ettei selkäsi rasitu liikaa.
Paino > 35 kg → 2 ihmistä!

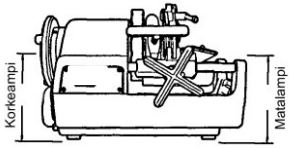
Kiinnitä työkalun kuljetin paikoilleen niin, ettei se voi liikkua koneen kuljetuksen aikana. Pitele konetta noston aikana varmasti sen alustasta kiinni pitäen. Älä pitele konetta kuljetuksen aikana sen keskittävästä istukasta tai sisäisestä purseenpoistolaitteesta!

Jos konetta kuljetetaan kierteitysöljyn kanssa, öljy voi räiskyä vaatteille tärinän vuoksi!

Jos kierteitysöljyä pääsee koneen pinnalle, siitä tulee liukas. Varmista, ettei kone pääse käsistäsi sitä nostaessa!

4.2 Koneen asennus

Asenna kone kuivaan paikkaan! Aseta kone tasaiselle alustalle, jossa ei ole reikiä, tai tasaiselle työpöydälle. Keskittävän istukan on oltava korkeammalla muihin koneen osiin nähden niin, ettei kierteitysöljy pääse vuotamaan työstettävästä putkesta ja saastuttamaan lattiaa! Korkeampi. Matalampi. Varmista, että koneen ympärillä ja työalueella on riittävästi tilaa!



Jos koneen vaara-alueelle ja kiertävän työkappaleen alueelle ei ole hyvää näkymää, kiertävien työstökappaleiden pituutta on vähennettävä tai vaara-alue tulee rajata narulla tai varoituskylteillä! Turvavälineet tulee asentaa ja kiinnittää tiukasti. Jos tätä tarkoitusta varten käytetään tukikappaleita, niiden korkeutta on pystyttävä säätämään ja niiden on oltava vakaat ja niitä on oltava riittävä määrä!

4.3 Sähkökytkentä

Älä aseta konetta tai työstökappaleita virtajohdon päälle, muutoin johto voi vaurioitua ja sähkövirran eristys heikentyä, jolloin on olemassa sähköiskuvaara!

Älä koskaan koske pistokkeeseen tai virtajohtoon märillä käsillä. Sähköiskuvaara!

On oleellisen tärkeää, että koneen tyyppikilpeen merkitty jännite vastaa virtalähteen jännitearvoa, muutoin kone voi kuumentua, siitä voi tulla savua, tulipalo voi syttyä ja tapahtua vahinkoja! Sähköiskusuoja: Koneessa on luokan I suoja. Lisämaadoitus ei ole tarpeen!

Kun kone kytketään verkkovirtalähteeseen, varmista, että kytkin on asennossa "OFF" ", muutoin kone voi käynnistyä huomaamatta ja ilman valvontaa! Henkilövahinko- ja onnettomuusvaara! Verkkovirtalähteessä on oltava jäännösvirralla toimiva piirikatkai sin niin, että sähköiskut voidaan välttää!

Koneen integroitu ylikuormitussuoja pysäyttää koneen automaattisesti, jos koneessa tapahtuu ylikuormitus tai tehovaihteluja! Takaisin päälle kytkentä ei ole mahdollista, ennen kuin yksi minuutti on kulunut!

Käytä jatkojohtoa H07 RN 3 x 1,5 mm2! Kaapeli saa olla korkeintaan 30 m pitkä!

4.4 Kierteitysöljy

Käytä kierteitykseen suuren suorituskyvyn omaavaa ROTHENBERGER-kierteitysöljyä, tuotenro 65010. **Kyseinen öljy ei sovi juomavesiputkien kierteistämiseen!**

Vaihtoehtoisesti voit käyttää suuren suorituskyvyn omaavaa ROTHENBERGER-kierteitysnestettä, tuotenro 65015. Kyseinen neste sopii kaikkien putkien kierteistämiseen, **mukaan lukien juomavesiputket.**

Pidä kierteitysöljyt lasten ulottumattomissa!

Älä laimenna kierteitysöljyä tai sekoita sitä muihin öljyihin! Jos kierteitysöljy sekoittuu veden kanssa, se muuttuu valkoiseksi, sen laatu heikkenee ja kierteen laatu on heikompi. Öljyn vaihto on tällöin suositeltavaa!

Suojaa öljy suoralta auringonvalolta ja säilytä sitä pimeässä paikassa!

Sulje öljysäiliö tiiviisti käytön jälkeen niin, ettei siihen pääse likaa ja vettä!

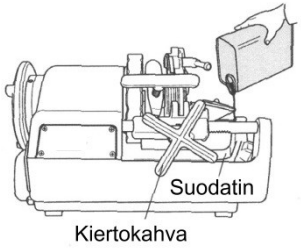
HUOMAUTUS ALLERGIKOILLE!

Iholle pääsevä kierteitysöljy voi aiheuttaa ihoärsytystä, tulehduksia ja allergisia reaktioita! Öljyä käsitellessä on käytettävä suojavaatetusta ja ihoalueet on suojattava. Jos iholle pääsee öljyä, pese ihoalue välittömästi hanavedellä ja saippualla. Jos kierteitysöljyä palaa kuumalle työstökappaleelle tai työkalun pinnoille, siitä voi syntyä myrkyllisiä höyryjä tai kaasuja (esim. kloorikaasua punaisen öljyn palaessa). Jos olet vahingossa hengittänyt öljyhöyryjä, siirry välittömästi raikkaaseen ilmaan ja ota heti yhteyttä lääkäriin!

4.5 Kierteitysöljyn tarkistus

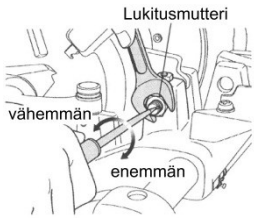
Koneen puhdistuksen, huollon, tarkistuksen tai korjauksen aikana on oleellisen tärkeää kytketä kone pois päältä ja irrottaa pistoke pistorasiasta (virran poisto)!

- ➔ Uudessa koneessa tai pitkään käyttämättömässä koneessa on suojakalvo. Poista kyseinen suojakalvo puhtaalla liinalla.
- ➔ Käännä kiertokahvaa myötäpäivään niin, että työkalun kuljetin siirtyy istukkaan.
- ➔ Täytä koneen oikealla puolella oleva öljysäiliö kierteitysöljyllä siivilän tasolle.
- ➔ Varmista, että kone on kytketty pois päältä ja aseta pistoke takaisin pistokkeeseen.
- ➔ Kytke kone päälle ja varmista, että kierteitysöljy valuu kierteityspäästä leikkausleukiin. Jos öljyä ei syötetä oikeaa määrää, äädä se öljynsäätöruuvilla. Kiertokahva.



4.6 Kierteitysöljymäärän asetus

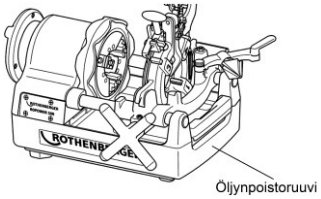
Koneen puhdistuksen, huollon, tarkistuksen tai korjauksen aikana on oleellisen tärkeää kytketä kone pois päältä ja irrottaa pistoke pistorasiasta (virran poisto)!



- ➔ Varmista, että öljysäiliö täytetään siivilän tasolle.
- ➔ Jos kierteityspään läpi ei valu vaadittu määrä kierteitysöljyä, syöttömäärä tulee säätää öljynsäätöruuvilla.
- ➔ Avaa öljynsäätöruuvin lukitusmutteria.
- ➔ Öljynsäätöruuvin kiertäminen myötäpäivään lisää öljyn syöttömäärää ja vastaavasti vastapäivään kiertäminen vähentää syöttömäärää.
- ➔ Kiristä lukitusmutteri tiukasti säätämisen jälkeen. Lukitusmutteri vähemmän enemmän.

4.7 Öljyn poistaminen

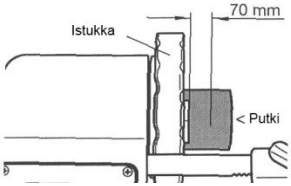
On tärkeää noudattaa myös turvallisuus- ja hävitysmääräyksiä, jotka on kuvattu luvussa 9!



5 Kierteityskoneen käyttö

5.1 Työstökappaleiden kiinnitys (B)

Työkalun kuljetin voi koskettaa kehykseen ennen kuin kierteitysprosessi on loppunut ja istukka sekä kone voivat vaurioitua tämän vuoksi! Tämän vuoksi työstökappaleen kierteen ja istukan väliin on jätettävä vähintään 70 mm tilaa!



- ➔ Siirrä putkein leikkauslaitetta ja kierteityspäätä ylöspäin niin, etteivät ne ole tiellä ja aseta sisäinen purseenpoistolaite taakse.
- ➔ Aseta työstökappale istukan puolelta (kuva 1) ja kiristä istukka (kuva 2).
- ➔ Pidä työstökappaletta istukan puolella tiukasti oikealla kädellä ja kiristä sitä asteittain istukalla (kuva 3).
- ➔ Varmista, että kolme lukitusleukaa koskevat työstökappaleeseen.

Jos kolme lukitusleukaa eivät koske työstökappaleeseen, se huojuu eikä leikkausta tai kierteitystä voida suorittaa oikein.

- ➔ Kiinnitä työstökappale tiukasti ja kiristä se lujasti.

Jos kyse on pitkistä tai painavista putkista, on tärkeää käyttää putken tukea (tuotenro 56047) niin, ettei työstökappale huoju tai käänny sen kääntämisen aikana ja ettei kone kaadu työstökappaleen painon vuoksi! Muutoin työstökappale ja kone voivat olla epävakaita!

5.2 Työstökappaleen leikkaaminen putken leikkauslaitteella (C)

Älä koske leikkauspintaan paljailla käsillä, koska se on kuuma ja sen reunat terä vät! Henkilövahinko- ja palovammavaara!

Jos putken leikkauslaitteen kahvaa käännetään voimalla, putken leikkauspinnan muoto muuttuu soikeaksi, jolloin kierteitys ei onnistu. Käännä tällöin putken leikkauslaitteen kahvaa puoli kierrosta putken koko kierron mahdollistamiseksi!

- ➔ Siirrä putken leikkauslaitetta ylöspäin niin, ettei se ole tiellä. Käännä syöttölaitteen käsipyörää myötäpäivään niin, että putken leikkauslaite siirtyy vaadittuun asemaan työstökappaleen leik kausta varten.
- ➔ Siirrä putken leikkauslaitetta alas työstökappaleeseen ja paina sen jälkeen ON-kytkintä tai paina poljinta.
- ➔ Käännä putken leikkauslaitteen kahvaa voimakkaasti myötäpäivään ja aloita työstökappaleen leikkaus.
- ➔ Liikuta putken leikkauslaitetta alas ja ylös uudelleen.

Älä kerää leikattuja putken osia aukosta! Poista ne välittömästi leikkauksen jälkeen!

5.3 Työstökappaleiden kalviminen (D)

Sisäisen purseenpoistolaitteen leikkauspää on erittäin terävä! Älä kosketa sitä paljain käsin! Leikkaus- ja henkilövahinkovaara!

- ➔ Vedä sisäistä purseenpoistolaitetta itseesi päin.
- ➔ Käännä syöttölaitteen käsipyörää myötäpäivään ja paina kalvinyksikön leikkausreunaa kevyesti putken sisäosaa vasten sen kalvimiseksi.
- ➔ Käännä käsipyörää edelleen ja paina kalvinyksikön leikkausreunaa kevyesti putken sisäosaa vasten sen kalvimiseksi.

5.4 Kierteitysleukien poistaminen kierteestä ja niiden asennus kierteityspäähän (E)

Käytä suojakäsineitä niin, etteivät kierteitysleuat leikkaa käsiäsi!

5.4.1 Automaattikierteytyspää

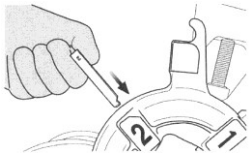
Poistaminen:

- ➔ Vedä lukitusvipu asentoon “A”.
- ➔ Aseta valitsintappi (hopeanvärinen) valitsinlohkoon.
- ➔ Ota kierteytyspää pois koneesta ja vedä pois kierreleuat nro 1 – 4 (4SE: nro 1 – 5).

Asennus:

- ➔ Vedä lukitusvipu asentoon “A”.
- ➔ Aseta valitsintappi (hopeanvärinen) valitsinlohkoon.
- ➔ Asenna kierteytysleuat, joissa on sama numero kuin vastaavassa kierteytyspäässä. Lukkiuta se paikalleen kuuluvasti.
- ➔ Luistiuraosalla levy kohti C kunnes naksahdus on kuullut lukitusvipu.
- ➔ Varmista että kierteytyspään ja kierreleukojen numerot ovat samalla puolella.

Tarkka kierteitys on mahdollista vain silloin, kun kierteityspään aukon numero vastaa kierteitysleukojen numeroa!



Kun kierteitysleuat on vaihdettu, tarkista niiden hyvä kiinnitys! Kun kierteityspää tai kierteitysleuat on vaihdettu, tarkista että ne kiinnittyvät hyvin työkalun kuljettimeen!

5.4.2 Vakiokierteytyspää

Poistaminen:

➔ Irroita kierteytysleukojen pidike (1), siirrä vipuvarsi (2) ala-asentoon, kiristä kierteytysleukojen pidike ja käännä avaamista ja sulkemista varten oleva vipu (3) ylös kierteytysleukojen irroittamiseksi.

➔ Ota kierteytyspää pois koneesta ja vedä pois kierreleuat nro 1 – 4 (4SE: nro 1 – 5).

Asennus:

➔ Irroita kierteytysleukojen pidike (1), siirrä vipuvarsi (2) ala-asentoon, kiristä kierteytysleukojen pidike ja käännä avaamista ja sulkemista varten oleva vipu (3) kierteytysleukojen asettamista varten ylöspäin.

➔ Asenna kierteytysleuat, joissa on sama numero kuin vastaavassa kierteytyspäässä. Lukkiuta se paikalleen kuuluvasti.

➔ Varmista että kierteytyspään ja kierreleukojen numerot ovat samalla puolella.

➔ Sulkemista varten oleva vipu (3) kierteytysleukojen asettamista varten ylöspäin.

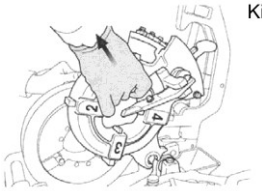
Tarkka kierteitys on mahdollista vain silloin, kun kierteityspään aukon numero vastaa kierteitysleukojen numeroa!

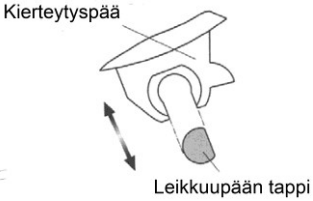
5.5 Kierteytyspään irroittaminen kelkasta ja asentaminen kelkkaan

➔ Nosta kierteytyspäätä puoli korkeutta.

➔ Siirrä kierteytyspää vinoon asentoon ja irroita se.

➔ Vasta kun kierteytyspää on samansuuntaisesti leikkuupään tapin tasaisen sivuun kanssa, sen voi irroittaa koneesta tai asentaa koneeseen.





5.6 Kierrekoon vaihtaminen (F)

Automaattikierteytyspää:

➔ Varmista, että kierteityspää on työkalun kuljettimessa ja että kierteitysleuat vastaavat kierrekokoa.

➔ Aseta valitsin valitsinkappaleeseen vaaditulla kierrekoolla.

➔ Koko näkyy vastaavassa valitsinkappaleessa.

Vakiokierteytyspää:

➔ Tasaa vipuvarren lukulaite (2) asteikon (4) jaotuksella.

5.7 Kierteitys (G)

➔ Jos vaaratilanne havaitaan, paina turvapoljin alas. Tällöin kone pysähtyy.

➔ Kone voidaan käynnistää uudelleen painamalla turvapolkimen puolella olevaa vapautuspainiketta.

Jotta kierteet olisivat tarkat, noudata alla olevia ohjeita:

Käytä kierteitykseen ainoastaan raakamateriaalia, joka on täydellisessä kunnossa.

Jos epämuodostuneita ja/tai kulmaan leikattuja putkia käytetään, kierteet eivät vastaa vaadittuja standardeja!

Käytä kierteityspäätä ja -leukoja, joiden kierrekoko on oikea! Kiinnitä kierteityspää oikein työkalun kuljettimeen.

Älä aseta kierteityspäätä suoraan lattialle ilman suojaa ja käsittele sitä varoen!

Varmista, että kierteitysöljy valuu kierteitysleukoihin!

Automaattikierteytyspää:

➔ Laske kierteityspää ja aseta T-kahva painamalla se kokonaan suuntaan “B”, kunnes kierteitysleuat kiinnittyvät työstöasentoon.

➔ Kytke kone päälle polkimella, käännä kiertokahvaa myötäpäivään niin, että kierteitysleuat painuvat työstökappaleeseen.

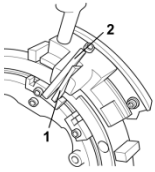
➔ Vapauta kiertokahva, kun 2-3 kierrekierrosta on leikattu.

➔ Kierteitysleuat avautuvat automaattisesti pitkittäisen pysäytysvivun avulla silloin, kun kierre on leikattu täysin.

➔ Kytke kone pois päältä poistamalla jalka turvapolkimelta.

Kierteen työstäminen 2 vaiheessa (vain 2 ½“ - 4“):

➔ Läpimitaltaan suuren putken kierteen työstämiseksi pienellä kiristyksellä käytä ensin 2 vaiheen kierteytystappia (**1**, musta) (ensimmäinen työstö) ja sitten toista valitsintappia (**2**, hopeanvärinen) (toinen työstö) vakiokierteen työstämiseksi.



Vakiokierteytyspää:

➔ Laske kierteytyspää alas ja laske avaamista ja sulkemista varten oleva vipu (3) alas.

➔ Käynnistä kone jalkakytkimellä, käännä kahvasta myötäpäivään niin, että kierreleuat painavat työstökappaletta.

➔ Vapauta kääntökahva, kun on leikattu kahdesta kolmeen kierrettä.

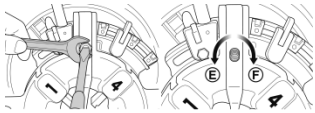
➔ Nosta koneen käydessä avaamista ja sulkemista varten oleva vipu (3) hitaasti ylös, kun kierteitä on työstetty tarvittava määrä. Lopeta siis työstäminen työstäminen kierteytysleuat hitaasti avaamalla.

Äkillinen kierteytysleukojen avaaminen saattaa kierteiden viime vaiheessa vaikuttaa kierteytyksen vahingoittumisen!

5.8 Kierrepituuden asettaminen (vain automaattikierteytyspää)

Kierrepituus on asetettu tehtaalla, mutta sitä voidaan halutessa säätää.

SUPERTRONIC 2SE:

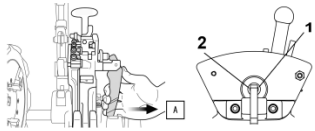


➔ Pidä asetusruuvia ruuvimeisselillä ja löysää kuusiomutteria.

➔ Kun asetusruuvia käännetään asentoa „E“kohti, kierteet ovat lyhyemmät, ja vastaavasti asentoa „F“kohti käännettäessä kierteet ovat pitempiä. Kierrepituus muuttuu noin 2 mm puolta kierrosta kohti.

➔ Pidä asetusruuvi paikoillaan ruuvimeisselillä ja kiristä kuusiomutteri.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Vedä vipu suunnassa A avaa die kierteytyspää.

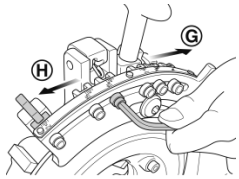
➔ Löysää Lukkomutteri ja käännä säätöruuvia myötäpäivään riippuen tarvittavasta kierteen pituus.

➔ Oikea käännekohta tekee kierrepituus pidempi ja vasemmalle kääntyminen tekee lyhyempi. Kierrepituus tarkistetaan noin 2,5 mm yhdellä kierto.

➔ Säädön jälkeen, kiristä lukkomutteri.

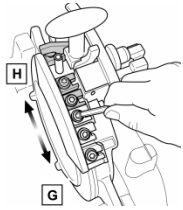
5.9 Kierresyvyyden asettaminen (vain automaattikierteytyspää)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Aseta sijoituslevy sijoituskappaleeseen, joka ei vastaa säädettävää kokoa.
- ➔ Löysää ruuvi ja siirrä sijoituskappaletta kierresyvyyden säätämiseksi.
- ➔ Kappaleen liu'uttaminen suuntaan „G“ tekee syvempiä kierteitä ja sen liu'uttaminen suuntaan „H“ vastaavasti shallower kierteitä. Kierresyvyys muuttuu 1,5 - 2 mm kierrettä yhtä arvoa kohti.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Avaa lukitusruuvi, jolla valitsinlohko on porraslevyyn kiinnitettynä ja siirrä valitsinlohkoa kierresyvyyden säätämiseksi.
- ➔ Kappaleen liu‘uttaminen suuntaan „G“ tekee syvempiä kierteitä ja sen liu‘uttaminen suuntaan „H“ vastaavasti shallower kierteitä. Kierresyvyys muuttuu 1,5 - 2 mm kierrettä yhtä arvoa kohti.
- ➔ Kiinnitä valitsinlohko kiinnittämällä lukitsinruuvi ja aloita kierteen työstäminen.

Tarkista mittausvälineellä leikatun putken kierre kartiomaisen kierteen varalta jne. ja korjaa tarvittaessa asetusta.

5.10 Työstökapaleen poistaminen

Työstökappale on kostea ja liukas kierteitysöljyn vuoksi. Varmista varoen, ettei kappale irtoa käsistäsi ja putoa jaloillesi silloin, kun poistat sen koneesta!

- ➔ Käännä syöttölaitteen käsipyörää vastapäivään ja siirrä työkalun kuljetin taakse.
- ➔ Vapauta istukka.
- ➔ Vapauta keskittävä istukka ja vedä työstökappale pois.

5.11 Puhdistus käytön jälkeen

Älä poista metallisia ja muovisia paloja paineilmalla! Silmien vammautumisvaara ja näkövammojen vaara on olemassa! Älä kerää teräväreunaisia metallipaloja paljailla käsillä! Vammautusmisvaara! Käytä suojakäsineitä!

- ➔ Poista palat koneesta ja sen ympäriltä.
- ➔ Poista palat istukasta, kierteityspään kierteitysleuista ja sisäisestä purseenpoistolaitteesta teräsharjalla.
- ➔ Pyyhi kierteitysöljyläikät pois koneesta ja työalueelta liinaa käyttäen.

6 Huolto ja tarkistukset

Pistokkeen ja liitäntäjohdon saa vaihtaa vain sähkötyökalun valmistaja tai valtuutettu huolto.

Kaikki koneen kuluvat luonnollisesti käytön aikana. Koneita on huollettava aika ajoin ja kulutusosat on vaihdettava.

Kyseiset toimenpiteet saa suorittaa vain ROTHENBERGER-yhtin huoltopalvelu. Tällöin on olemassa materiaalit ja toimenpiteet kattava takuu!

Koneen puhdistuksen, huollon, tarkistuksen tai korjauksen aikana on oleellisen tärkeää kytketä kone pois päältä ja irrottaa pistoke pistorasiasta (virran poisto)! Vältä aina koneen hallitsematonta käynnistystä. Henkilövahinko- ja onnettomuusvaara!

6.1 Sisäisen purseenpoistolaitteen terän vaihto

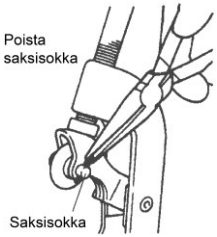
Käytä aina suojakäsineitä terien vaihdon aikana! Henkilövahinko- ja leikkausvaara!

- ➔ Nosta putken leikkauslaitetta ja kierteityspäätä ja vesä sisäistä purseenpoistolaitetta itseesi päin.
- ➔ Poista jousitappi kalvinterän vierestä.
- ➔ Kalvinterä irtoaa, kun kalvinterän pidikettä vedetään eteenpäin.
- ➔ Asenna uusi kalvinterä.
- ➔ Asenna irrotettu jousitappi takaisin uuden kalvinterän aukkoon.

6.2 Putken leikkauslaitteen leikkauslaikan vaihto

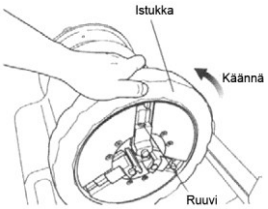
Käytä aina suojakäsineitä terien vaihdon aikana! Henkilövahinko- ja leikkausvaara!

- ➔ Aseta putken leikkauslaite pystyasentoon ja laske kierteityspää.
- ➔ Irrota saksisokka ylöspäin vetämällä.
- ➔ Pidä leikkauslaikkaa ja paina sen suoraa ruuvi hitaasti pois toiselta puolelta.



- ➔ Poista palat, lika, öljy, jne. ruuvista ja voitele ura. Poista saksisokka.
- ➔ Aseta uusi leikkauslaikka terän pidikkeeseen ja aseta ruuvi uudelleen paikoilleen. Leikkauslaikka suora.
- ➔ Aseta uusi saksisokka leikkauslaikan suoraan ruuviin ja kiinnitä se paikoilleen taivuttamalla se erilleen.

6.3 Puristusleukojen osien vaihto (H)



- ➔ Käännä kiristysmuhvia ja avaa sitä kunnes ruuvimeisseli (tyyppi 2 SE) tai kuusiokoloavain (tyyppi 3 SE) sopii sisään.
- ➔ Avaa ruuvit, jotka kiinnittävät puristusleukojen osat (kuva 1).
- ➔ Aseta ohut tanko jousen yläreunaan ja vedä istukan ruuvi pois (kuva 2).
- ➔ Vedä puristusleukojen osaa eteenpäin (kuva 3).
- ➔ Aseta uusi puristusleukojen osa paikoilleen ja paina se taakse, aseta jousi ja istukan ruuvi takaisin paikoilleen.

6.4 Päivittäinen tarkistus

Huomio! Ennen voitelua on koneen pistoke irrotettava verkkovirtalähteestä.

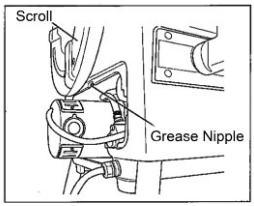
- ➔ Tarkista pistoke, virtajohto ja jatkojohto vaurioiden varalta.
- ➔ Tarkista, että öljysäiliö on täytetty oikein.
- ➔ Puhdista öljysäiliö, jos huomaat siinä olevan epäpuhtauksia.
- ➔ Tarkista kierteitysleuat, putken leikkauslaita ja sisäinen purseenpoistolaite mahdollisen kulumisen varalta. Vaiha osat, jos ne ovat kuluneet.

➔ Puhdista puristusleuat terästharjalla, jos ne ovat likaiset.
➔ Tarkista, että ohjaustapit ovat kireät. Kiristä tarvittaessa.
➔ Poista palat ja lika koneesta säännöllisesti.
➔ Levitä koneeseen ruostumisen estävää rasvaa, jos konetta ei aiota käyttää pitkään aikaan.
➔ Takana oleva karan tuki tulee voidella säännöllisesti. Voitelun saavat suorittaa vain henkilöt, jotka tuntevat sähköturvallisuuteen liittyvät seikat.

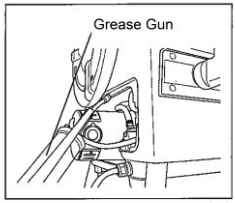
6.5 Karan voitelu

Voitele taempi karanohjain säännöllisesti.

1. Irroita moottorin suojuksen kiinnitysruuvit ja ota koneen kansi pois.
2. Voitelunippa on keskitysmuhvin takana (kuva 52).
3. Täytä voitelunippa rasvapuristimella (kuva 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Lisävarusteet

Lisävarusteen nimi	ROTHENBERGER-osanumero
Putki tukipukin varten putkille asti 6“	56047
Korvaus leikkuupyörä	70074
RONOL Kranaatti	65010
RONOL Spraypurkki	65008
RONOL SYN Kranaatti (sopivia juomavettä)	65015
RONOL SYN Spraypurkki (sopivia juomavettä)	65013
Kierretapit	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Hamppu annostelija rooli, 40 g / 40 m	70623
Turvallisuus jalka kytkimet, 3-vaihe, 230 V	56335
Kierreleuat	www.rothenberger.com
Kierre-Laitteet karhennusta 3/8 – 2“	56500

8 Asiakaspalvelu

ROTHENBERGER-asiakaspalvelu palvelee teitä eri toimipaikoissa (katso tiedot katalogista tai internetistä) ja samoja yhteystietoja käyttäen käytettävissänne on myös varaosia- sekä huoltopalvelu. Voitte tilata lisävarusteita ja varaosia paikalliselta jälleenmyyjältä tai asiakaspalvelunumerostamme:

Puhelin: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200
Faksi: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491
Email: service@rothenberger.com
www.rothenberger.com

9 Kierrätys

9.1 Metalliset, sähkö- ja elektroniset osat

Koneessa on osia, jotka voidaan toimittaa uusiokäyttöön. Tätä varten on hyväksynnän ja sertifikaatin saaneita kierrätysyrityksiä. Metallit on lajiteltava ja toimitettava kierrätykseen! Uusiokäyttöön soveltumattomien osien (esim. elektroniikkaromu) ympäristöystävällisistä jätehuoltomahdollisuuksista saat tietoa paikallisilta jätehuoltoviranomaisilta.

Koskee vain EU-maita:

Älä heitä sähkötyökaluja sekajätteisiin! Eurooppalaisen sähkö- ja elektroniikkaromusta annetun direktiivin 2012/19/EY ja sen voimaansaattavien kansallisten säädösten mukaisesti tulee käytöstä poistetut sähkötyökalut kerätä erikseen uudelleenkäyttöä varten.

9.2 Öljyt ja voiteluaineet

Öljyt ja voiteluaineet saa hävittää vain erityiset yhtiöt.

Vanhat öljyt ja kontaminoituneet öljyt tulee säilyttää ja hävittää tiivissä öljyn kestävissä säiliöissä (metallitynnyrit).

Vialliset sähkölaitteet ja koneet, jotka ovat korjauskelvottomia, tulee avata ja puhdistaa jäljelle jääneen öljyn poistamiseksi.

Öljyputket tulee puhdistaa niin, ettei niihin jää öljyjäämiä. Öljyjä (pieniäkään määriä) ei saa päästää maahan.

Spis treści Strona

1 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa 175

1.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczenie 175
1.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa 175
1.3 Informacje dotyczące bezpieczeństwa 177

2 Dane techniczne 178

3 Funkcje maszyny gwintującej 179

3.1 Opis (A) 179
3.2 Opis funkcjonowania 179

4 Przygotowanie do pracy 180

4.1 Transport maszyny gwintującej 180
4.2 Ustawienie maszyny 180
4.3 Połączenia elektryczne 180
4.4 Olej do gwintowania 181
4.5 Kontrola oleju do gwintowania 181
4.6 Ustawienie ilości dostarczanego oleju do gwintowania 181
4.7 Wypuszczanie oleju 182

5 Działanie maszyny do gwintowania 182

5.1 Zaciskanie obrabianych elementów (B) 182
5.2 Odcinanie obrabianego elementu obcinakiem do rur (C) 183
5.3 Rozwiercanie obrabianych elementów (D) 183
5.4 Demontaż i montaż szczęk gwintujących w głowicy Gwinciarskiej (E) 183
5.4.1 Zautomatyzowana głowica gwintująca 183
5.4.2 Standardowa głowica gwintująca 184
5.5 Wymontowanie i zamontowanie głowicy gwintującej z sań wzgl. do sań 184
5.6 Zmiana rozmiaru gwintu (F) 184
5.7 Gwintowanie (G) 184
5.8 Ustawienie długości gwintu (tylko zautomatyzowana głowica gwintująca) 185
5.9 Ustawienie głębokości gwintu (tylko zautomatyzowana głowica gwintująca) 186
5.10 Wyjmowanie obrabianego elementu 186
5.11 Czyszczenie maszyny po zakończeniu pracy 186

6 Konserwacja oraz kontrola maszyny 187

6.1 Wymiana ostrza wewnętrznego gradownika 187
6.2 Wymiana tarczy obcinaka do rur 187
6.3 Wymiana wkładów szczęki zaciskowej (H) 188
6.4 Codzienna kontrola maszyny 188
6.5 Smarowanie wrzeciona 188

7 Akcesoria 189

8 Obsługa klienta 189

9 Utylizacja 189

9.1 Części metalowe, elektryczne i elektroniczne 189
9.2 Oleje i smary 190

Oznakowanie w tym dokumencie:

Niebezpieczeństwo!

Ten znak ostrzega przed zagrożeniem dla ludzi.

Uwaga!

Ten znak ostrzega przed możliwością powstania zagrożenia dla dóbr materialnych i środowiska naturalnego.

➔ **Wezwanie do działania**

1 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

1.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczenie

Maszyna gwintująca SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE i 4 SE może być wykorzystywana tylko do odcinania, wykonywania oraz usuwania zadziorów na gwintach BSPT, NPT w zakresie od ¼" – 2", jak opisano w Rozdziale 2 „Dane techniczne".

Maszyna gwintująca SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE i 4 SE może być używana z odpowiednimi głowicami gwinciarskimi, które zostały skontrolowane i zarekomendowane przez firmę ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH oraz ze szczękami gwintującymi, jak opisano w Rozdziale 2 „Dane techniczne".

Wyłącznik nożny z zestawu posiada Certyfikat GS approval stowarzyszenia profesjonalnych ubezpieczycieli od odpowiedzialności, i jest obowiązkowy podczas użytkowania maszyny w Federalnej Republice Niemiec.

Nie wolno wprowadzać zmian technicznych oraz konstrukcyjnych w maszynie gwintującej ani jej akcesoriach.

➔ Taka zmiana powoduje unieważnienie pozwolenia na użytkowanie i może prowadzić do wypadku i wystąpienia obrażeń ciała.

Podczas użytkowania narzędzi oraz maszyn elektrycznych, należy postępować zgodnie z podstawowymi zasadami bezpieczeństwa, aby zapewnić ochronę przed porażeniem prądem elektrycznym, obrażeniami ciała oraz pożarem. Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny, należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w pobliżu maszyny.

1.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

UWAGA! Podczas użytkowania elektronarzędzi należy, w celu ochrony przed porażeniem elektrycznym, odniesieniem obrażeń i niebezpieczeństwem spowodowania pożaru, należy przestrzegać następujących środków bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do pracy z elektronarzędziami przeczytać wszystkie zamieszczone tu wskazówki i przetrzymywać instrukcję ze wskazówkami bezpieczeństwa w bezpiecznym miejscu.

Konserwacja i utrzymanie w dobrym stanie:

1 **Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie.** Zawsze przed przystąpieniem do ustawiania, prac związanych z utrzymaniem w dobrym stanie lub naprawą wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.

2 **Naprawę urządzenia powierzać wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi, a także do napraw stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.** W ten sposób można zapewnić bezpieczeństwo urządzenia.

Bezpieczna praca:

1 **Utrzymuj porządek w miejscu pracy.** Brak porządku w miejscu pracy może doprowadzić do wypadków.

2 **Zwracaj uwagę na warunki otoczenia.** Nie wystawiaj elektronarzędzi na deszcz. Nie używaj elektronarzędzi w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zadbaj o dobre oświetlenie w miejscu pracy. Nie używaj elektronarzędzi gdy występuje zagrożenie wybuchu pożaru lub eksplozji.

3 **Chroń się przed porażeniem prądem elektrycznym.** Unikaj kontaktu z uziemionymi elementami (np. rurami, wentylatorami, piecykami elektrycznymi, urządzeniami chłodniczymi).

4 **Trzymaj z dala inne osoby.** Nie zezwalaj na dotykanie elektronarzędzi przez inne osoby, w szczególności dzieci. Nie dopuszczaj innych osób, w tym dzieci, do obszaru pracy.

5 **Nieużywane elektronarzędzia przechowuj w bezpiecznym miejscu.** Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w suchym, wysoko rozmieszczonym lub zamkniętym miejscu, z dala od zasięgu dzieci.

6 **Nie przeciążaj elektronarzędzi.** Pracują one lepiej i bezpiecznie w podanym zakresie mocy.

7 **Używaj właściwych elektronarzędzi do właściwych prac.** Nie używaj zbyt słabych maszyn do trudnych prac. Nie używaj elektronarzędzi do celów, do których nie zostały one przewidziane. Nie używaj np. ręcznej piły tarczowej do cięcia gałęzi drzew lub drewna kominkowego.

8 **Zakładaj odpowiednią odzież.** Nie zakładaj szerokiej odzieży ani biżuterii, gdyż elementy te mogłyby zostać wciągnięte przez ruchome części. Do prac na wolnym powietrzu zaleca się zakładanie antypoślizgowego obuwia. Długi włosy zakrywaj specjalną siatką.

9 **Korzystaj z wyposażenia ochronnego.** Zakładaj okulary ochronne. W pracach wiążących się z silnym zapyleniem używaj maski oddechowej.

10 **Podłącz urządzenie do odsysania pyłu.** W razie dostępnych przyłączy do odsysania pyłu i elementów wyłapujących, sprawdź, czy elementy to zostały podłączone i są prawidłowo używane.

11 **Nie używaj kabla do celów, do których nie został on przewidziany.** Nie ciągnij za kabel przy wyjmowaniu wtyczki z gniazdka sieciowego. Chroń kabel przed wysokimi temperaturami, kontaktem z olejem i ostrymi krawędziami.

12 **Zabezpiecz przedmiot obrabiany.** Użyj urządzeń mocujących lub imadła do unieruchomienia przedmiotu obrabianego. W ten sposób przedmiot będzie pewniej przytrzymywany, niż w ręku.

13 **Unikaj pracy w nienaturalnej postawie ciała.** Podczas pracy stale utrzymuj stabilność i równowagę.

14 **Dbaj o narzędzia.** Narzędzia do cięcia powinny być zawsze naostrzone i czyste, co zagwarantuje ich skuteczniejsze działanie. Przestrzegaj wskazówek dotyczących smarowania i zmiany narzędzia. Regularnie sprawdzaj stan przewodu przyłączeniowego elektronarzędzia i w razie jego uszkodzenia zwróć się do autoryzowanego punktu serwisowego. Regularnie sprawdzaj stan przedłużaczy i w razie uszkodzenia wymień je. Uchwyty narzędzie muszą być suche, czyste i wolne od smaru i oleju.

15 **Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.** Gdy nie używasz elektronarzędzia, przed przystąpieniem do konserwacji i zmiany narzędzi, np. tarczy pilarskiej, wiertła, frezu.

16 **Nie zostawiaj założonych kluczy narzędziowych.** Przed włączeniem sprawdź, czy klucz i narzędzie nastawcze zostały zdjęte.

17 **Unikaj przypadkowego rozruchu urządzenia.** Włącznik przy wkładaniu wtyczki do gniazdka sieciowego musi być wyłączony.

18 **Używaj przedłużaczy przystosowanych do pracy na zewnątrz pomieszczeń.** W pracy na zewnątrz pomieszczeń używaj wyłącznie przystosowanych do tego i odpowiednio oznakowanych przedłużaczy.

19 **Zachowaj ostrożność.** Zwracaj uwagę na to, co robisz. Zachowaj rozsądek w pracy. Nie używaj elektronarzędzia, gdy nie możesz się skoncentrować na pracy.

20 **Sprawdź, czy urządzenie nie uległo ewentualnym uszkodzeniom.** Przed przystąpieniem do dalszego użytkowania elektronarzędzia należy sprawdzić, czy urządzenia ochronne lub nieznacznie uszkodzone elementy zapewniają prawidłowe działanie. Sprawdź, czy ruchome elementy prawidłowo działają, nie blokują się i nie uległy uszkodzeniu. Wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane i wszystkie warunki spełnione, w celu zagwarantowania prawidłowego działania elektronarzędzia.

Uszkodzone urządzenia ochronne i części należy przekazać do naprawy lub wymiany autoryzowanemu punktowi serwisowemu, o ile nie podano inaczej w instrukcji użytkowania. Uszkodzone włączniki należy wymieniać w warsztacie klienta.

Nie używaj elektronarzędzi, w których nie można włączać i wyłączać włącznika.

21 **Uwaga.** Używanie innych narzędzi roboczych i innych akcesoriów może stwarzać niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.

22 **Uszkodzone elektronarzędzie przekaż do naprawy wykwalifikowanemu elektrykowi.** Niniejsze elektronarzędzie odpowiada obowiązującym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez elektryka z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych; w przeciwnym wypadku użytkownik może być narażony na niebezpieczeństwo wypadku.

1.3 Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Nie wolno wkładać palców, twarzy, włosów i innych części ciała, ani luźnych, szerokich elementów ubrania do działającego urządzenia ani w otwory znajdujące się w pobliżu obrotowych części (obrabianego elementu, zacisku, zacisku centrującego). Nie należy nosić biżuterii (pierścionków, łańcuszków itp.). Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała oraz wypadków!

W przypadku usterki (dziwnego zapachu, wibracji, dziwnych dźwięków) podczas użytkowania maszyny SUPERTRONIC, należy natychmiast nacisnąć wyłącznik nożny i wykonać AWARYJNE ZATRZYMANIE maszyny!

Jeśli maszyna działa nie wolno ręcznie trzymać obrabianego elementu lub wykonywać podobnych czynności, ani montować lub usuwać części, takich jak filtry, zawory, sekcje rur itp.!

Należy nosić ubranie ochronne! Należy nosić maskę chroniącą przed rozpryskami oleju do gwintowania oraz parami chloru (pochodzącymi z oleju gwintującego na gorącej powierzchni narzędzia i obrabianego elementu)! Należy nosić odpowiednią czapkę, aby zakryć i chronić długie włosy. Do zmiany szczęk gwintujących, tarczy odcinającej rurę oraz gradownika należy zakładać rękawice ochronne. Podczas zmiany narzędzia oraz obrabianego elementu należy zakładać rękawice ochronne. Gwint oraz szczęki nacinające gwint stają się gorące podczas gwintowania! Należy nosić obuwie ochronne. Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała (poślizgnięcia się) na oleju do gwintowania! Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała spowodowanych mokrymi, śliskimi oraz skrzywionymi częściami maszyny podczas wymiany narzędzia!

Nie wolno usuwać metalowych opiłków za pomocą skompresowanego powietrza! Niebezpieczeństwo uszkodzenia oczu i utraty wzroku!

Podczas używania urządzenia w pomieszczeniu (zamknięte pomieszczenia) należy zapewnić odpowiednią wentylację. Dopuszczalna temperatura otoczenia wynosi od 0°C do 40°C!

Przed wymianą głowic tnących, tarczy odcinającej i gradownika należy zawsze wyłączyć maszynę i wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilania (Czynność bez zasilania!)! Po wyłączeniu maszyna pracuje jeszcze chwilę nim się zatrzyma. Nie wolno dotykać żadnych części nim maszyna nie zatrzyma się całkowicie i zasilanie nie zostanie odłączone!

W przypadku nagwintowanych rur należy wykonać test ciśnieniowy, aby upewnić się, że woda ani gaz nie będzie uciekać po ich zamontowaniu!

Wtyczka urządzenia musi pasować do gniazda. Nie wolno zmieniać wtyczki w jakikolwiek sposób. Nie należy używać wtyczek adapterowych razem z uziemnionymi narzędziami. Niezmienione wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.

Elektronarzędzia, osprzęt, końcówki itp. należy używać zgodnie z niniejszą instrukcją, uwzględniając warunki pracy i rodzaj zadania, które należy wykonać. Wykorzystywanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem jest niebezpieczne.

Postępować zgodnie z instrukcją w celu poprawnej obsługi maszyny. Nie używać maszyny do celów niezgodnych z przeznaczeniem, jak wiercenie otworów lub obracanie wciągarek.

Przymocować maszynę do stoły warsztatowego lub stojaka. Podpierać długie i ciężkie rury podporami.

Podczas obsługi maszyny stać po stronie, na której umieszczony jest przełącznik REVERSE/OFF/FORWARD (WSTECZ/WYŁĄCZONA/NAPRZÓD) lub FORWARD REVERSE (NAPRZÓD/WSTECZ).

Nie zdejmować osłon. Nie obsługiwać maszyny ze zdjętymi osłonami.

Nie używać tej maszyny, jeśli przełącznik nożny jest uszkodzony lub go brakuje.

Ustawić lub zamocować elektronarzędzie w stabilnej pozycji, odpowiedniej dla elektronarzędzi, które można mocować na podporach lub mocować do podłogi.

Wymogi dotyczące podłączenia do zasilania, okablowania, bezpieczników, odpowiedniego typu gniazdka i uziemienia.

Narzędzia, które można przełączać na pracę z różnymi poziomami napięcia muszą zawierać instrukcję lub ilustracje albo instrukcje i ilustracje określające sposób zmiany napięcia. Zapewnić oznaczenie identyfikacyjne złączy, jeśli złącze silnika musi być zmienione w celu umożliwienia pracy z napięciem innym niż fabryczne.

Uchwyty i powierzchnie chwytowe powinny być zawsze suche, czyste, niezabrudzone olejem ani smarem. Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytowe nie pozwalają na bezpieczne trzymanie narzędzia i kontrolę nad nim w nieoczekiwanych sytuacjach.

2 Dane techniczne

Numer artykułu z:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Głowica gwinciarska	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Standardowy (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Automatyczna (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Wydajność cięcia. BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Wydajność cięcia. NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Gwint trzpienia	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Prędkość bez obciążenia	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Jednofazowy silnik uniwersalny	1150 W	1700 W	1750 W
	ochrona przez przeciążeniem	ochrona przez przeciążeniem	ochrona przez przeciążeniem
Częstotliwość	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Ciężar (Bez akcesoriów)	44 kg	74 kg	105 kg
Wymiary (Dł.xSzer.xWys., mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Głowica gwinciarska (Standardowy)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Głowica gwinciarska (Automatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Szczęki gwintujące	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Poziom ciśnienia akustycznego L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Poziom mocy akustycznej L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Poziom szumów podczas pracy może przekraczać 85 dB (A). Należy nosić ochraniacz słuchu! Mierzone wartości ustalono stosownie do EN 61029-1:2010.

Całkowita wartość drgań (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Poziom drgań podany w tych wskazówkach został pomierzony zgodnie z wymaganiami normy EN 61029 dotyczącej procedury pomiarów i można go użyć do porównywania elektronarzędzi. Można go też użyć do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań, z innymi narzędziami roboczymi, z różnym osprzętem, a także jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom drgań może odbiegać od podanego. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie ekspozycji na drgania podczas całego czasu pracy.

Aby dokładnie ocenić ekspozycję na drgania, trzeba wziąć pod uwagę także okresy, gdy urządzenie jest wyłączone, lub gdy jest wprawdzie włączone, ale nie jest używane do pracy. W ten sposób łączna (obliczana na pełny wymiar czasu pracy) ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.

Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, mające na celu ochronę operatora przed skutkami ekspozycji na drgania, np.: konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk, ustalenie kolejności operacji roboczych.

3 Funkcje maszyny gwintującej

3.1 Opis (A)

1 Obcinak do rur
2 Szczęki gwintujące
3 Wewnętrzny gradownik
4 Wózek narzędzia
5 Śruba spustowa oleju
6 Ręczne koło podajnika
7 Wyłącznik przeciążeniowy
7a Przełącznik biegów (tylko 4SE)
8 Zacisk centrujący
9 Zacisk
10 Głowica gwintująca
11 Rączka T
12 Bolec selektora (srebrny)
13 Bolec selektora (czarny)
14 Ustawienie długości gwintu
15 Korpus profilu
16 Kołek profilu
17 Dźwignia ustalająca korpusu
18 Dźwignia ustalająca głowicy bez pedału
19 Płytka krzywkowa
20 Blok selektora

3.2 Opis funkcjonowania

Gwinty są nacinane lub nakręcane na obrabianych elementach, takich jak rury lub pręty w maszynie gwintującej SUPERTRONIC 2-3-4 SE.

Maszyna składa się z:

- silnika napędzającego zacisk centrujący
- zacisku służącego do zabezpieczenia obrabianego elementu
- obcinaka do rur przycinającego obrabiany element na odpowiednią długość
- wewnętrznego gradownika
- głowicy gwinciarskiej do wykonywania gwintu na obrabianym elemencie
- pompy olejowej, która smaruje oraz chłodzi za pomocą oleju do gwintowania
- wózka narzędzia prowadzonego po obu stronach za pomocą uzębionego podajnika
- wanny na opiłki i olej
- wyłącznika bezpieczeństwa
- ogranicznika toczenia

4 Przygotowanie do pracy

4.1 Transport maszyny gwintującej

Przed podniesieniem maszyny należy ugiąć kolana, aby ochronić kręgosłup przed przesileniem.

Waga > 35 kg → 2 osoby!

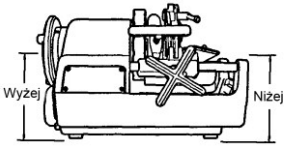
Należy unieruchomić wózek narzędzia, aby nie mógł się poruszać podczas transportu masyny nie wolno trzymać za zacisk centrujący ani za wewnętrzny gradownik!

Jeśli maszyna transportowana jest gdy w środku znajduje się olej do gwintowania, może nastąpić jego rozpryskanie na ubranie z powodu wibracji!

Olej do gwintowania na powierzchni maszyny powoduje, że staje się ona śliska. Należy uważać, aby maszyna nie wyślizgnęła się z rąk podczas podnoszenia jej!

4.2 Ustawienie maszyny

Maszynę należy umieścić w suchym miejscu! Maszynę należy umieścić na płaskiej powierzchni bez otworów lub na płaskim stole roboczym. Zacisk centrujący musi znajdować się wyżej niż pozostałe części maszyny, aby olej do gwintowania nie mógł wypłynąć przez obrabianą rurę i zanieczyścić podłogę! Należy zapewnić dostateczną ilość miejsca wokół maszyny oraz w miejscu pracy!



Jeśli nie widać wyraźnie całej niebezpiecznej powierzchni utworzonej przez maszynę oraz obracający się obrabiany element, to długość obracających się elementów musi zostać zmniejszona lub cała niebezpieczna powierzchnia musi zostać oznakowana znakami ostrzegawczymi! Elementy ostrzegawcze muszą być dobrze ustawione i zabezpieczone. Jeśli do tego celu zostają użyte wsporniki, to muszą posiadać regulację wysokości oraz musi być ich wystarczająca ilość!

4.3 Połączenia elektryczne

Nie wolno umieszczać maszyny ani obrabianego elementu na przewodzie łączącym, w przeciwnym wypadku może dojść do jego uszkodzenia i odsłonięcia rdzenia przewodu, co może prowadzić do zagrożenia porażeniem prądem!

Nie wolno dotykać wtyczki zasilania ani przewodu mokrymi rękoma. Zagrożenie porażenia prądem!

Bardzo ważnym jest, aby napięcie opisane na tabliczce znamionowej urządzenia było takie samo jak źródła napięcia, w przeciwnym wypadku maszyna może stać się gorąca, może zacząć wydobywać się dym, może nastąpić pożar i spowodować uszkodzenia! Ochrona przed porażeniem elektrycznym: Maszyna posiada I klasę ochrony. Dodatko we uziemienie nie jest wymagane!

Podłączając maszynę do zasilania, należy zawsze upewnić się, że przełącznik znajduje się w pozycji „WYŁ.”, w przeciwnym wypadku istnieje ryzyko, że maszyna uruchomi się niechcący i bez nadzoru, gdy zasilanie zostanie podłączone! Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała oraz wypadków! Źródło zasilania musi być wyposażone w wyłącznik różnicowoprądowy, aby zapobiegać porażeniom prądem!

Zintegrowane automatyczne zabezpieczenie przeciążeniowe zatrzymuje maszynę w przypadku przeciążenia lub wahań zasilania! Ponowne włączenie maszyny możliwe jest po upłynięciu minuty!

Należy używać przedłużacza H07 RN 3 x 1,5 mm2! Przewód nie powinien być dłuższy niż 30 m!

4.4 Olej do gwintowania

Do nacinania gwintów należy stosować wysokowydajny olej do gwintowania fi rmy ROTHENBERGER, nr art. 65010**. Olej ten nie jest odpowiedni do gwintowania rur do wody pitnej!**

Zamiennie można stosować wysokowydajny płyn do gwintowania firmy ROTHENBERGER, nr art. 65015. Płyn ten **jest odpowiedni** do gwintowania wszystkich rurociągów **łącznie z rurociągami wody pitnej.**

Oleje do gwintowania należy chronić przed dziećmi!

Nie wolno rozcieńczać ani mieszać oleju do gwintowania z innymi olejami! Jeśli olej zmiesza się z wodą zmienia kolor na mleczno-biały, jego klasa zostaje obniżona, a wykonany gwint jest niższej jakości. W takim wypadku zalecamy wymienić olej!

Należy unikać bezpośrednich promieni słonecznych i przechowywać olej w ciemnym miejscu!

Aby brud i woda nie przedostała się do pojemnika z olejem, należy dokładnie go zamknąć po użyciu!

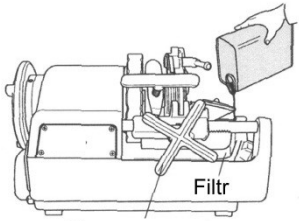
UWAGA OSOBY Z ALERGIAMI!

Olej do gwintowania, który zetknie się ze skórą, może spowodować podrażnienie skóry, zapalenie oraz reakcje alergiczne! Podczas użytkowania oleju należy nosić ubranie ochronne oraz zakryć miejsca, narażone na kontakt z olejem. Jeśli dojdzie do kontaktu skóry z olejem, zanieczyszczone miejsce należy natychmiast umyć wodą z mydłem. Jeśli olej do gwintowania zapali się na gorącym obrabianym elemencie lub powierzchni narzędzia, może wytwarzać toksyczne pary lub gazy (np. gdy pali się czerwony olej wytwarzany jest chlor w postaci gazowej). W wypadku przypadkowego wdychania takiej mgły lub pary olejowej, należy natychmiast wyjść na świeże powietrze i zasięgnąć porady lekarza!

4.5 Kontrola oleju do gwintowania

Podczas czyszczenia, serwisowania, kontroli lub naprawy maszyny, należy ją wyłączyć i odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania (czynność bez zasilania)!

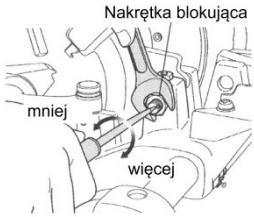
- ➔ Nowa maszyna lub maszyna, która nie była używana przez długi okres czasu, pokryta jest warstwą oleju w celu ochrony. Warstwę tą należy wytrzeć czystą ściereczką.
- ➔ Należy obracać obrotową rączkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć wózek narzędzia do zacisku.
- ➔ Po prawej stronie maszyny należy nalać olej do gwintowania do poziomu oczek sita.
- ➔ Należy upewnić się, że maszyna jest nadal wyłączona i włożyć wtyczkę do gniazdka zasilania.
- ➔ Należy włączyć maszynę i upewnić się, że olej do gwinto- wania wypływa z głowicy gwinciarskiej na szczęki nacinające. Jeśli ilość dostarczanego oleju nie jest odpowiednia, należy wyregulować ją za pomocą śruby regulacyjnej oleju.



4.6 Ustawienie ilości dostarczanego oleju do gwintowania

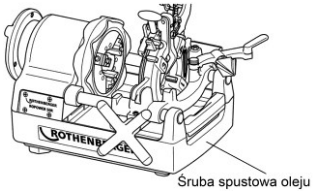
Podczas czyszczenia, serwisowania, kontroli lub naprawy maszyny, należy ją wyłączyć i odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania (czynność bez zasilania)!

- ➔ Należy upewnić się, że zbiornik olejowy jest napełniony do poziomu oczek sita.
- ➔ Jeśli ilość dostarczanego oleju nie jest odpowiednia, to można ją ustawić za pomocą śruby regulacyjnej oleju.
- ➔ Należy odkręcić nakrętkę blokującą śruby regulacyjnej.
- ➔ Obracanie śruby regulacyjnej oleju zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa ilość, a obracanie jej przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zmniejsza ilość dostarczanego oleju.
- ➔ Należy dokładnie dokręcić nakrętkę blokującą po wykonaniu regulacji.Nakrętka blokująca mniej więcej.



4.7 Wypuszczanie oleju

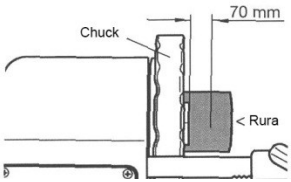
Należy postępować zgodnie z zasadami bezpieczeństwa oraz prawem dotyczącym likwidacji oleju opisanym w Rozdziale 9!



5 Działanie maszyny do gwintowania

5.1 Zaciskanie obrabianych elementów (B)

Wózek narzędzia może zetknąć się z ramą przed zakończeniem gwintowania, w wyniku czego może dojść do uszkodzenia zacisku oraz maszyny! Dlatego musi zostać zachowany co najmniej 70-cio cm odstęp pomiędzy gwintem nacinanym na obrabianym elemencie a zaciskiem!



- ➔ Obcinak do rur oraz głowicę gwintującą należy odsunąć w górę, aby nie przeszkadzały, a następnie z tyłu należy ustawić wewnętrzny gradownik.
- ➔ Obrabiany element należy włożyć od strony zacisku centrującego (rys. 1), a następnie dokręcić zacisk centrujący (rys. 2).
- ➔ Dokręcając zacisk, prawą ręką należy mocno trzymać obrabiany element po stronie zacisku (rys. 3).
- ➔ Należy upewnić się, że trzy szczęki zaciskowe stykają się z obrabianym elementem.

Jeśli trzy szczęki nie stykają się z obrabianym elementem, będzie się on chybotał i zarówno nacinanie, jak i gwintowanie, nie będzie mogło zostać wykonane poprawnie.

- ➔ Należy dobrze zacisnąć obrabiany element i mocno go dokręcić.

W przypadku długich i ciężkich rur, należy użyć stojaka wsporczego (nr art. 56047), aby uniknąć chwiania się i skręcania obrabianego elementu podczas obracania go, oraz aby uniknąć przewrócenia się maszyny spowodowanego ciężarem obrabianego elementu! W przeciwnym wypadku obrabiany element i maszyna mogą nie być stabilne!

5.2 Odcinanie obrabianego elementu obcinakiem do rur (C)

Nie wolno dotykać powierzchni cięcia gołymi rękami, ponieważ jest ona gorąca i ma ostre krawędzie! Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała oraz poparzenia!

Jeśli rącza obcinaka do rur obracana jest z dużą siłą, powierzchnia cięcia może stać się owalna, co uniemożliwia wykonanie prawidłowego gwintowania. Dlatego na cały obrót rury należy obracać rączkę obcinaka o pół obrotu!

- ➔ Należy odsunąć obcinak do rur w górę, aby nie przeszkadzał. Należy obracać kołem podajnika zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby ustawić rurę w pozycji wymaganej do jej obcięcia.
- ➔ Należy opuścić obcinak w dół na rurę, a następnie ustawić przełącznik na pozycję Wł. Lub nacisnąć wyłącznik nożny
- ➔ Należy mocno przekręcić rączkę obcinaka do rur zgodnie z ruchem wskazówek zegara i rozpocząć cięcie.
- ➔ Należy nacisnąć obcinak w dół, a potem pociągnąć w górę.

Nie należy umieszczać obciętych rur w wannie! Zaraz po zakończeniu procesu przecinania należy wyjąć je z wanny!

5.3 Rozwiercanie obrabianych elementów (D)

Końcówka tnąca wewnętrznego gradownika jest bardzo ostra! Nie należy jej dotykać gołymi rękoma! Niebezpieczeństwo poranienia rąk oraz wystąpienia obrażeń ciała!

- ➔ Należy pociągnąć wewnętrzny gradownik do siebie.
- ➔ Należy obracać kołem podajnika zgodnie z ruchem wskazówek zegara i delikatnie oprzeć krawędź tnącą rozwiertaka o wewnętrzną krawędź rury, aby usunąć zadziory.
- ➔ Należy dalej obracać obrotową rączką i delikatnie oprzeć krawędź tnącą rozwiertaka o wewnętrzną krawędź rury, aby usunąć zadziory.

5.4 Demontaż i montaż szczęk gwintujących w głowicy Gwinciarskiej (E)

Aby uniknąć poranienia rąk przez szczęki gwintujące należy założyć rękawice ochronne!

5.4.1 Zautomatyzowana głowica gwintująca

Demontaż:

- ➔ Należy przestawić dźwignię blokującą na pozycję „A”.
- ➔ Sworzeń selektora (kolor srebrny) umieścić w bloku selektora.
- ➔ Podnieść głowicę gwintującą z maszyny i ściągnąć szczęki gwintujące nr od 1 do 4 (4SE: nr od 1 do 5).

Montaż:

- ➔ Należy przestawić dźwignię blokującą na pozycję „A”.
- ➔ Sworzeń selektora (kolor srebrny) umieścić w bloku selektora.
- ➔ Założyć szczęki gwintujące o takiej samej liczbie, jaka jest na danej głowicy gwintującej, I mocno zatrzasnąć.
- ➔ Przesuń cam płyta ku C, aż dźwięk kliknięcia jest słyszany z dźwignią.
- ➔ Liczby na głowicy gwintującej i na szczękach gwintujących muszą znajdować się po tej samej stronie.

Precyzyjne gwintowanie możliwe jest tylko jeśli numer w szczelinie głowicy gwinciarskiej zgadza się z numerem na szczęce gwintującej!

Po wymianie szczęk gwintujących należy upewnić się, że są prawidłowo zamontowane! Po wymianie głowicy gwinc- iarskiej lub szczęk gwintujących należy sprawdzić czy są bezpiecznie umieszczone w wózku narzędzia!

5.4.2 Standardowa głowica gwintująca

Demontaż:

- ➔ Odkręcić uchwyt narzynki (1), opuścić wahacz (2) w najniższe położenie, dokręcić uchwyt narzynki i przestawić do góry dźwignię (3) w celu wyjęcia szczęk gwintujących.
- ➔ Podnieść głowicę gwintującą z maszyny i ściągnąć szczęki gwintujące nr od 1 do 4 (4SE: nr od 1 do 5).

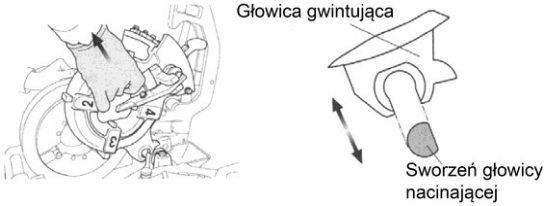
Montaż:

- ➔ Odkręcić uchwyt narzynki (1), opuścić wahacz (2) w najniższe położenie, dokręcić uchwyt narzynki i przestawić do góry dźwignię (3) w celu założenia szczęk gwintujących.
- ➔ Założyć szczęki gwintujące o takiej samej liczbie, jaka jest na danej głowicy gwintującej, i mocno zatrzasnąć.
- ➔ Liczby na głowicy gwintującej i na szczękach gwintujących muszą znajdować się po tej samej stronie.
- ➔ Przestawić do góry dźwignię (3) w celu założenia szczęk gwintujących.

Precyzyjne gwintowanie możliwe jest tylko jeśli numer w szczelinie głowicy gwinci-arskiej zgadza się z numerem na szczęce gwintującej!

5.5 Wymontowanie i zamontowanie głowicy gwintującej z sań wzgl. do sań

- ➔ Podnieść głowicę gwintującą na połowę wysokości.
- ➔ Ustawić głowicę gwintującą po przekątnej i ściągnąć.
- ➔ Dopiero gdy głowica gwintująca znajdzie się w równoległym położeniu względem płaskiej strony sworznia głowicy nacinającej, można ją zamontować wzgl. wymontować z maszyny.



5.6 Zmiana rozmiaru gwintu (F)

Zautomatyzowana głowica gwintująca:

- ➔ Należy upewnić się, że głowica gwinciarska znajduje się na wózku narzędzia, oraz że szczęki gwintujące pasują do rozmiaru gwintu.
- ➔ Należy włożyć bolec selektora do bloku selektora o odpowiednim rozmiarze gwintu.
- ➔ Rozmiar podany jest na poszczególnych blokach selektora.

Standardowa głowica gwintująca:

- ➔ Zsynchronizować mechanizm odczytu na wahaczu (2) z podaną podziałką skali na tarczy (4).

5.7 Gwintowanie (G)

- ➔ W przypadku niebezpiecznej sytuacji należy nacisnąć wyłącznik nożny. Spowoduje to zatrzymanie maszyny.
- ➔ Aby ponownie uruchomić maszynę, należy nacisnąć przycisk zwalniający znajdujący się z boku wyłącznika nożnego.

Aby wykonać precyzyjne gwinty, należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

Do gwintowania należy używać surowców będących w doskonałym stanie. Jeśli użyte zostaną rury zdeformowane oraz/lub obcięte pod kątem, wykonanie gwintów spełniających wymagane standardy nie będzie możliwe!

Należy używać głowicy gwinciarskiej oraz odpowiednich szczęk gwintujących, odpowiadających rozmiarowi gwintu!

Należy odpowiednio zabezpieczyć głowicę gwinciarską na wózku narzędzia.

Nie należy umieszczać niezabezpieczonej głowicy gwinciarskiej bezpośrednio na podłodze!

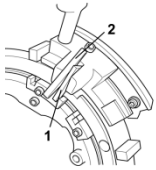
Z głowicą należy postępować ostrożnie! Należy upewnić się, że olej do gwintowania wypływa na szczęki gwintujące!

Zautomatyzowana głowica gwintująca:

- ➔ Należy opuścić głowicę gwinciarską i włożyć rączkę T naciskając ją w kierunku „B" do czasu, gdy szczęki gwintujące zazębią się w pozycji roboczej.
- ➔ Za pomocą pedału należy uruchomić maszynę oraz obracać obrotową rączką zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby szczęki gwintujące oparły się na obrabianym elemencie.
- ➔ Należy puścić obrotową rączkę, gdy dwa do trzech nacięć gwintu zostanie wykonanych.
- ➔ Po wykonaniu całego gwintu szczęki gwintujące otwierają się automatycznie dzięki wzdłużnej dźwigni zatrzymania.
- ➔ Należy zatrzymać maszynę zdejmując stopę z wyłącznika nożnego.

Gwintowanie w 2 krokach (tylko 2 ½"…4"):

- ➔ W celu wykonania gwintu na rurze o dużej średnicy przy niewielkiej sile zamocowania, należy najpierw użyć 2-stopniowego sworznia gwintującego (**1**, czarny) w celu nacięcia gwintu (wstępnego), a następnie sworznia selektora (**2**, srebrnego) do nacinania (końcowego) gwintów standardowych.



Standardowa głowica gwintująca:

- ➔ Opuścić głowicę gwintującą i przestawić przeznaczoną do otwierania i zamykania dźwignię (3) w dół.
- ➔ Włączyć maszynę pedałem, obrócić pokrętło w kierunku ruchu wskazówek zegara tak, by szczęki gwintujące docisnęły się do przedmiotu obrabianego.
- ➔ Puścić pokrętło po nacięciu dwóch, trzech gwintów.
- ➔ Przy pracującej maszynie przełożyć dźwignię (3) powoli w górę po osiągnięciu wymaganej liczny gwintów, by w ten sposób poprzez powolne otwarcie szczęk gwintujących zakończyć nacinanie.

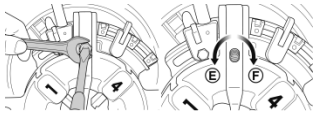
W razie gwałtownego otwarcia szczęk gwintujących, na ostatnim odcinku gwintu mogą powstać stopnie i gwint będzie wadliwy!

5.8 Ustawienie długości gwintu (tylko zautomatyzowana głowica gwintująca)

Długość gwintu została ustawiona przez producenta, ale w razie potrzeby może zostać zmieniona.

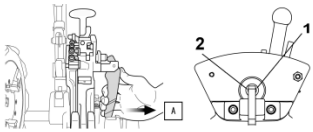
SUPERTRONIC 2SE:

- ➔ Należy przytrzymać bolec ustalający za pomocą płaskiego śrubokręta i poluzować sześciokątną nakrętkę.
- ➔ Obracanie bolca ustalającego w kierunku „E" powoduje skrócenie gwintu, natomiast obracanie go w kierunku „F" powoduje wydłużenie gwintu. Pół obrotu zmienia długość gwin-tu o około 2 mm.



- ➔ Należy przytrzymać bolec ustalający płaskim śrubokrętem, aby się nie obracał, i dokręcić sześciokątną nakrętkę.

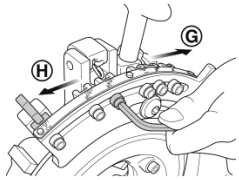
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Wyciągnąć dźwignię w kierunku A, aby otworzyć głowica gwintująca.
- ➔ Odkręć Nakrętka i skręcić w lewo Regulacja śruby w zależności od wymaganej długości gwintu.
- ➔ Prawo zwrotnym sprawia, że długość gwintu dłużej i lewo zwrotnym sprawia, że krótsze. Długość nitki zostaną skorygowane o 2,5 mm od jednego obrotu.
- ➔ Po regulacji dokręcić Nakrętka.

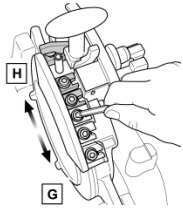
5.9 Ustawienie głębokości gwintu (tylko zautomatyzowana głowica gwintująca)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Należy ustawić płytę ustalającą na bloku ustalającym, w którym zmiany nie będą wprowadzane.
- ➔ Należy poluzować śrubę i przesunąć blok ustalający, aby ustawić głębokość gwintu.
- ➔ Przesuwanie bloku w kierunku „G" powoduje pogłębienie gwintów, natomiast przesuwanie go w kierunku „H" powoduje spłycenie gwintów. Jedna podziałka to zmiana głębokości gwintu od 1,5 do 2 mm.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Odkręcić śrubę bloku, mocująca blok selektora na tarczy krzywkowej i w celu ustawienia głębokości gwintu przestawić blok selektor.
- ➔ Przesuwanie bloku w kierunku „G" powoduje pogłębienie gwintów, natomiast przesuwanie go w kierunku „H" powoduje spłycenie gwintów. Jedna podziałka to zmiana głębokości gwintu od 1,5 do 2 mm.
- ➔ Unieruchomić blok selektora poprzez dokręcenie śruby bloku i rozpocząć gwintowanie.

Za pomocą narzędzia pomiarowego, należy skontrolować wykonany gwint itp. na rurze, a w razie potrzeby skorygować ustawienie.

5.10 Wyjmowanie obrabianego elementu

Obrabiany element jest mokry i śliski od oleju do gwintowania. Podczas wyjmowa- nia go z maszyny należy uważać i wyjmować go ostrożnie, aby nie wyślizgnął się z rąk i nie upadł na stopy!

- ➔ Należy obracać kołem podajnika przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i odsunąć wózek narzędzia.
- ➔ Należy zwolnić zacisk.
- ➔ Należy zwolnić zacisk centrujący i wyjąć obrabiany element.

5.11 Czyszczenie maszyny po zakończeniu pracy

Nie wolno usuwać metalowych i plastikowych opiłków za pomocą skompresowan- ego powietrza! Niebezpieczeństwo uszkodzenia oczu i utraty wzroku! Nie wolno usuwać ostrych metalowych opiłków gołymi rękoma! Niebezpieczeństwo wystą- pienia obrażeń ciała! Należy nosić rękawice ochronne!

- ➔ Należy usunąć opiłki z maszyny i wokół niej.
- ➔ Należy użyć drucianej szczotki, aby usunąć opiłki i wyczyścić zacisk, szczęki gwintujące w głowicy gwinciarskiej oraz wewnętrzny gradownik.
- ➔ Należy użyć ściereczki, aby wytrzeć rozpryski oleju do gwintowania z maszyny oraz miejsca pracy.

6 Konserwacja oraz kontrola maszyny

Wymianę wtyczki lub przewodu przyłączeniowego powierzaj zawsze producentowi elektronarzędzia lub autoryzowanemu serwisowi.

Wszystkie maszyny zużywają się naturalnie podczas użytkowania. Od czasu do czasu muszą być konserwowane, a części podlegające zużyciu muszą być wymieniane.

Prace te mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany punkt serwisowy firmy ROTHENBERGER. Dzięki temu uzyskuje się pełną gwarancję na materiały oraz jakość wykonania!

Jeśli maszyna jest czyszczona, serwisowana, kontrolowana lub naprawiana, należy ją wyłączyć i odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania (czynność bez zasilania)! Należy zawsze unikać niekontrolowanego uruchomienia maszyny. Niebezpieczeństwo wystąpienia obrażeń ciała oraz wypadków!

6.1 Wymiana ostrza wewnętrznego gradownika

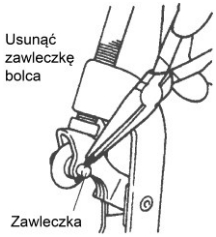
Podczas wymiany ostrzy należy zawsze nosić rękawice ochronne! Niebezpieczeństwo poranienia rąk oraz wystąpienia obrażeń ciała!

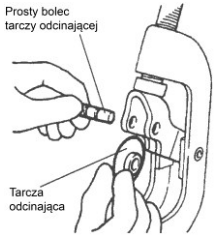
- ➔ Należy podnieść obcinak do rur oraz głowicę gwinciarską i pociągnąć wewnętrzny gradownik do siebie.
- ➔ Należy wyjąć kołek sprężynujący z następnego ostrza rozwiertaka.
- ➔ Ostrze rozwiertaka zostaje odblokowane, gdy zostanie pociągnięte w kierunku użytkownika.
- ➔ Należy zamontować nowe ostrze.
- ➔ Należy włożyć wcześniej wyjęty kołek sprężynujący do otworu w nowym ostrzu rozwiertaka.

6.2 Wymiana tarczy obcinaka do rur

Podczas wymiany ostrzy należy zawsze nosić rękawice ochronne! Niebezpieczeństwo poranienia rąk oraz wystąpienia obrażeń ciała!

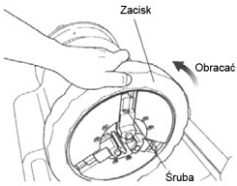
- ➔ Obcinak do rur należy ustawić w pozycji pionowej, a głowicę gwinciarską należy obniżyć.
- ➔ Należy wyciągnąć zawleczkę w górę.
- ➔ Należy przytrzymać tarczę odcinającą i powoli wypchnąć na wprost bolec tarczy z drugiej strony.





- ➔ Należy usunąć opiłki, brud. Olej itp. z bolca, a następnie nasmarować rowek. Należy wyjąć zawleczkę.
- ➔ Należy włożyć nową tarczę odcinającą do uchwytu ostrza i ponownie zamontować bolec.
- ➔ Należy włożyć nową zawleczkę do prostego bolca tarczy odcinającej i zagiąć ją.

6.3 Wymiana wkładów szczęki zaciskowej (H)



- ➔ Obrócić chwyt mocujących i otworzyć go dotąd, aż przejdzie śrubokręt (Typ 2 SE) wzgl. klucz imbusowy (Typ3 SE).
- ➔ Należy odkręcić śruby zabezpieczające wkłady szczęki zaciskowej (rys. 1).
- ➔ Należy umieścić cienki pręt na górnym brzegu sprężyny i wyjąć bolec zacisku (rys. 2).
- ➔ Należy pociągnąć wkład szczęki zaciskowej w przód (rys. 3).
- ➔ Należy włożyć nowy wkład szczęki zaciskowej i pchnąć go do tyłu, a następnie umieścić na miejscu sprężynę oraz bolec zacisku. Należy dokręcić śrubę.

6.4 Codzienna kontrola maszyny

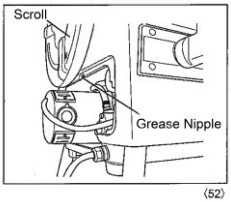
Uwaga! Przed rozpoczęciem prac związanych ze smarowaniem maszyny należy wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilania.

- ➔ Należy sprawdzić wtyczkę, przewód zasilania oraz przedłużacz, aby upewnić się, że nie są uszkodzone.
- ➔ Należy sprawdzić czy wanna na olej nie jest przepełniona.
- ➔ Jeśli w zbiorniku oleju znajdują się zanieczyszczenia, należy go wyczyścić.
- ➔ Należy skontrolować szczęki gwintujące, obcinak do rur oraz wewnętrzny gradownik pod kątem zużycia i w razie potrzeby wymienić odpowiednie elementy.
- ➔ Jeśli szczęki zaciskowe są zabrudzone, należy je wyczyścić drucianą szczotką.
- ➔ Należy sprawdzić czy wkręty dwustronne są dokręcone. W razie potrzeby należy je dokręcić.
- ➔ Należy regularnie usuwać brud i opiłki z maszyny.
- ➔ Jeśli maszyna nie będzie używana przez długi okres czasu, należy nasmarować ją smarem zapobiegającym rdzewieniu.
- ➔ Należy regularnie smarować wspornik tylnego wałka. Prace związane ze smarowaniem mogą być wykonywane jedynie przez osoby przeszkolone w zakresie bezpieczeństwa elektrycznego.

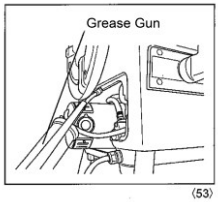
6.5 Smarowanie wrzeciona

Tylną prowadnicę wrzeciona należy regularnie smarować.

1. Wykręcić śruby mocujące pokrywy silnika i zdjąć pokrywę maszyny.
2. Gniazda smarowe znajdują się za uchwytem centrującym (rysunek 52).
3. Za pomocą pistoletu do smarowania wtłoczyć smar do gniazd smarowych (rysunek 53).



(52)



(53)

7 Akcesoria

Nazwa akcesorium	Numer katalogowy ROTHENBERGER
Podstawa do rur do 6"	56047
Kółko tnące do obcinaka	70074
RONOL Kanister	65010
RONOL Spray	65008
RONOL SYN Kanister (nadaje się woda pitna)	65015
RONOL SYN Spray (nadaje się woda pitna)	65013
Głowice gwinciarskie	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Dozownik konopie z roli, 40 g / 40 m	70623
Zapasowy włącznik, 3- stopniowa, 230 V	56335
Narzynarki do gwintownic	www.rothenberger.com
Radełkownica 3/8 – 2“	56500

8 Obsługa klienta

Pracownicy serwisu ROTHENBERGER chętnie udzielą Państwu pomocy (lista lokalizacji w katalogu lub w Internecie). W serwisie można także zakupić części zamienne i dokonać naprawy urządzenia.

Akcesoria i części zamienne można zamawiać u specjalistycznego sprzedawcy oraz przy pomocy naszej infolinii obsługi klienta:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Faks: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Utylizacja

9.1 Części metalowe, elektryczne i elektroniczne

Części urządzenia są materiałami o wartości utylizacyjnej i można je odprowadzić do przedsiębiorstw zajmujących się odzyskiem surowców wtórnych i unieszkodliwianiem pozostałości, posiadających wymaganą koncesję i certyfikaty. Dostarczyć metale posortowane i oddzielone do utylizacji! O nieszkodliwy dla środowiska sposób utylizacji części, których nie można odprowadzić do ponownego obiegu (np. odpady elektroniczne), należy zapytać właściwy urząd zajmujący się sprawami utylizacji.

Tylko dla krajów UE:

Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do śmieci domowych! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EG o zużytych przyrządach elektrycznych i elektronicznych i jej wprowadzeniem do prawa krajowego, niesprawne już elektronarzędzia muszą być zbierane osobno i doprowadzane do utylizacji zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

9.2 Oleje i smary

Tylko specjalistyczne firmy mają prawo do likwidacji zużytych olejów.

Zużyte oraz zanieczyszczone oleje muszą być przechowywane oraz usuwane w szczelnych, olejoodpornych pojemnikach (metalowych).

Uszkodzone urządzenia elektryczne oraz maszyny, które nie mogą zostać naprawione, muszą zostać otwarte i oczyszczone z pozostałości oleju.

Wanny olejowe muszą zostać wyczyszczone tak, aby nie pozostały na nich ślady po oleju. Żadne oleje (nawet w bardzo małych ilościach) nie mogą przedostawać się do ziemi.

Content Stránky

1 Upozornění k bezpečnosti 192

1.1 Vymezení účelu použití 192
1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny 192
1.3 Bezpečnostní pokyny 193

2 Technické údaje 195

3 Funkce závitořezného stroje 196

3.1 Přehled (A) 196
3.2 Popis funkce 196

4 Předprovozní přípravy 196

4.1 Přeprava závitořezného stroje 196
4.2 Nastavení stroje 197
4.3 Elektrické připojení 197
4.4 Závitořezný olej 197
4.5 Kontrola závitořezného oleje 198
4.6 Nastavení dodávaného množství oleje 198
4.7 Vypouštění oleje 198

5 Obsluha závitořezného stroje 199

5.1 Upínání obráběných součástí (B) 199
5.2 Řezání obráběného kusu pomocí řezáku trubek (C) 199
5.3 Vystružování obráběných kusů (D) 199
5.4 Demontáž a montáž závitořezných čelistí z/do závitořezné hlavy (E) 200
5.4.1 Automatická závitová hlava 200
5.4.2 Standardní závitová hlava 200
5.5 Demontáž a montáž závitové hlavy z ložních saní resp. na ložní saně 200
5.6 Změna velikosti závitu (F) 201
5.7 Řezání závitů (G) 201
5.8 Nastavení délky závitu (jen automatická závitová hlava) 202
5.9 Nastavení hloubky závitu (jen automatická závitová hlava) 202
5.10 Vyjmutí obráběného kusu 203
5.11 Čištění po použití 203

6 Údržba a revize 203

6.1 Výměna břitu vnitřního odstraňovače ostřin 203
6.2 Výměna řezného kotouče řezáku trubek 203
6.3 Výměna vložek upínací čelisti (H) 204
6.4 Každodenní prohlídka 204
6.5 Mazání vřetena 204

7 Příslušenství 205

8 Zákaznické služby 205

9 Likvidace 205

9.1 Kovové, elektrické a elektronické součástky 205
9.2 Oleje a maziva 206

Značky obsažené v textu:

Výstraha!

Tento symbol varuje před nebezpečím úrazu.

Varování!

Tento symbol varuje před nebezpečím škod na majetku a poškozením životního prostředí.

➔ **Výzva k provedení úkonu**

1 Upozornění k bezpečnosti

1.1 Vymezení účelu použití

Závitořezný stroj SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE a 4 SE smí být použit pouze pro ořezávání, vytváření a odstraňování ostřin u závitů BSPT a NPT o rozměrech ¼" – 2" podle popisu v kapitole 2 "Technické parametry".

Závitořezný stroj SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE a 4 SE smí být provozován pouze s vhodnými hlavami na řezání závitů, které byly zkontrolovány a doporučeny společností ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, a dále se závitořeznými čelistmi popsanými v kapitole 2 "Technické parametry".

Dodávaný bezpečnostní pedál splňuje standard asociace, která sdružuje pojištění profesní odpovědnosti s označením GS ("geprüfte Sicherheit") a je povinnou součástí pro použití stroje ve Spolkové republice Německo.

Nikdy neprovádějte na závitořezném stroji a jeho příslušenství technické nebo konstrukční změny.

➔ Mohlo by to vést ke zrušení osvědčení provozovatele, k poruše stroje či úrazu osob.

Při použití elektrických nářadí a strojů musí být dodržována základní bezpečnostní opatření, která zajistí ochranu před úrazem elektrickým proudem, zraněním a nebezpečím požáru. Důkladně si přečtěte pokyny ještě před uvedením stroje do provozu. Vždy dbejte na dodržování bezpečnostních pokynů týkajících se rukou.

1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

POZOR! Při používání elektrického nářadí dodržujte následující zásadní bezpečnostní opatření na ochranu před úrazem elektrickým proudem, nebezpečím zranění a nebezpečím požáru.

Přečtěte si všechny tyto pokyny, než budete používat toto elektrické nářadí, a dobře tyto bezpečnostní pokyny uložte.

Obsluha a údržba:

1 **Pravidelné čištění, údržba a mazání.** Před každým seřizováním, údržbou nebo opravou vytáhněte síťovou zástrčku.

2 **Opravy svěřujte výhradně specializovaným opravnám, které mají k dispozici originální náhradní díly.** Zajistíte tak dlouhodobou provozní bezpečnost přístroje.

Bezpečná práce:

1 **Pracovní plochu udržujte v pořádku.** Nepořádek na pracovní ploše může vést ke zraněním.

2 **Mějte na zřeteli vnější vlivy.** Nevystavujte elektrické nářadí dešti. Nepoužívejte elektrické nářadí ve vlhkém nebo mokrém prostředí. Postarejte se o dobré osvětlení pracovní plochy. Nepoužívejte elektrické nářadí tam, kde hrozí nebezpečí požáru nebo nebezpečí výbuchu.

3 **Chraňte se před úrazem elektrickým proudem.** Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými díly (např. trubkami, radiátory, elektrickými sporáky, chladicími jednotkami).

4 **Udržujte ostatní osoby v bezpečné vzdálenosti.** Nenechejte další osoby, obzvlášť děti, dotýkat se elektrického nářadí nebo kabelů. Udržujte je v bezpečné vzdálenosti od pracovní plochy.

5 **Bezpečně ukládejte nepoužívané elektrické nářadí.** Nepoužívané elektrické nářadí musí být uloženo na suchém, vysoko položeném nebo uzavřeném místě, mimo dosah dětí.

6 **Nepřetěžujte elektrická nářadí.** Pracují lépe a bezpečněji ve stanoveném rozsahu výkonů.

7 **Používejte správné elektrické nářadí.** Na těžké práce nepoužívejte žádné stroje o malém výkonu. Nepoužívejte elektrické nářadí pro takové účely, pro které není určeno. Např. nepoužívejte ruční okružní pilu pro řezání větví nebo polen.

8 **Noste vhodný oděv.** Nenoste žádné oblečení nebo šperky, které by mohly být zachyceny pohyblivými díly. Při práci na volném prostranství se doporučuje používat obuv odolnou proti skluzu. Na dlouhé vlasy používejte síťku.

9 **Používejte ochrannou výbavu.** Používejte ochranné brýle. Při prašných pracích používejte ochrannou masku.

10 **Připojte odsávací zařízení.** Pokud jsou k dispozici přípojky na odsávání prachu a jímací zařízení, ujistěte se, že jsou připojené a správně používané.

11 **Nepoužívejte kabel pro účely, pro které není určen.** Nepoužívejte kabel na vytahování zástrčky ze zásuvky. Chraňte kabel před horkem, olejem a ostrými hranami.

12 **Zajistěte opracovávaný kus.** Používejte upínací zařízení nebo svěrák, aby opracovávaný kus pevně držel. Tak je držen spolehlivěji než rukou.

13 **Vyvarujte se nenormálního postoje.** Stůjte na stabilním povrchu a udržujte si neustále rovnováhu.

14 **Pečlivě se starejte o nářadí.** Řezací nářadí udržujte ostré a čisté, aby mohlo pracovat lépe a spolehlivěji. Dodržujte pokyny pro mazání a výměnu nástrojů. Pravidelně kontrolujte přípojné vedení elektrického nářadí a poškození nechejte opravit zkušeným specialistou. Pravidelně kontrolujte prodlužovací vedení, a když jsou poškozená, vyměňte je. Rukojeti udržujte v suchu a čistotě, aby nebyly znečištěné mazivem a olejem.

15 **Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.** Pokud nepoužíváte elektrické nářadí, před údržbou a při výměně nástrojů jako např. pilového kotouče, vrtáku, frézy.

16 **Nenechávejte nasazený žádný klíč.** Před zapnutím zkontrolujte, že je odstraněn klíč a seřizovací nářadí.

17 **Vyvarujte se neúmyslného spuštění.** Při zasunutí zástrčky do zásuvky se ujistěte, že je vypínač vypnutý.

18 **Používejte prodlužovací kabel pro venkovní použití.** Venku používejte pouze k tomu vhodný a odpovídajícím způsobem označený prodlužovací kabel.

19 **Buďte opatrní.** Všímejte si, co se děje. Pracujte s rozumem. Nepoužívejte elektrické nářadí, když nejste soustředění.

20 **Zkontrolujte elektrické nářadí na možné poškození.** Před dalším použitím elektrického nářadí musí být bezpečnostní zařízení nebo lehce poškozené díly pečlivě zkontrolovány na bezvadnou funkci a daný účel. Zkontrolujte, že pohyblivé díly fungují bezvadně a nezadírají se, nebo že díly nejsou poškozené. Veškeré díly musí být správně namontovány a všechny podmínky splněny, aby byl zajištěn bezvadný provoz elektrického nářadí.

Poškozená bezpečnostní zařízení a díly musí být podle účelu opraveny ve specializované dílně nebo vyměněny, pokud není v návodu k obsluze uvedeno jinak. Poškozený vypínač musí být vyměněn v servisní dílně.

Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, u kterého se nedá vypínač zapnout a vypnout.

21 **Pozor.** Použití jiných nástrojů a jiného příslušenství pro vás může znamenat nebezpečí úrazu.

22 **Elektrické nářadí nechejte opravit specializovaným elektrikářem.** Toto elektrické nářadí odpovídá příslušným bezpečnostním směrnicím. Opravy smí být prováděny pouze elektrikářem, a smí být použity pouze originální náhradní díly; jinak se může uživateli stát úraz.

1.3 Bezpečnostní pokyny

Nikdy se nepřibližujte svými prsty, obličejem, vlasy nebo jinými částmi těla eventuálně uvolněnými částmi oděvu do pracovního a sběrného prostoru rotujících částí (obráběná součást, sklíčidlo, středicí sklíčidlo). Nenoste šperky (prsteny, řetízky apod.). Nebezpečí úrazu!

V případě závady (zvláštní zápach, vibrace, neobvyklé zvuky) během práce na SUPERTRONIC, je nezbytně nutné okamžitě sešlápnout bezpečnostní pedál a provést NOUZOVÉ VYPNUTÍ stroje!

Pokud je stroj v chodu, je zakázáno přidržovat obráběnou součást či vykonávat podobnou činnost a připevňovat či odstraňovat části, jako jsou filtry, ventily, potrubní díly apod.!

Používejte ochranný oděv! Používejte ochrannou masku proti vystříknutí závitořezného oleje či proti výparům plynného chlóru (které se uvolňují ze žhavého oleje na povrchu nástroje a obráběné součásti)! Používejte ochrannou přilbu pro přikrytí a ochranu dlouhých vlasů. Používejte ochranné rukavice při výměně závitořezných čelistí, řezacího kotouče a odstraňovače ostřin. Rukavice používejte i při výměně nástroje a obráběné součásti. Závit i závitořezné čelisti se během práce rozžhavují! Používejte ochrannou obuv. Nebezpečí úrazu (uklouznutí) při úniku závitořezného oleje! Při výměně nástroje hrozí nebezpečí úrazu od mokrých, kluzkých a eventuálně vyosených částí stroje!

Neodstraňujte kovové odřezky pomocí stlačeného vzduchu! Riskujete poranění oka a ztrátu zraku!

Zajistěte dostatečné větrání při práci v uzavřené místnosti. Přípustná okolní teplota je v rozmezí 0°C až 40°C!

Před výměnou řezacích hlav, řezného kotouče či odstraňovače ostřin vždy vypněte stroj a vytáhněte vidlici ze zásuvky (činnost při odpojení ze sítě!)! Po vypnutí stroj ještě chvíli setrvačností dojíždí, než se uvede do klidu. Dokud stroj není zcela nehybný a není odpojen ze sítě, nedotýkejte se jakýchkoliv částí!

V případě závitových trubek proveďte po jejich montáži zkoušku těsnosti, zda neuniká žádný plyn či voda!

Připojovací zástrčka stroje musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. Společně se stroji s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky. Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.

Používejte elektronářadí, příslušenství, nasazovací nástroje apod. podle těchto pokynů. Respektujte přitom pracovní podmínky a prováděnou činnost. Použití elektronářadí pro jiné než určující použití může vést k nebezpečným situacím.

Dodržujte pokyny, které se týkají správného způsobu používání tohoto stroje. Nepoužívejte jej k jiným účelům, jako například k vrtání otvorů nebo otočnému pohánění navijáků.

Stroj bezpečně připevněte k pracovnímu stolu nebo ke stojanu. Dlouhou těžkou trubku podepřete pomocí vhodných opěr.

Při obsluze stroje stůjte stranou, v místě, kde se nachází spínač REVERSE/OFF/FORWARD (Zpět/vypnuto/vpřed) nebo FORWARD/REVERSE (Zpět/vpřed).

Ze stroje nesmí být odstraněny kryty. Stroj, jehož kryty jsou odstraněny, se nesmí uvádět do provozu.

Tento stroj nepoužívejte, jestliže je poškozen nebo chybí jeho nožní spínač.

Ustavení nebo upevnění elektrického nářadí ve stabilní poloze, která je vhodná pro elektrické nářadí určené k montáži na držák nebo k upevnění na podlaze.

Požadavky týkající se připojení ke zdroji napájení, kabeláže, jištění, typu zásuvky a uzemnění.

K nářadí, které je přestavitelné pro rozdílná jmenovitá napětí, mají být přiloženy pokyny, ilustrace nebo obojí podklady, aby bylo možno provádět správné přepínání napětí. Je-li nutno provést změnu připojení motoru tak, aby tento pracoval při jiném napětí, než pro které byl zapojen při dodání z výrobního závodu, musí být poskytnuty informace umožňující správnou identifikaci svorek.

Udržujte rukojeti a úchytné plochy suché, čisté a bez oleje amaziva. Kluzké rukojeti a úchytné plochy neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládání nářadí v neočekávaných situacích.

2 Technické údaje

Číslo položky s:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Hlava nařezání závitů	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standardní (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatická (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Řezná kapacita BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Řezná kapacita NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Šroubový závit	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Rychlost bez zatížení	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Jednofázový univerzální motor	1150 W	1700 W	1750 W
	s ochranou proti přetížení	s ochranou proti přetížení	s ochranou proti přetížení
Frekvence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Hmotnost (bez příslušenství)	44 kg	74 kg	105 kg
Rozměry (DxŠxV, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Hlava nařezání závitů (Standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Hlava nařezání závitů (Automatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Závitořezné čelisti	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Hladina akustického tlaku L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Hladina akustického výkonu L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Hladina hluku při práci může přesáhnout 85 dB (A). Je nutno nosit ochranu sluchu!

Naměřené hodnoty zjištěny v souladu s EN 61029-1:2010.

Celková hodnota vibrací (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

V těchto pokynech uvedená úroveň vibrací byla změřena podle měřicích metod normovaných v EN 61029 a může být použita pro vzájemné porovnání elektronářadí. Hodí se i pro předběžný odhad zatížení vibracemi.

Uvedená úroveň vibrací reprezentuje hlavní použití elektronářadí. Pokud se ovšem bude elektronářadí používat pro jiné práce, s odlišným příslušenstvím, s jinými nástroji nebo s nedostatečnou údržbou, může se úroveň vibrací lišit. To může zatíženi vibracemi po celou pracovní dobu zřetelně zvýšit.

Pro přesný odhad zatížení vibracemi by měly být zohledněny i doby, v nichž je nářadí vypnuté nebo sice běží, ale fakticky se nepoužívá. To může zatíženi vibracemi po celou pracovní dobu zřetelně zredukovat.

Stanovte dodatečná bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy před účinky vibrací, jako je např. údržba elektronářadí a nástrojů, udržování teplých rukou, organizace pracovních procesů.

3 Funkce závitořezného stroje

3.1 Přehled (A)

1	Řezák trubek	**11**	T-rukojeť
2	Závitořezné čelisti	**12**	Výběrová závlačka (stříbrný)
3	Vnitřní odstraňovač ostřin	**13**	Výběrová závlačka (černý)
4	Nožový suport	**14**	Nastavení délky závitu
5	Šroub pro vypouštění oleje	**15**	Profilované těleso
6	Ruční kolečko podavače	**16**	Profilovaný kolík
7	Ochranný spínač proti přetížení	**17**	Zajišťovací páka tělesa
7a	Přenos switch (pouze 4SE)	**18**	Zajišťovací páka upínací hlavy
8	Středicí sklíčidlo	**19**	Vačkový kotouč
9	Sklíčidlo	**20**	Výběrový Blok
10	Závitová hlava		

3.2 Popis funkce

Na závitořezném stroji SUPERTRONIC 2-3-4 SE se vyřezávají nebo soustruží závity na obráběných dílech jako jsou trubky nebo tyče.

Stroj se skládá z:

- hnacího elektromotoru, který otáčí středicím sklíčidlem
- sklíčidla pro připevnění obráběného dílu
- řezáku trubek pro řezání obráběného dílu do délky
- vnitřního odstraňovače ostřin
- závitořezné hlavy pro vytvoření závitu na obráběném dílu
- olejového čerpadla, které pomocí závitořezného oleje promazává a chladí obráběné díly
- nožového suportu vedeného po obou stranách ozubeným mechanismem
- sběrného žlabu pro odřezky a olej
- bezpečnostního pedálu
- omezovače dobíhání motoru

4 Předprovozní přípravy

4.1 Přeprava závitořezného stroje

Při zvedání stroj upevněte za konzoly, čímž chráníte svá záda proti přetížení.
Hmotnost > 35 kg → 2 lidé!

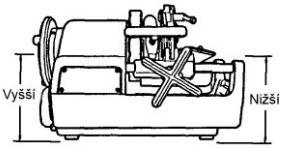
Upevněte nožový suport, aby při přepravě stroje nedošlo k jeho posunu. Při zvedání stroj pevně přidržujte za jeho spodní část. Při přepravě stroj nedržte za středicí sklíčidlo nebo vnitřní odstraňovač ostřin!

Pokud je stroj přepravován včetně olejové náplně, může kvůli otřesům dojít k vystříknutí oleje na oděv!

Olej na povrchu stroje způsobuje kluzkost. Zajistěte, aby vám stroj při zvedání z rukou nevyklouzl!

4.2 Nastavení stroje

Stroj připravte k provozu na suchém místě! Stroj umístěte na rovný povrch bez mezer nebo na rovný ponk. Středicí sklíčidlo musí být v porovnání s ostatními částmi stroje umístěno výše, aby nedošlo k úniku oleje skrz obráběnou trubku a nedošlo tak ke znečistění podlahy! Zajistěte, aby na pracoviště a kolem stroje bylo dostatek místa!



Pokud nemáte dobrý přehled na nebezpečnou oblast obrábění stroje a obráběný kus, musíte celkovou délku obrobku zkrátit nebo nebezpečnou oblast obrábění musíte zabezpečit výstražnými značkami! Instalace bezpečnostních prvků musí být pevně zajištěna. Pokud za tímto účelem použijete podpěry, musí být výškově nastavitelné, odolné a musí být v dostatečném počtu!

4.3 Elektrické připojení

Ani stroj ani obráběné kusy nepokládejte na připojovací kabel, jinak ho můžete poškodit a vystavit se tak prostřednictvím nechráněného kabelu bezprostřednímu zásahu elektrickým proudem!

Nikdy se vlhkýma rukama nedotýkejte síťové zástrčky a síťového kabelu. Nebezpečí zásahu elektrickým proudem!

Je nezbytné, aby napětí na typovém štítku stroje odpovídalo síťovému zdroji, jinak může dojít k přehřátí stroje, vzniku kouře, požáru a následných škod! Ochrana proti úrazu elektrickým proudem: Stroj náleží do třídy ochrany I. Nevyžaduje dodatečné uzemnění!

Před připojením stroje do sítě se ujistěte, že je vypínač nastaven v poloze "VYPNUTO", jinak se vystavujete riziku nenadálého a nečekaného spuštění stroje! Nebezpečí úrazu! Napájecí zdroj musí být vybaven automatickým spínačem v obvodu diferenciální ochrany, coby prevence úrazů elektrickým proudem!

Integrovaná ochrana proti přetížení automaticky stroj zastaví v případě přetížení nebo kolísání výkonu! Opětovné zapnutí stroje je možné až po uplynutí jedné minuty!

Použijte prodlužovací kabel H07 RN 3 x 1.5 mm2! Kabel by neměl být delší než 30 m!

4.4 Závitořezný olej

Při řezání závitů používejte vysoce účinný závitořezný olej ROTHENBERGER, položka č. 65010. **Tento olej není vhodný pro řezání závitů trubek na pitnou vodu!**

Jako alternativu můžete použít vysoce účinnou závitořeznou kapalinu ROTHENBERGER, Položka č. 65015. Tato kapalina je vhodná pro řezání závitů veškerých potrubí **včetně těch na pitnou vodu.**

Závitořezný olej uložte mimo dosah dětí!

Závitořezný olej neřeďte nebo nemíchejte s ostatními typy olejů! Pokud dojde ke smíchání závitořezného oleje s vodou, zbarví se do mléčně bílého odstínu a jeho kvalita se tím sníží. V takovém případě doporučujeme výměnu oleje!

Olej chraňte před přímým slunečním světlem a skladujte ho na tmavém místě!

Po použití nádobu na olej dobře utěsněte, aby nedošlo k vniknutí nečistot a vody!

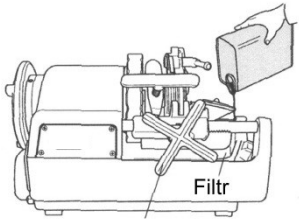
UPOZORNĚNÍ PRO OSOBY TRPÍCÍ ALERGIEMI!

Závitořezný olej, který se dostane na kůži, může způsobit její podráždění, zánět a alergické reakce! Při manipulaci s olejem používejte ochranný oděv a kryjte si nechráněná místa na kůži. Pokud dojde ke kontaktu s olejem, ihned si kůži omyjte mýdlem a tekoucí vodou. Pokud žhavý závitořezný olej vystříkne a vypaluje se na povrchu obráběného kusu nebo nástroje, může dojít k produkci toxických výparů nebo plynů (např. při hoření červeného oleje vzniká plynný chlór). Pokud náhodně tyto olejové páry vdechnete, běžte ihned na čerstvý vzduch a neprodleně se poraďte s lékařem!

4.5 Kontrola závitořezného oleje

Při čištění, údržbě, kontrole nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)!

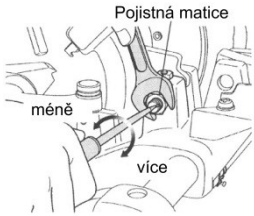
- ➔ Nový stroj, či ten, který nebyl delší dobu používán, je v rámci ochrany potažen olejovým filmem. Odstraňte tento film pomocí čisté látky.
- ➔ Otočnou rukojetí točte ve směru hodinových ručiček, aby se nožový suport přesunul na sklíčidlo.
- ➔ Na pravé straně stroje dolejte olej až po otvor sítka.
- ➔ Postarejte se, aby byl vypínač stroje stále v pozici "vypnuto" a připojte síťovou zástrčku zpět do zásuvky.
- ➔ Zapněte stroj a přesvědčte se, zda závitořezný olej prochází ze závitořezné hlavy na závitořezné čelisti. Pokud není dodáváno správné množství oleje, nastavte ho pomocí olejového stavěcího šroubu.



4.6 Nastavení dodávaného množství oleje

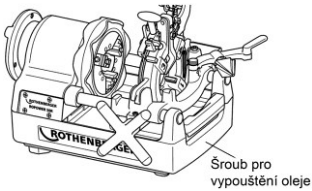
Při čištění, údržbě, kontrole nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)!

- ➔ Ujistěte se, zda je olejová nádrž naplněna na úroveň otvoru sítka.
- ➔ Pokud je množství oleje přiváděného ze závitořezné hlavy nedostatečné, je nutno požadovaný objem nastavit pomocí olejového stavěcího šroubu.
- ➔ Uvolněte pojistnou matici olejového stavěcího šroubu.
- ➔ Otáčením stavěcího šroubu ve směru hodinových ručiček zvyšujete množství dodávaného oleje a proti směru hodinových ručiček množství oleje snižujete.
- ➔ Po nastavení pojistnou matici pevně dotáhněte. Pojistná matice méně více.



4.7 Vypouštění oleje

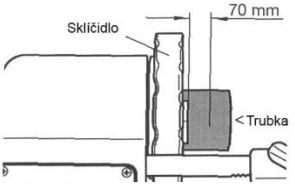
Je rovněž nezbytné si projít bezpečnostní předpisy o likvidaci odpadů v kapitole 9!



5 Obsluha závitořezného stroje

5.1 Upínání obráběných součástí (B)

Pokud dojde ke kontaktu nožového suportu s rámem stroje ještě před ukončením procesu řezání závitů, může dojít k poškození sklíčidla i stroje! Musí být zachována bezpečná vzdálenost nejméně 70 mm mezi řezáním závitu a sklíčidlem!



- ➔ Přesuňte řezák trubek a závitořeznou hlavu nahoru tak, aby tyto části při upínání nezavazely a umístěte vnitřní odstraňovač ostřin na zadní stranu.
- ➔ Vložte obrobek ze strany středicího sklíčidla (obr. 1) a středicí sklíčidlo utáhněte (obr. 2).
- ➔ Pravou rukou držte pevně obráběný kus ve sklíčidle a pozvolna ho sklíčidlem dotahujte (obr. 3).
- ➔ Ujistěte se, že všechny tři upínací čelisti jsou v kontaktu s obráběným kusem.

Pokud tomu tak není, bude obráběný kus kmitat a řezání závitu neproběhne správně.

- ➔ Obráběný kus pevně upněte a velmi silně utáhněte.

V případě opracování dlouhých nebo těžkých trubek je nezbytně nutné použít podpěru (položka č. 56047), která zamezí kmitání nebo kroucení obráběného kusu při sous- tružení a zamezí naklánění stroje kvůli nadměrné hmotnosti obráběného kusu! V opačném případě se obráběný kus i stroj stávají nestabilními!

5.2 Řezání obráběného kusu pomocí řezáku trubek (C)

Nedotýkejte se řezné plochy holýma rukama, protože je horká a má ostré hrany! Nebezpečí úrazu a popálení!

Pokud při práci využíváte rukojeť řezáku trubek s příliš velkou silou, získá řezná plocha trubky oválný tvar, což znemožní vytvoření přesného závitu. Z toho důvodu tedy posunujte rukojetí řezáku pouze o polovinu otáčky z celkového otočení trubky!

- ➔ Přesuňte řezák trubek nahoru, aby nezavazel. Otáčejte ručním kolečkem podavače ve směru hodinových ručiček tak, aby byl řezák trubek umístěn do požadované pozice pro řezání.
- ➔ Sklopte řezák trubek k obráběnému dílu a stiskněte tlačítko ON (ZAPNOUT) nebo sešlápněte pedál.
- ➔ Intenzivně otáčejte rukojetí řezáku trubek ve směru hodinových ruček a začněte díl opracovávat.
- ➔ Obraťte řezák dolů a pokračujte směrem zpět.

Neshromažďujte opracované trubky ve žlabu! Ihned po opracování je dejte mimo žlab!

5.3 Vystružování obráběných kusů (D)

Břitová destička vnitřního odstraňovače ostřin je velmi ostrá! Nedotýkejte se jí holýma rukama! Nebezpečí úrazu!

- ➔ Vnitřní odstraňovač ostřin vytáhněte směrem k sobě.

➔ Otáčejte ručním kolečkem podavače ve směru hodinových ručiček a pro vystružování zlehka přitlačte břit nože výstružníku proti vnitřní straně potrubí.

➔ Otáčejte dále rukojetí a pro vystružování zlehka přitlačte břit nože výstružníku proti vnitřní straně potrubí.

5.4 Demontáž a montáž závitořezných čelistí z/do závitořezné hlavy (E)

Používejte rukavice, abyste se nepořezali o závitořezné čelisti!

5.4.1 Automatická závitová hlava

Demontáž:

➔ Přetáhněte zajišťovací páku do pozice “A”.

➔ Nasaďte kolík selektoru (stříbrná barva) do bloku selektoru.

➔ Vyjměte závitovou hlavu ze stroje a sejměte závitové čelisti č. 1 až 4 (4SE: č. 1 až 5).

Montáž:

➔ Přetáhněte zajišťovací páku do pozice “A”.

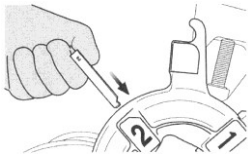
➔ Nasaďte kolík selektoru (stříbrná barva) do bloku selektoru.

➔ Nasaďte závitové čelisti se stejným číslem jako na dané závitové hlavě a nechejte je slyšitelně zaklapnout.

➔ Slide vačkový kotouč směrem k C, dokud se cvaknutím je slyšet z blokovací páky.

➔ Ujistěte se, že jsou čísla na závitové hlavě a závitové čelisti na stejné straně.

Přesné řezání závitů je možné pouze tehdy, pokud číslo na zářezu závitořezné hlavy odpovídá číslu na závitořezné čelisti!



Po výměně závitořezných čelistí zkontrolujte jejich zajištění! Po výměně závitořezné hlavy nebo čelistí zkontrolujte jejich spolehlivé usazení v nožovém suportu!

5.4.2 Standardní závitová hlava

Demontáž:

➔ Povolte držák kruhové závitové čelisti (1), nastavte výkyvnou páku (2) do nejspodnější polohy, pevně utáhněte držák kruhové závitové čelisti a pro vyjmutí závitových čelistí přesuňte páku určenou k otvírání a zavírání (3) nahoru.

➔ Vyjměte závitovou hlavu ze stroje a sejměte závitové čelisti č. 1 až 4 (4SE: č. 1 až 5).

Montáž:

➔ Povolte držák kruhové závitové čelisti (1), nastavte výkyvnou páku (2) do nejspodnější polohy, pevně utáhněte držák kruhové závitové čelisti a pro vyjmutí závitových čelistí přesuňte páku určenou k otvírání a zavírání (3) nahoru.

➔ Nasaďte závitové čelisti se stejným číslem jako na dané závitové hlavě a nechejte je slyšitelně zaklapnout.

➔ Ujistěte se, že jsou čísla na závitové hlavě a závitové čelisti na stejné straně.

➔ Pro vyjmutí závitových čelistí přesuňte páku určenou k otvírání a zavírání (3) nahoru.

Přesné řezání závitů je možné pouze tehdy, pokud číslo na zářezu závitořezné hlavy odpovídá číslu na závitořezné čelisti!

5.5 Demontáž a montáž závitové hlavy z ložních saní resp. na ložní saně

➔ Zvedněte závitovou hlavu do poloviční výšky.

➔ Nastavte závitovou hlavu do diagonály a vyjměte ji.

➔ Teprve když je závitová hlava v rovnoběžné poloze k rovné straně kolíku závitové hlavy, může být ze stroje vymontována resp. namontována do stroje.

5.6 Změna velikosti závitu (F)

Pro automatickou závitovou hlavu:

➔ Zajistěte, aby závitořezná hlava byla na nožovém suportu a závitořezné čelisti odpovídaly velikosti závitu.

➔ Vložte výběrovou závlačku do výběrového bloku s potřebnou velikostí závitu.

➔ Velikost je zobrazena na příslušném bloku.

Pro standardní závitovou hlavu:

➔ Zarovnejte zařízení ke čtení údajů výkyvné páky (2) s určenou stupnicí na štítku se stupnicí (4).

5.7 Řezání závitů (G)

➔ Pokud vznikne nebezpečná situace, ihned zcela sešlápněte bezpečnostní pedál. Stroj se zastaví.

➔ Pro opětovné spuštění stroje stiskněte spouštěcí tlačítko umístěné na boku bezpečnostního pedálu.

Řiďte se následujícími pokyny, jež vám zaručí precizně zhotovené závity:

Pro řezání závitů používejte pouze výchozí materiál o perfektní jakosti. Pokud použijete deformované a / nebo šikmo řezané trubky, nebude možno vytvořit závit odpovídající příslušným normám!

Používejte závitořeznou hlavu a odpovídající závitořezné čelisti, které odpovídají velikosti závitu!

Závitořeznou hlavu řádně zajistěte do nožového suportu.

Nepokládejte nechráněnou závitořeznou hlavu přímo na podlahu a zacházejte s ní opatrně!

Zajistěte, aby byl na závitořezné čelisti přiváděn závitořezný olej!

Pro automatickou závitovou hlavu:

➔ Sklopte závitořeznou hlavu a vložením T-rukojeti tlačte ve směru “B”, dokud se závitořezné čelisti nedostanou do pracovní polohy.

➔ Pomocí pedálu zapněte stroj, otáčejte rukojetí ve směru hodinových ručiček tak, aby se závitořezné čelisti přitiskly k obráběné součásti.

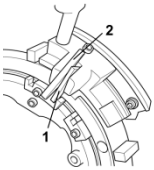
➔ Otočnou rukojeť uvolněte po vytvoření 2 až 3 zářezů v novém závitu.

➔ Po dokončení řezání závitu se závitořezné čelisti automaticky otevřou prostřednictvím podélné zarážecí páky.

➔ Stroj vypnete sundáním nohy z bezpečnostního pedálu.

Řezání závitů ve 2 pracovních krocích (jen 2 ½“…4“):

➔ Při řezání závitů na trubce o větším průměru při nižším napětí je pro řezání závitů (**1**, předřezávání) napřed třeba použít 2-krokový kolík řezání závitů (černý) a potom pro řezání (**2**, dořezávání) standardních závitů používat kolík selektoru (stříbrná barva).



Pro standardní závitovou hlavu:

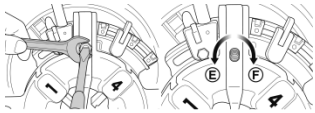
- ➔ Spusťte závitovou hlavu a pro vyjmutí závitových čelistí přesuňte páku určenou k otvírání a zavírání (3) k sobě dolů.
- ➔ Pomocí nožního spínače zapněte stroj, otočte otočnou rukojeť ve směru hodinových ručiček tak, aby se závitové čelisti přitiskly na opracovávaný kus.
- ➔ Pusťte otočnou rukojeť, když byly vyřezané dva až tři závity.
- ➔ Když byl vyřezán potřebný počet závitů, přesuňte při spuštěném stroji páku určenou k otvírání a zavírání (3) pomalu nahoru tak, aby se postup řezání ukončil pomalým otvíráním závitových čelistí.

Při trhavém otvírání závitových čelistí mohou v poslední části závitu vzniknout stupně, takže je závit poškozený!

5.8 Nastavení délky závitu (jen automatická závitová hlava)

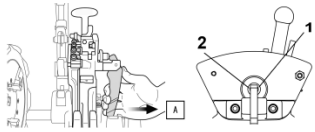
Délka závitu je nastavena výrobcem ale v případě nutnosti ji můžete změnit.

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Pomocí štěrbinového šroubováku přidržte stavěcí kolík a uvolněte šestihrannou matici.
- ➔ Otáčením stavěcího kolíku ve směru „E“ délku závitů zkrátíte a otáčením ve směru „F“ délku závitů prodloužíte. Délka závitů se polovinou otáčky změní o cca 2 mm.
- ➔ Pomocí štěrbinového šroubováku přidržte stavěcí kolík, aby se neprotáčel a dotáhněte šestihrannou matici.

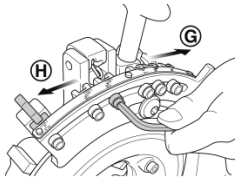
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Vytáhněte páku směru A k otevření závitořezná závitová hlava.
- ➔ Uvolněte pojistného šroubu a otočením nastavte šroub ve směru hodinových ručiček v závislosti na požadované délky závitu.
- ➔ Pravá obratu činí délka závitu delší a levá odbočka dělá to kratší. Délka závitu bude upravena o 2,5 mm o jednu otáčku.
- ➔ Po seřízení utáhnout pojistného šroubu.

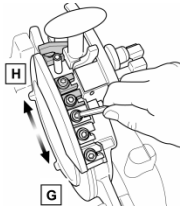
5.9 Nastavení hloubky závitu (jen automatická závitová hlava)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Nastavte talíř do pozice bloku, jež odpovídá velikosti, kterou chcete nastavit.
- ➔ Uvolněte šroub a posunem bloku nastavte hloubku závitu.
- ➔ Posuňte ve směru „G“ pro zvýšení hloubky závitů a ve směru „H“ pro zmenšení hloubky závitů. Posunutím o jeden stupeň se hloubka závitu změní o 1,5 až 2 mm.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Povolte šroub bloku, pomocí kterého je blok selektoru upevněn na kotoučové vačce a pro nastavení hloubky závitu pohněte blokem selektoru.
- ➔ Posuňte ve směru „G“ pro zvýšení hloubky závitů a ve směru „H“ pro zmenšení hloubky závitů. Posunutím o jeden stupeň se hloubka závitu změní o 1,5 až 2 mm.
- ➔ Upevněte blok selektoru utažením šroubu bloku a začněte s řezáním závitu.

Na opracovávané trubce pomocí měřícího nástroje zkontrolujte zkosenost/kuželovitost závitu (kónický závit) apod. a případně upravte nastavení.

5.10 Vyjmutí obráběného kusu

Obráběný kus je díky závitořeznému oleji vlhký a kluzký. Při vyjímání obráběného kusu ze stroje důkladně zajistěte, aby nedošlo k jeho vyklouznutí z vašich rukou a pádu na nohy!

➔ Otáčejte ručním kolečkem podavače proti směru hodinových ručiček a nožový suport posuňte dozadu.

➔ Uvolněte sklíčidlo.

➔ Uvolněte středicí sklíčidlo a obráběný kus vytáhněte.

5.11 Čištění po použití

Neodstraňujte kovové a plastové odřezky pomocí stlačeného vzduchu! Riskujete poranění oka a ztrátu zraku! Nesbírejte kovové metal odřezky s ostrými hranami holýma rukama! Nebezpečí poranění! Používejte ochranné rukavice!

➔ Odstraňte odřezky jak ze stroje, tak z jeho okolí.

➔ Při čištění použijte ocelový kartáč pro odstranění odřezků ze sklíčidla, čelistí u závitořezné hlavy a vnitřního odstraňovače ostřin.

➔ Na stroji a v pracovním prostoru utřete tkaninou stříkance závitořezného oleje.

6 Údržba a revize

Výměnu zástrček nebo přívodního vedení nechejte provést výrobcem elektrického nářadí nebo jeho servisem.

U veškerých strojů během jejich činnosti dochází k přirozenému opotřebení. Čas od času se proto na nich musí provést údržba a opotřebované díly se musí vyměnit.

Tento úkon musí provést pouze autorizované servisní středisko ROTHENBERGER. To vám poskytuje plnou záruku na materiál a provedenou práci!

Při čištění, údržbě, revizi nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)! Vždy se vyvarujte náhodné ho spuštění stroje. Nebezpečí úrazu!

6.1 Výměna břitu vnitřního odstraňovače ostřin

Při výměně břitů vždy používejte ochranné rukavice! Nebezpečí úrazu!

➔ Nadzvedněte řezák trubek a závitořeznou hlavu a vytáhněte vnitřní odstraňovač ostřin směrem k sobě.

➔ Vyjměte pružnou závlačku z břitu výstružníku.

➔ Břit výstružníku se uvolní, jakmile vytáhnete držák břitu výstružníku.

➔ Umístěte nový břit výstružníku.

➔ Do otvoru nového břitu výstružníku nasaďte zpět dříve vyjmutou pružnou závlačku.

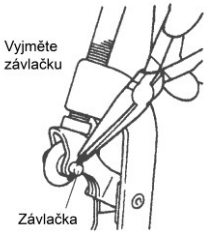
6.2 Výměna řezného kotouče řezáku trubek

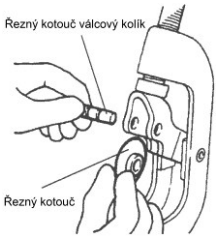
Při výměně břitů vždy používejte ochranné rukavice! Nebezpečí úrazu!

➔ Zvedněte řezák trubek do svislé polohy a sklopte závitořeznou hlavu.

➔ Směrem nahoru vytáhněte závlačku.

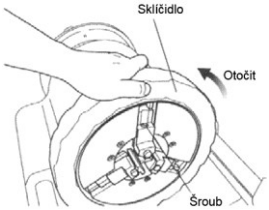
➔ Přidržte řezný kotouč a na protilehlé straně pozvolna vytlačte válcový kolík řezného kotouče.





- ➔ Odstraňte z čepu veškeré odřezky, nečistoty, olej apod. a drážku promažte. Vyjměte závlačku.
- ➔ Do držáku břitu vložte nový řezný kotouč a nasaďte zpět kolík. Válcový kolík řezného kotouče.
- ➔ Do válcového kolíku řezného kotouče zastrčte novou závlačku a zajistěte ji tak, že její konce od sebe zahnete.

6.3 Výměna vložek upínací čelisti (H)



- ➔ Otočte rázovým sklíčidlem a otevřete jej tak široce až tam šroubovák (typ 2 SE) resp. šestihranný klíč (typ 3 SE) zapadne.
- ➔ Uvolněte šrouby, které zabezpečují vložky upínací čelisti (obr. 1). Sklíčidlo. Otočit.
- ➔ Vsuňte tenké táhlo do horní hrany pružiny a vytáhněte závlačku sklíčidla (obr. 2).
- ➔ Vytáhněte vložku upínací čelisti (obr. 3).
- ➔ Nasuňte novou vložku a zatlačte ji na místo, vyměňte pružinu a závlačku sklíčidla. Dotáhněte šroub.

6.4 Každodenní prohlídka

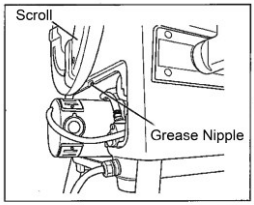
Pozor! Před tím, než začnete s promazáváním, vytáhněte zástrčku ze sítě.

- ➔ Zkontrolujte síťovou zástrčku, síťový kabel a prodlužovací kabel, zda jsou nepoškozené.
- ➔ Zkontrolujte stav oleje
- ➔ Pokud jsou v olejové nádrži nečistoty, odstraňte je.
- ➔ Prohlédněte závitořezné čelisti, řezák trubek a vnitřní odstraňovač ostřin z hlediska opotřebení dílů a v případě potřeby je vyměňte.
- ➔ Případné nečistoty z upínacích čelistí odstraňte pomocí ocelového kartáče.
- ➔ Zkontrolujte zajištění závitových kolíků. V případě potřeby je utáhněte.
- ➔ Pravidelně odstraňujte nečistotu a odřezky ze stroje.
- ➔ Pokud nebudete stroj delší dobu používat, naneste na něj antikorozní mazivo.
- ➔ Zadní ložisko hřídele musí být promazáváno pravidelně. Promazávat stroje je dovoleno pouze osobám, které se spolehlivě orientují v otázkách elektrické bezpečnosti.

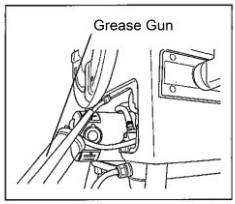
6.5 Mazání vřetena

Zadní vodítko vřetena musí být pravidelně mazáno.

1. Odmontujte upevňovací šrouby krytu motoru a odstraňte kryt stroje.
2. Mazací hlavice se nacházejí za centrovacím pouzdrem (obrázek 52).
3. Na mazání mazacích hlavic použijte mazací pistoli (obrázek 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Příslušenství

Název příslušenství	Číslo dílu ROTHENBERGER
Podpěra trubky stojanu pro trubky do 6“	56047
Náhradní řezací kolečko	70074
RONOL Kanystr	65010
RONOL Sprej	65008
RONOL SYN Kanystr (vhodné pitné vody)	65015
RONOL SYN Sprej (vhodné pitné vody)	65013
Závitořezné hlavy	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Konopí dávkovač s rolí, 40 g / 40 m	70623
Bezpečnostní nožní spínače, 3-fáze, 230 V	56335
Závitořezné čelisti	www.rothenberger.com
Závit-Přístroje pro zdrsnění 3/8 – 2“	56500

8 Zákaznické služby

K dispozici je síť servisních středisek společnosti ROTHENBERGER, která vám poskytnou potřebnou pomoc a jejichž prostřednictvím jsou rovněž dodávány náhradní díly a zajišťovány servisní zásahy (viz seznam v katalogu nebo na webových stránkách).

Příslušenství a náhradní díly můžete objednávat prostřednictvím svého specializovaného prodejce nebo prostřednictvím pohotovostní linky našeho oddělení poprodejních služeb:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Likvidace

9.1 Kovové, elektrické a elektronické součástky

Části tohoto zařízení představují zhodnotitelný materiál a mohou být předány k recyklaci. K tomuto účelu jsou k dispozici schválené a certifikované recyklační závody. Kovy je nutno předávat k likvidaci roztříděné a vzájemně oddělené! K tomu, aby jste mohli provést ekologicky přijatelnou likvidaci částí, které nelze zhodnotit (např. elektronický šrot), je nutné provést konzultaci s Vaším úřadem, který je kompetentní pro likvidaci odpadů.

Pouze pro země EU:

Neodhazujte elektrické nástroje do odpadu! Podle Evropské směrnice 2012/19/EG o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) a podle jejího převedení do národního práva musejí být opotřebené elektronástroje sbírány odděleně a ode vzdány do ekologicky šetrného zpracování.

9.2 Oleje a maziva

K likvidaci použitých olejů jsou oprávněny pouze specializované firmy.

Použité a znečistěné oleje musí být skladovány a k likvidaci převáženy v neprodyšně uzavřených olejovzdorných nádobách (kovové barely).

Poškozené elektrické spotřebiče a stroje, které již nelze opravit, musí být zbaveny veškerého zbývajícího oleje.

Olejové nádrže musí být vyčištěny tak, že neobsahují žádné stopy oleje. Nesmí uniknout žádné (dokonce ani velmi malé) množství oleje do země.

İçindekiler Sayfa

1 Güvenlik Notları 208

1.1 Usulüne uygun kullanım 208
1.2 Genel güvenlik uyarıları 208
1.3 Güvenlik Talimatları 209

2 Teknik veriler 211

3 Diş açma makinesi fonksiyonları 212

3.1 Genel bakış (A) 212
3.2 İşlev açıklamaları 212

4 İşletim için hazırlıklar 212

4.1 Diş açma makinesinin taşınması 212
4.2 Makinenin kurulması 213
4.3 Elektrik bağlantısı 213
4.4 Diş açma yağı 213
4.5 Diş açma yağı kontrolü 214
4.6 Mevcut diş açma yağı miktarının ayarlanması 214
4.7 Yağın tahliye edilmesi 214

5 Diş açma makinesinin işletilmesi 215

5.1 İşlenen parçaların sıkıştırılması (B) 215
5.2 Boru kesici ile işlenecek parçanın kesilmesi (C) 215
5.3 İşlenen parça deliğinin genişletilmesi (D) 215
5.4 Diş ağızlarının diş açma başlığından çıkartılması ve diş açma başlığına takılması (E) 216
5.4.1 Otomatik açma başlığı 216
5.4.2 Standart açma başlığı 216
5.5 Sökme ile takma açma başlığı 216
5.6 Diş boyutunun değiştirilmesi (F) 217
5.7 Diş açma (G) 217
5.8 Diş uzunluğunun ayarlanması (Otomatik açma başlığı) 218
5.9 Diş derinliğinin ayarlanması (Otomatik açma başlığı) 218
5.10 İşlenen parçaların kaldırılması 219
5.11 Kullanım sonrası temizlik 219

6 Bakım ve muayene 219

6.1 Dahili çapak giderici bıçağının değiştirilmesi 219
6.2 Boru kesici kesme çarkının değiştirilmesi 219
6.3 Sıkıştırma ağız dolgularının değiştirilmesi (H) 220
6.4 Günlük bakım 220
6.5 Mil yağlanması 220

7 Aksesuarlar 221

8 Müşteri hizmetleri 221

9 Atıklar İçin 221

9.1 Metal, elektrik ve elektronik parçalar 221
9.2 Yağlar ve yağlayıcılar 222

Dokümantasyonda kullanılan işaretler:

Tehlike!

İnsan sağlığıyla ilgili tehlikelere karşı ikazı.

Dikkat!

Eşyaya ve çevreye zarar verebilecek durumlara karşı ikaz.

➔ **Belli davranışlar için çağrı**

1 Güvenlik Notları

1.1 Usulüne uygun kullanım

Diş açma makinesi SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE ve 4 SE yalnızca, Bölüm 2 “Teknik veriler” kısmında açıklandığı gibi ¼ - 2” ölçülerinde BSPT, NPT dişlerini kesmek, açmak ve kenar pürüzlerini gidermek amacıyla kullanılabilir.

SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE ve 4 SE diş açma makinesi yalnızca; ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH tarafından tavsiye edilen ve kontrolü yapılan açma başlıkları ve Bölüm 2 “Teknik veriler” kısmında açıklaması verilen diş açma ağızları kullanılarak işletilebilir.

Mevcut güvenlik pedalı, mesleki sorumluluk sigortacıları birliğinin GS onayını taşımaktadır ve Federal Almanya Cumhuriyeti’nde kullanılan makineler için bu koşul mecburidir.

Diş açma makinesi ve aksesuarları üzerinde kesinlikle teknik veya tasarım modifikasyonları yapmayın.

➔ Yapılması durumunda işletim izni geçersiz kılınır ayrıca kaza ve yaralanma tehlikesi ortaya çıkabilir.

Elektrikli aletler ve makine kullanılırken; elektrik çarpması, yaralanma ve yangın riskinden korunmak amacıyla temel güvenlik önlemlerine dikkat edilmeli ve bu tedbirlere uyulmalıdır. Makineyi kullanmadan önce talimatları dikkatlice okuyun. Güvenlik talimatlarına daima uyun.

1.2 Genel güvenlik uyarıları

DİKKAT! Elektrikli cihazların kullanımında elektrik çarpması, yaralanma ve yangın tehlikesine karşı korumak için aşağıdaki temel güvenlik önlemleri dikkate alınmalıdır.

Elektrikli cihazları kullanmadan önce tüm güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyun ve ve bu kılavuzu saklayın.

Bakım ve Onarım:

1 **Düzenli temizlik, bakım ve yağlama.** Tüm ayarlama, bakım veya onarım işlemleri öncesinde fişi prizden çekin.

2 **Cihazınızı sadece kalifiye uzman personel tarafından ve sadece orijinal yedek parçalarla tamir ettirin.** Böylelikle cihazın güvenliğinin korunması temin edilmektedir.

Güvenli çalışma:

1 **Çalışma alanınızı temiz ve düzenli tutun.** Çalışma alanındaki düzensizlik kazalara yol açabilir.

2 **Çevresel etkileri dikkate alın.** Elektrikli cihazınızı yağmura maruz bırakmayın. Cihazınızı nemli veya yaş ortamlarda kullanmayın. Çalışma alanının iyi aydınlatılmış olması gerekir. Yangın ve patlama tehlikesi bulunan alanlarda elektrikli cihazınızı kullanmayın.

3 **Elektrik çarpmasından korunun.** Boru, kalorifer, fırın ve buzdolabı gibi topraklı yüzeylerle vücut temasından kaçının.

4 **Diğer insanları uzak tutun.** Diğer insanları ve özellikle de çocukları cihazdan uzak tutun ve kablolara dokunmalarına izin vermeyin. Çocukları çalışma alanınızdan uzak tutun.

5 **Kullanılmayan elektrikli cihazları güvenli bir şekilde muhafaza edin.** Kullanılmayan elektrikli cihazlar çocukların ulaşamayacağı şekilde kuru, yüksek ve kilitli bir yerde muhafaza edin.

6 **Elektrikli cihazınıza aşırı yük bindirmeyin.** Belirtilen kapasite aralığında daha iyi ve daha güvenli çalışırsınız.

7 **Doğru cihazı kullanın.** Ağır işler için düşük kapasiteli cihazlar kullanmayın. Cihazı sadece belirtilen amaçlar ve işler için kullanın. Örneğin, ağaç dallarını veya ağaç parçalarını kesmek için el devreli testere kullanmayın.

8 **Uygun giysiler giyin.** Bol kıyafet veya takı kullanmayın, bunlar hareketli parçalara takılabilir. Açık alanda kullanırken, kaymayan bir ayakkabı giyilmesi önerilir. Saçlarınız uzun ise, bir saç filesi kullanın.

9 **Koruyucu ekipman kullanın.** Koruyucu gözlük takın. Toz oluşan işlerde solunum maskesi kullanın.

10 **Toz emici tertibatlatı bağlayın.** Toz emici ve toz tutucu takılabiliyorsa, bunların bağlanmış olduğundan ve doğru kullanıldığından emin olun.

11 **Cihazı sadece belirtilen amaçlar ve işler için kullanın.** Fişi prizden çekmek için elektrik kablosunu kullanmayın. Elektrik kablosunu ısıdan ve keskin kenarlardan koruyunn.

12 **Malzemeyi emniyete alın.** Malzemeyi sıkı tutabilmek için germe düzeneğini veya cıvatayı kullanın. Elle tutmaktan daha güvenli olacaktır.

13 **Normal dışı beden duruşlarından kaçının.** Güvenli bir konuma geçin ve daima dengede durun.

14 **Aletlerinizin temizliğini dikkatli yapın.** İyi ve güvenli bir çalışma için aletlerinizi keskin ve temiz tutun. Yağlama ve alet değiştirme işlemlerinde talimatlara uyun. Elektrikli cihazınızın bağlantı kablosunu düzenli olarak kontrol edin ve hasar durumunda uzman kişiler tarafından değiştirilmesini sağlayın. Uzatma kablolarını düzenli olarak kontrol edin ve hasarlı oldukları durumlarda değiştirin. Özellikle tutamakların kuru, temiz ve yağsız olmasını sağlayın.

15 **Elektrik fişini prizden çekin.** Elektrikli cihazınızı kullanmadığınızda, bakım işleri öncesinde ve alet değiştirmelerde fişi prizden çekin.

16 **Takım anahtarlarını takılı bırakmayın.** Çalıştırmadan önce anahtarların ve ayar aletlerinin uzaklaştırılmış olduğunu kontrol edin.

17 **Yanlışlıkla çalıştırmaları önleyin.** Fişi prize takarken şalterin kapalı olmasına dikkat edin.

18 **Dış mekanlar için uzatma kablosu kullanın.** Dış mekanlarda sadece onaylı, hasar görmemiş ve ilgili işaretlere sahip uzatma kabloları kullanın.

19 **Çevresel etkileri dikkate alın.** Ne yaptığınıza dikkat edin. Çalışırken düşünerek hareket edin. Konsantre olamadıysanız cihazı kullanmayın.

20 **Cihazda hasar olup olmadığını kontrol edin.** Kullanmadan önce cihazın emniyet düzeneğinin ve küçük hasarlı parçaların kusursuzluğunu ve amacına uygun kullanımını iyice kontrol edin. Hareketli parçaların düzgün çalıştıklarını, sıkışmadıklarını ve parçaların hasar görmediklerini kontrol edin. Cihazın sorunsuz bir şekilde işletilmesini sağlamak için tüm parçalar doğru monte edilmiş olmalı ve tüm şartları yerine getirmelidir.

Kullanım kılavuzunda aksi öngörülmemişse, hasarlı parçalar ve hasarlı emniyet düzeneği uzman yetkili servis tarafından amacına uygun şekilde onarılmalı veya değiştirilmelidir. Hasarlı şalterler bir müşteri yetkili servisinde değiştirilmelidir.

Şalter üzerinden açılıp kapanabilen elektrikli cihazları kullanın.

21 **Dikkat.** Başka aparatların ve aksesuarların kullanımı yaralanma tehlikesi oluşturabilir.

22 **Cihazınızın onarımını sadece uzman bir yetkili serise yaptırın.** Bu cihaz geçerli güvenlik hükümlerine uygundur. Onarımlar, orijinal yedek parça kullanılarak yetkili bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır, aksi takdirde kazalar oluşabilir.

1.3 Güvenlik Talimatları

Dönen parçaların (işlenecek parça, sıkıştırma aynası, sabitleme aynası) çalışma ve işlev alanına kesinlikle parmaklarınız, yüzünüz, saçınız veya vücudunuzun başka bir kısmını koymayın ve bol, geniş elbiselerinizi kaptırmayın. Takı takmayın (yüzük, kolye vb.) Yaralanma ve kaza tehlikesi!

SUPERTRONIC aleti ile çalışırken arızalar (alışık olunmayan koku, titreşimler, alışık olunmayan ses) yaşanırsa, güvenlik pedalına derhal basmanız ve makineyi ACİLEN DURDURMANIZ gereklidir.

Makine çalışırken işlenecek parçaları el ile tutmak veya benzeri bir işlem yapmak ayrıca filtre, vana, boru parçası vb. parçaları sökmek ve takmak yasaktır!

Koruyucu iş giysileri giyin! Diş açma yağının sıçraması ve klor gaz buharına (diş açma yağı sıcak alet ve işlenecek parça yüzeylerinde yanar) karşı korunmak amacıyla bir güvenlik maskesi kullanın! Uzun saçları korumak ve kapatmak amacıyla bir koruyucu kask kullanın! Diş açma ağızlarını, boru kesme çarkını ve boru çapak alıcısını değiştirirken koruyucu iş eldivenleri kullanın. Aleti ve işlenecek parçaları değiştirirken koruyucu iş eldivenleri giyin. Diş ve diş kesme ağızları diş açma işlemi boyunca ısınırlar! Koruyucu iş ayakkabıları giyin. Diş açma yağının kaçması sonucunda yaralanma (kaymaktan kaynaklı) tehlikesi ortaya çıkar! Alet değiştirilirken makine parçalarının ıslak, kaygan ve dengesiz olması yaralanma tehlikesi ortaya çıkarır!

Basınçlı hava kullanarak metal talaş parçacıklarını temizlemeye çalışmayın! Gözden yaralanma ve görme duyusunu kaybetme tehlikesi vardır!

Yapı içinde (kapalı mekanlar) kullanılırken yeterli havalandırma olduğundan emin olun. İzin verilen ortam sıcaklığı 0°C ila 40 °C aralığıdır!

Kesme başlıklarını, kesme çarkını, boru çapak gidericiyi değiştirmeden önce makineyi daima kapatın ve fişi prizden çekin (gücü kesme işlemi!)!

Fiş çekildikten sonra, makine tamamen durgun hale gelene kadar kısa bir süre boyunca etkinliğini korur. Fiş prizden çekilip makine tamamen durgun hale gelene dek makine parçalarına dokunmayın!

Söz konusu dişli borular olduğunda, borular yerleştirildikten sonra gaz veya su kaçışı yaşanmamasını garanti altına almak için bir basınç testi yapın.

Elektrikli el aletinin bağlantı fişi prize uymalıdır. Fişi hiçbir zaman değiştirmeyin. Koruyucu topraklanmış elektrikli el aletleri ile birlikte adaptör fiş kullanmayın. Değiştirilmemiş fiş ve uygun priz elektrik çarpma tehlikesini azaltır.

Elektrikli el aletini, aksesuarı, uçları ve benzerlerini, bu özel tip alet için öngörülen talimata göre kullanın. Bu sırada çalışma koşullarını ve yaptığınız işi dikkate alın. Elektrikli el aletlerinin kendileri için öngörülen alanın dışında kullanılması tehlikeli durumlara neden olabilir.

Bu makinenin doğru kullanımıyla ilgili talimatları takip edin. Delik delmek veya makaraları çevirmek gibi diğer amaçlarla kullanmayın.

Makineyi bir tezgah veya ayaklık üzerinde sabitleyin. Uzun ağır boruyu boru destekleri kullanarak destekleyin.

Makineyi çalıştırırken REVERSE/OFF/FORWARD (GERİ/KAPALI/İLERİ) veya FORWARD/REVERSE (İLERİ/GERİ) düğmesinin bulunduğu tarafta durun.

Kapakları daima yerinde tutun. Makineyi kapakları çıkartılmış şekilde kesinlikle çalıştırmayın.

Ayak pedalı bozuksa veya mevcut değilse bu makineyi kesinlikle çalıştırmayın.

Elektrikli aletin, bir destek üzerine monte edilen veya zemine sabitlenen elektrikli aletler için dengeli bir konumda sabitlenmesi veya ayarlanması.

Güç kaynağı bağlantısı, kabloları, sigorta düzeneği, priz türü ve topraklama gereksinimleri.

Farklı anma gerilimlerine ayarlanabilir olan elektrikli aletler değişen gerilime uygun talimatlar, çizimler veya her ikisini de birlikte sahiptir. Motor bağlantısının fabrikadan teslim edildiğinde bağlı olan bir gerilim değerinden farklı bir gerilimde çalışmak üzere değiştirilmesi gerekiyorsa kablo uçlarının tanımlanması yapılacaktır.

Tutamak ve kavrama yüzeylerini kuru, yağsız ve temiz tutun. Kaygan tutamak ve kavrama yüzeyleri, aletin beklenmeyen durumlarda güvenli şekilde tutulmasını ve kontrol edilmesini engeller.

2 Teknik veriler

Madde numarası ile:	**SUPERTRONIC 2 SE**	**SUPERTRONIC 3 SE**	**SUPERTRONIC 4 SE**
Diş açma başlığı			
Standart (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Otomatik (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Kesme kapasitesi BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Kesme kapasitesi NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Bolt konuları	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Hız Yüksüz durumda	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Tek fazlı üniversal motor	1150 W aşırı yük koruması	1700 W aşırı yük koruması	1750 W aşırı yük koruması
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Ağırlık (aksesuarsız)	44 kg	74 kg	105 kg
Boyutlar (LxWxH, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Diş açma başlığı (Standart)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Diş açma başlığı (Otomatik)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Diş ağızları	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Ses basınç düzeyi L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Ses gücü (akustik) düzeyi L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Çalışma esnasında gürültü düzeyi, 85 dB‘yi (A) aşabilir. Kulaklık takınız!

Ölçüm değerleri EN 61029-1:2010 normu uyarıncadır.

Titreşim toplam değeri (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Bu talimatta belirtilen titreşim seviyesi EN 61029’e göre normlandırılmış bir ölçme yöntemi ile tespit edilmiştir ve havalı aletlerin karşılaştırılmasında kullanılabilir. Bu değer geçici olarak titreşim seviyesinin tahmin edilmesine uygundur.

Belirtilen titreşim seviyesi elektrikli el aletinin temel kullanım alanlarını temsil eder. Ancak elektrikli el aleti başka kullanım alanlarında, farklı aksesuarla, farklı uçlarla kullanılırken veya yetersiz bakımla kullanılırken, titreşim seviyesi belirtilen değerden farklı olabilir. Bu da toplam çalışma süresi içindeki titreşim yükünü önemli ölçüde artırabilir.

Titreşim yükünü tam olarak tahmin edebilmek için aletin kapalı olduğu veya çalıştığı halde kullanılmadığı süreler de dikkate alınmalıdır. Bu, toplam çalışma süresi içindeki titreşim yükünü önemli ölçüde azaltabilir.

Titreşimin kullanıcıya bindirdiği yük için önceden ek güvenlik önlemleri alın. Örneğin: Elektrikli el aletinin ve uçların bakımı, ellerin sıcak tutulması, iş aşamalarının organize edilmesi.

3 Diş açma makinesi fonksiyonları

3.1 Genel bakış (A)

1	Boru kesici	**11**	T-tutamağı
2	Diş açma ağızları	**12**	Selektör pimi (gümüş)
3	Dahili çapak giderici	**13**	Selektör pimi (siyah)
4	Alet taşıyıc	**14**	Diş uzunluğunun ayarlanması
5	Yağ boşaltma vidası	**15**	Profil gövdesi
6	Yardımcı el çarkı	**16**	Profil çivisi
7	Aşırı yük koruma	**17**	Tespit Tespit gövdesi
7a	Iletim anahtarı (sadece 4SE)	**18**	Tespit kolu sıkma kafası
8	Sabitleme aynası	**19**	Tırnaklı kasnak
9	Sıkıştırma aynası	**20**	Seçici blok
10	Diş açma başlığı		

3.2 İşlev açıklamaları

Diş açma makinesi SUPERTRONIC 2 – 3 – 4 SE'de boru ve çubuk gibi parçalar kesilmekte ve bu parçalarda diş açılmaktadır.

Makine aşağıda verilen parçalardan meydana gelir:

- sabitleme aynasını döndüren bir tahrik motoru
- işlenecek parçaları tutmak amacıyla bir sıkıştırma aynası
- işlenecek parçalar boyunca kesim yapan bir boru kesici
- dahili bir çapak giderici
- işlenecek bir parça üzerinde diş açmak amacıyla kullanılan bir diş açma başlığı
- diş açma yağını soğutan ve yağlama yapma amacıyla kullanılan bir yağ pompası
- dişli bir beslemeyle birlikte her iki taraftan yönlendirilen bir alet taşıyıcı
- bir talaş biriktirici ve yağ oluğu
- bir güvenlik pedalı
- kapatılma sonrasında etkinlik kısıtlayıcı

4 İşletim için hazırlıklar

4.1 Diş açma makinesinin taşınması

Makineyi kaldırırken sırtınıza aşırı basınç gelmemesi için dizlerinizi eğin.
Ağırlık > 35 kg → 2 kişi!

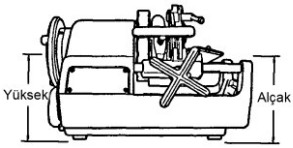
Alet taşıyıcıyı sabitleyerek makine taşınırken makinenin hareket etmemesini sağlayın. Makineyi tabanından sıkıca tutmak suretiyle kaldırın. Makineyi taşırken sabitleme aynası veya dahili çapak giderici parçaları ile makineyi kaldırmaya çalışmayın!

Diş açma yağı makine içindeyken makine taşınıyorsa, sarsılmalardan dolayı yağ giysiler üzerine sıçrayabilir!

Makine yüzeyinde bulunan diş açma yağı makineyi kayganlaştırır. Makineyi kaldırırken elinize yağ bulaşmadığından emin olun!

4.2 Makinenin kurulması

Makineyi kuru bir alanda kurun! Makineyi düz boşluksuz bir yüzeye veya düz bir çalışma tezgahına yerleştirin. Diş açma yağının işlenecek boru yoluyla sızması ve zemine dökülmesini önlemek için sabitleme aynası makinenin diğer parçalarına kıyasla daha yüksekte bulunmalıdır! Yüksek. Alçak Makine ve çalışma alanında yeterince bir boşluk bulunduğundan emin olun!



Makine ve işlenmekte olan dönen parçalardan kaynaklanan tehlikeli bölge için net bir görüş alanınız yoksa; işlenmekte olan dönen parçaların toplam uzunlukları düşürülebilir ya da tehlike bölgesi bir kordon veya uyarı işaretleri ile güvenlik çemberi altına alınabilir. Güvenlik elemanları kurulmalı ve iyi bir şekilde sabitlen melidir. Bu amaçla destekler kullanılacaksa, bu destekler güçlü olmalı ve yüksek-liğe göre ayarlanabilir olmalı ve sayıları yeterli olmalıdır.

4.3 Elektrik bağlantısı

Makine ya da işlenecek parçaları bağlantı kablosu üzerine yerleştirmeyin; aksi takdirde kablo hasar görebilir ve elektrik akımına maruz kalıp elektrik çarpma tehlikesi meydana getirebilir.

Islak elle ana priz ve kablolara kesinlikle dokunmayın. Elektrik çarpma tehlikesi!

Makine elektrik beslemesine bağlanırken, şalterin “OFF” (KAPALI) konumda olduğundan daima emin olun; aksi takdirde bağlantı yapıldığında makine beklenmedik ve kontrolsüz bir şekilde çalışmaya başlayabilir!

Yaralanma ve kaza tehlikesi! Elektrik çarpmasını önlemek amacıyla makine artık akımla çalışan bir devre kesici ile donatılmalıdır! Elektrik çarpmasına karşı koruma: Makine I koruma sınıfındadır. İlave bir topraklamaya gerek yoktur!

Aşırı yükleme veya güç dalgalanması durumunda birleşik aşırı yük koruması makineyi otomatik olarak durdurur! Bu durumda, bir dakika geçmeden makineyi yeniden açmak müm-kün değildir!

H07 RN 3 x 1.5 mm2 uzatma kablosunu kullanın! Kablo 30 m’den daha uzun olmamalıdır!

4.4 Diş açma yağı

Diş açma için, art. no. 65010 ROTHENBERGER yüksek performanslı diş açma yağı kullanın. **İçme suyu borularında diş açmada bu yağ uygun değildir.**

Alternatif olarak, art. no. 65015 ROTHENBERGER yüksek performanslı diş açma sıvısını kullanabilirsiniz. Bu sıvı **içme suyu boru hatları da dahil olmak** üzere tüm boru hatlarında diş açmak amacıyla kullanılabilir.

Diş açma yağlarını çocukların erişemeyeceği yerlerde saklayın!

Diş açma yağını seyreltmeyin veya başka yağlarla karıştırmayın! Diş açma yağı suyla karıştı-rılırsa, süt beyazına döner ve kalitesi düşer bu durumda açılan diş yüksek kalitede olmaz.Suyla karışması durumunda yağı değiştirilmesi tavsiye edilir!

Yağı doğrudan güneş ışığı altında bırakmaktan ve kapalı bir alanda muhafaza etmekten kaçının!

Kir ve su girişini önlemek amacıyla kullanımdan sonra yağ kutusunu sıkıca kapatın!

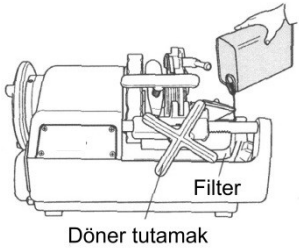
ALERJİSİ OLAN KİŞİLER İÇİN UYARI

Cilde temas eden diş açma yağı ciltte tahrişe, yanmaya ve alerjik reaksiyonlara sebep olabilir! Yağı kullanacaksanız, cildinizin yağa maruz kalabilecek bölgelerini kapatan koruyucu iş elbiseleri giyin. Yağ cildinize temas ederse, derhal musluk suyu ve sabunla maruz kalan kısmı yıkayın. Diş açma yağı işlenecek sıcak parçalar üzerinde yanmışsa, zehirli buhar ve gazlar (kırmızı yağ yandığında klor gazı) oluşabilir. Kazara bu yağ dum-anından veya buharından solursanız, derhal temiz havaya çıkın ve gecikmeksizin tıbbi destek alın!

4.5 Diş açma yağı kontrolü

Makineyi temizlerken, bakım yaparken, muayene ederken veya onarırken makinenin kapatılması ve fi şinin prizden çıkartılması (gücü kesme işlemi) gereklidir!

- ➔ Yeni veya uzun bir süre boyunca kullanılmamış bir makine koruma amacıyla bir yağ katmanı ile kaplanır. Bu katmanı temiz bir bez ile temizleyin.
- ➔ Döner tutamağı saat yönünde döndürerek alet taşıyıcıyı sıkıştırma aynasına taşıyın.
- ➔ Makinenin sağ tarafında, elek gözü seviyesine kadar diş açma yağını doldurun.
- ➔ Makinenin kapalı durumda olduğundan emin olun ve fi şi tekrar prize takın.
- ➔ Makineyi çalıştırın ve diş açma yağının diş açma başlığından kesme ağızlarına doğru aktığından emin olun. Doğru miktarda yağ tedariği yapılamıyorsa, yağ ayar vidası ile bu durumu düzenleyin.



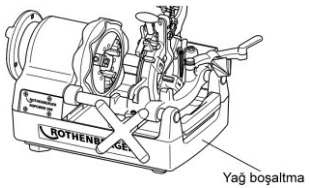
4.6 Mevcut diş açma yağı miktarının ayarlanması

Makineyi temizlerken, bakım yaparken, muayene ederken veya onarırken makinenin kapatılması ve fi şinin prizden çıkartılması (gücü kesme işlemi) gereklidir!

- ➔ Yağ deposunun elek gözü seviyesine kadar dolu olduğundan emin olun.
- ➔ Diş açma başlığı yoluyla iletilen diş açma yağı miktarı gereklilikleri karşılamıyorsa, yağ ayar vidası kullanılaraktedarik edilen miktar ayarlanabilir.
- ➔ Yağ ayar vidasının kilit somununu açın.
- ➔ Yağ ayar vidası saat yönünde döndürülürse dağıtılan yağ miktarı artar; saatin aksi yönünde döndürülürse dağıtılan miktar azalır.
- ➔ Ayarlama yaptıktan sonra kilit somununu sıkı bir şekilde sıkın.

4.7 Yağın tahliye edilmesi

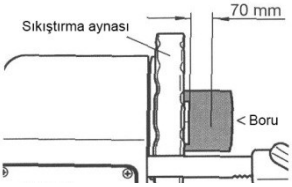
Bölüm 9'de verilen güvenlik ve atma yönetmelikleride dikkate alınmalıdır!



5 Diş açma makinesinin işletilmesi

5.1 İşlenen parçaların sıkıştırılması (B)

Alet taşıyıcı diş açma işlemi tamamlanmadan önce çerçeve ile temas ederse makine bu duruma bağlı olarak hasar görebilir! Bu nedenle işlenecek parça üzerinde açılacak diş ile sıkıştırma aynası arasında en az 70 mm'lik bir aralık bırakılmalıdır!



- ➔ Boru kesiciyi ve diş açma başlığını yukarı doğru kaldırın bu sayede ilgili mesafeyi sağlamış olurlar ayrıca dahili çapak gidericiyi arka kenara yerleştirin.
- ➔ İşlenen parçayı sabitleme aynası kenarından takın (Şekil 1) ve sabitleme aynasını sıkın (Şekil 2).
- ➔ Sağ elinizi kullanarak sıkıştırma aynasında işlenecek parçayı sıkıcı tutun ve sıkıştırma aynası ile yavaşça sıkıştırın (Şekil 3).
- ➔ Üç sıkıştırma ağzının işlenecek parça ile temas ettiğinden emin olun.

Üç sıkıştırma ağzı işlenecek parça ile temas etmiyorsa, yerinden oynama yaşanabilir bu durumda kesme veya diş açma işlemi doğru bir şekilde yapılamayabilir.

- ➔ İşlenen parçayı iyice sıkıştırın ve çok sağlam bir şekilde sıkın.

Uzun ve ağır borular söz konusuysa, işlenecek parça döndürülürken parçanın yerin- den oynamaması veya bükülmemesi için ayrıca işlenecek parçanın uyguladığı ağırlıktan dolayı makinenin devrilmesini önlemek amacıyla Art. No. 56047 boru desteği kullanmak gerekir! Boru desteğinin kullanılmaması durumunda makine ve işlenecek parça dengesini yitirebilir!

5.2 Boru kesici ile işlenecek parçanın kesilmesi (C)

Çıplak elle kesme yüzeyine dokunmayın; çünkü bu yüzey sıcaktır ve keskin kenar- lara sahiptir! Yaralanma ve yanma tehlikesi!

Boru kesici tutamağı kuvvet kullanılarak döndürülürse, borunun kesme yüzeyi oval bir şekil alır ve bu durum doğru diş açılmasını imkansız hale getirir. Bu nedenle, boru kesici tutamağını her bir tam boru dönüşü için yarım tur kadar kaldırın!

- ➔ Boru kesiciyi ilgili mesafeyi sağlayacak şekilde yukarıya kaldırın. İşlenecek parçanın kesilmesi için boru kesiciyi gerekli konuma getirmek amacıyla yardımcı el çarkını saat yönünde döndürün.
- ➔ İşlenecek parçanın üstüne boru kesiciyi taşıyın ve ardından "ON" (AÇ) şalterine veya pedala basın.
- ➔ Boru kesici tutamağını güçlü bir şekilde saat yönünde döndürün ve işlenecek parçayı kesmeye başlayın.
- ➔ Boru kesiciyi aşağı ve tekrar geriye döndürün.

Kesilen boru parçalarının oluk içerisinde birikmesine izin vermeyin! Kesim işlemi tamamlandıktan sonra ilgili parçaları derhal oluğun dışına alın!

5.3 İşlenen parça deliğinin genişletilmesi (D)

Dahili çapak gidericinin kesme ucu çok keskindir! Çıplak elle uca dokunmayın! Kesilme ve yaralanma tehlikesi!

- ➔ Dahili çapak gidericiyi kendinize doğru çekin.

➔ Yardımcı el çarkını saat yönünde çevirin ve delik genişletici kesici kenarını yavaşça borunun iç tarafına doğru ittirerek deliği genişletin.

➔ Döner tutamağı bir miktar daha döndürün ve delik genişletici kesici kenarını yavaşça borunun iç tarafına doğru ittirerek deliği genişletin.

5.4 Diş ağızlarının diş açma başlığından çıkartılması ve diş açma başlığına takılması (E)

Diş ağızlarından kaynaklanabilecek kesim kazalarını önlemek için iş eldivenleri kullanın!

5.4.1 Otomatik açma başlığı

Sökme:

➔ Diş ağızlarını açmak için kilit pimini “A”.

➔ Konuları Selektör pin pençesinden içine Selektör pimi.

➔ Makinenin dokunarak baş dışına kaldırın ve ipi çekerek çene 1 ila 4 (4SE: 1 ila 5).

Takma:

➔ Diş ağızlarını açmak için kilit pimini “A”.

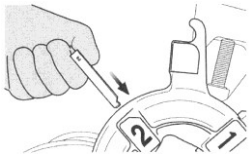
➔ Konuları Selektör pin pençesinden içine Selektör pimi.

➔ İlgili diş açma başlığında bulunan numarayla aynı numaralı olan diş ağzını takın ve bağlanma sesinin duyulduğundan emin olun.

➔ Kilitleme kolundan bir tıklama sesi duyulana kadar kam plakasını C yönünde kaydırın.

➔ Diş açma başlığı ve diş ağzı üzerinde bulunan numaraların aynı tarafta yer aldığından emin olun.

Kusursuz bir diş açma için diş açma başlığı deliği üzerinde bulunan numara ile diş ağzı üzerinde bulunan numaranın aynı olması gerekir!



Diş açma ağzı değiştirildikten sonra sabit olup olmadıklarını kontrol edin. Diş açma başlığı değiştirildikten veya diş açma ağızları yerlerine takıldıktan sonra alet taşıyıcıda iyi bir şekilde kilitlenip kilitlenmediklerini kontrol edin!

5.4.2 Standart açma başlığı

Sökme:

➔ Sökün kalıp tutucu (1), en az bir konumda çatalı (2) almak kalıp tutucu sıkı ve açılma ve kapanma kolu kadar iplik çenelerin uzaklaştırılması için (3) sağlanmaktadır ayarlanır.

➔ Makinenin dokunarak baş dışına kaldırın ve ipi çekerek çene 1 ila 4 (4SE: 1 ila 5).

Takma:

➔ Sökün kalıp tutucu (1), en az bir konumda çatalı (2) almak kalıp tutucu sıkı ve açılma ve kapanma kolu kadar iplik çenelerin uzaklaştırılması için (3) sağlanmaktadır ayarlanır.

➔ İlgili mesaj kesme kafasına aynı sayıda dişli çene takın ve yerine oturana izin.

➔ Diş açma başlığı ve diş ağzı üzerinde bulunan numaraların aynı tarafta yer aldığından emin olun.

➔ Açılma ve kapanma kolu kadar iplik çenelerin uzaklaştırılması için (3) sağlanmaktadır ayarlanır.

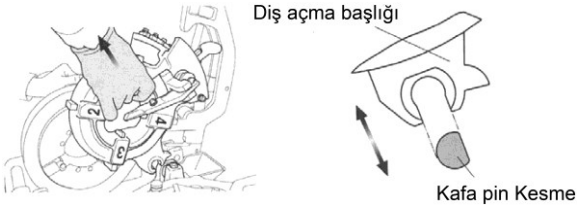
Kusursuz bir diş açma için diş açma başlığı deliği üzerinde bulunan numara ile diş ağzı üzerinde bulunan numaranın aynı olması gerekir!

5.5 Sökme ile takma açma başlığı

➔ Yarısı, yüksekliği için kafa kaldırın

➔ Diyagonal içine kafa kesme iplik getirin ve dışarı almak

➔ Diş çekme kafası makineden o olabilir Schneidkopfpins düz kısmı ile paralel konumda olduğu zaman veya bu hayata geçirilecektir



5.6 Diş boyutunun değiştirilmesi (F)

Otomatik açma başlığı:

➔ Dişli açma başlığının alet taşıyıcı üzerinde olduğundan ve diş ağızları ile diş boyutlarının uyuştuğundan emin olun.

➔ Selektör pimini gerekli diş boyutunu kullanarak selektör blokuna takın.

➔ İlgili selektör blokunda boyut gösterilmektedir.

Standart açma başlığı:

➔ Den ölçekli plakası (1) ile verilen ölçekli külbütör (4) bir okuma ayarlama.

5.7 Diş açma (G)

➔ Tehlikeli bir durum söz konusuysa sağ altta bulunan güvenlik pedalına basın. Bu sayede makine duracaktır.

➔ Makineyi yeniden çalıştırmak için güvenlik pedalının yanında bulunan açma düğmesine basın.

Kusursuz dişler açmayı garanti altına almak için aşağıda verilen talimatları takip edin:

Diş açma için yalnızca, çok iyi durumda olan ham malzeme kullanın. Deforme olmuş ve / veya köşelerinden kesilmiş boruların kullanılması durumunda ilgili standartları sağlayacak bir diş açma işleminin gerçekleştirilmesi olanaksız olur.

Dişli boyutu ile eşleşen diş açma başlığı ve diş açma ağızlarını kullanın!

Diş açma başlığını alet taşıyıcıda iyi bir şekilde sabitleyin.

Diş açma başlığını doğrudan ve korunmasız olarak zemine bırakmayın ve dikkatli bir şekilde tutun!

Diş açma yağının diş açma ağızları üzerinden geçerek aktığından emin olun!

Otomatik açma başlığı:

➔ Diş açma başlığını indirin ve T tutamağını takın, diş açma ağızları çalışma konumuna gelene kadar tutamağı “B” yönüne doğru tamamen ittirin.

➔ Pedalı kullanarak makineyi açın, diş ağzının işlenecek olan parçayı ittirmesi amacıyla döner tutamağı saat yönünde döndürün.

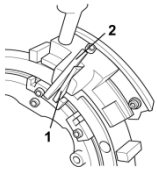
➔ 2 ila 3 diş kesme döngüsü yapıldığında döner tutamağı serbest bırakın.

➔ Diş açma ağızları, diş tamamen kesildiğinde boyuna bir durdurma kolu yoluyla otomatik olarak açılmaktadır.

➔ Güvenlik pedalından ayağınızı kaldırarak makineyi kapatın.

Kılavuz Çekme 2 adımda (2 ½“…4“):

➔ Büyük çaplı bir boruda düşük voltajda vida dişi açmak için önce 2 aşamalı diş açma çivisi (**1**, siyah) açma işlemi (kılavuz çekme) için kullanılmalı, ardından seçici çivi (**2**, gümüş renkli) standart dişlerin açılmasına (ince kesim) uygulanmalıdır.



Standart açma başlığı:

➔ Kafası kesilerek iplik indirin ve açma ve kapama kolu altına bakmak için (3) sağlanan koyun.

➔ Ayak pedalı ile Makineyi açın, dişli çene parçası basın böylece düğmeyi saat yönünde çevirin.

➔ Iki veya üç konuları kesilmiş olursa, kapama düğmesinin bırakın.

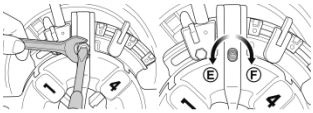
➔ Makineye kadar yavaş çalışıyor sağlanan açılış ve kapanış kolu yerleştirin konuları gerekli sayısı yavaş yavaş diş çene açarak kesme işlemini durdurmak için kesilmiştir zaman.

Konu çenelerin aniden açılması böylece iplik arızalı, iplik adımların son bölümünde ortaya çıkabilir zaman!

5.8 Diş uzunluğunun ayarlanması (Otomatik açma başlığı)

Diş uzunluğu üretici tarafından belirlenmiştir fakat gerek duyulduğu takdirde değiştirilebilir.

SUPERTRONIC 2SE:

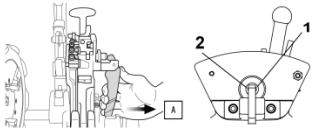


➔ Bir tornavida yardımıyla ayar pimini tutun ve altıgen somunu gevşetin.

➔ Ayar pimi „E“ konumuna doğru döndürülürse dişler kısalır; „F“ konumuna doğru döndürülürse dişler uzar. Diş uzunluğu yarım tur döndürülme ile 2 mm kadar değiştirilebilir.

➔ Ayar piminin dönmesini önlemek amacıyla pimi bir tornavida ile tutun ve altıgen somunu sıkın.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Kalıp başlığını açmak için yön A kolunu diş açma başlığı.

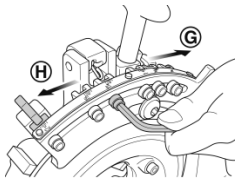
➔ Kilit Somunu'nu gevşetin ve Ayar Vidasını istenen diş uzunluğuna göre saat yönünde çevirin.

➔ Doğru tornalama ipliğin uzunluğunu uzatır ve sol tornalama işlemi daha kısa sürer. Vida uzunluğu 2.5mm kadar bir tur ayarlanacaktır.

➔ Ayarlamadan sonra, Kilit Somunu'nu sıkıştırın.

5.9 Diş derinliğinin ayarlanması (Otomatik açma başlığı)

SUPERTRONIC 2SE:

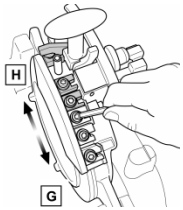


➔ Boyut ayarlaması gerekmeyen konum blokuna, konum pla-kasını yerleştirin.

➔ Vidayı gevşetin ve diş derinliğini ayarlamak amacıyla konum blokunu hareket ettirin.

➔ „G“ konumuna doğru kaydırma dişleri derinleştirir, „H“ konu-muna doğru kaydırma dişleri sığlaştırır. Diş derinliği tek seferde 1,5 ila 2 mm kadar değiştirilebilir.

SUPERTRONIC 3-4SE:



➔ Vida bloğu kam bağlı tutan blok vida gevşetin ve iplik Selektorblock derinliğini ayarlamak için hareket.

➔ „G“ konumuna doğru kaydırma dişleri derinleştirir, „H“ konumuna doğru kaydırma dişleri sığlaştırır. Diş derinliği tek seferde 1,5 ila 2 mm kadar değiştirilebilir.

➔ Vida bloğu sıkarak Selektorblock Fix ve diş başlatmak.

Bir ölçme aleti yardımıyla kesilen boruyu incelme ve benzer durumlar bakımından kontrol edin ve gerekirse ayarı düzeltin.

5.10 İşlenen parçaların kaldırılması

İşlenen parçalar nemlidir ve diş açma yağı nedeniyle kaygandırlar. Makineden işlenen parçaları alırken parçaların elinizden kayıp ayaklarınıza düşmemelerine dikkat edin!

➔ Yardımcı el çarkını saatin tersi yönünde döndürün ve alet taşıyıcıyı geriye çekin.

➔ Sıkıştırma aynasını serbest bırakın.

➔ Sabitleme aynasını serbest bırakın ve işlenen parçayı dışarı çekin.

5.11 Kullanım sonrası temizlik

Basınçlı hava kullanarak metal ve plastik talaş parçacıklarını temizlemeye çalış- mayın! Gözden yaralanma ve görme duyusunu kaybetme tehlikesi vardır! Keskin kenarlara sahip metal talaşları çıplak elle toplamaya çalışmayın! Yaralanma tehlikesi! Koruyucu iş eldivenleri kullanın!

➔ Makine üzerinde ve etrafında bulunan talaşları temizleyin.

➔ Bir tel fırça kullanarak talaşları kaldırın ve sıkıştırma aynasını, diş açma başlığının diş açma ağızlarını ve dahili çapak gidericiyi temizleyin.

➔ Bir bez kullanarak makineden çalışma alanına dökülen diş açma yağını silin.

6 Bakım ve muayene

Fişin veya bağlantı hattının değiştirilmesi daima elektrikli aletin üreticisi veya onun müşteri hizmetleri tarafından gerçekleştirilmelidir.

Tüm makineler kullanım boyunca doğal olarak yıpranır. Makine bakımı periyodik olarak yapılmalı ve yıpranan parçalar değiştirilmelidir.

Parçalar ancak yetkili bir ROTHENBERGER servis istasyonunda değiştirilebilir. Bu sayede işçilik ve malzeme konusunda tam bir garanti sağlanır!

Makine temizlik, bakım, muayene veya onarım işleri boyunca kapalı tutulmalı ve fişi prizden çıkartılmış olmalıdır (güç kesme işlemi)! Makinenin kontrolsüz açılma-sından her zaman kaçının! Yaralanma ve kaza tehlikesi!

6.1 Dahili çapak giderici bıçağının değiştirilmesi

Bıçakları değiştirirken daima koruyucu iş eldivenleri kullanın! Kesme ve yaralanma tehlikesi!

➔ Boru kesiciyi ve diş açma başlığını kaldırın, dahili çapak gidericiyi kendinize doğru çekin.

➔ Yay pimini dışarı doğru çekerek, delik genişletici bıçağının yanına çıkartın.

➔ Delik genişletici bıçağı, tutamağı ileri doğru çekildiğinde açılır.

➔ Yeni bir delik genişletici bıçağı yerleştirin.

Çıkartılmış olan yay pimini, yeni çapak giderici bıçağı deliğinden geçirerek tekrar takın.

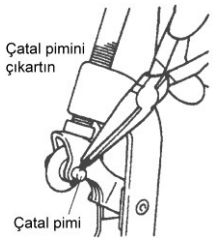
6.2 Boru kesici kesme çarkının değiştirilmesi

Bıçakları değiştirirken daima koruyucu iş eldivenleri kullanın! Kesme ve yaralanma tehlikesi!

➔ Boru kesiciyi dik konuma getirin ve diş açma başlığını indirin.

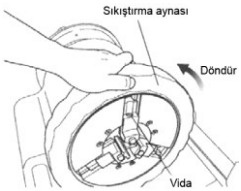
➔ Çatal pimi yukarı doğru çekin.

➔ Kesme çarkını tutun ve kesme çarkı iğnesini yavaşça karşı tarafta ittirin.



➔ Pimde olası talaş, kir, yağ vb. maddeleri temizleyin ve oluğa gres uygulayın.
➔ Bıçak tutucuya yeni bir kesme çarkı takın ve pimi tekrar yerleştirin.
➔ Yeni bir çatal pimini, kesme pimi iğnesinden geçirerek takın ve bükerek sabitleyin.

6.3 Sıkıştırma ağız dolgularının değiştirilmesi (H)



➔ Sabitleme aynasını döndürün ve bir tornavida içine yerleşecek kadar aynayı açın (Typ 2 SE) veya Allen anahtarı (Typ3 SE).
➔ Sıkıştırma ağzı dolgularını tutan vidaları sökün (Şekil 1).
➔ Yayın üst kenarına ince bir çubuk yerleştirin ve sıkıştırma aynası pimini dışarı çekin (Şekil 2).
➔ Sıkıştırma ağzı dolgusunu ileri doğru çekin (Şekil 3).
➔ Yeni bir sıkıştırma ağzı dolgusu takın ve geriye ittirin, yayı ve sıkıştırma aynası pimini yerine takın.

6.4 Günlük bakım

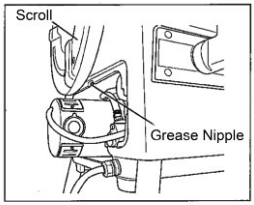
Dikkat! Yağlama işlerine başlamadan önce fiş güç kaynağından çıkartılmalıdır.

➔ Ana fişi, kabloyu ve uzatma kablosunu kontrol edin ve sağlam olduklarından emin olun.
➔ Yağ oluğunu doğru bir şekilde doldurun
➔ Yağ deposunda safsızlıklar mevcutsa depoyu temizleyin.
➔ Diş açma ağızlarını, boru kesiciyi ve dahili çapak gidericiyi aşınma açısından kontrol edin ve aşınma varsa ilgili parçaları değiştirin.
➔ Sıkıştırma ağızları kirliyse bir tel fırça kullanarak temizleyin.
➔ İki ucu dişli vidaların sabit olup olmadıklarını kontrol edin. Gerekliyse vidaları sıkın.
➔ Makineden düzenli olarak kir ve talaşları temizleyin.
➔ Makine uzunca bir süre kullanılmayacaksa makineye paslanma önleyici gres uygulayın.
➔ Arka mil desteği periyodik olarak yağlanmalıdır. Yağlama işi yalnızca, elektrik güvenliği konu sunda eğitimli kişiler tarafından yapılmalıdır.

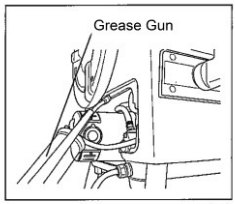
6.5 Mil yağlanması

Arka mili kılavuzu düzenli olarak yağlanmalıdır.

1. Motor kapağı sabitleyen vidaları çıkarın ve makinenin kapağını
2. Pilot prob arkasında bulunan yağ uydurma (Şekil 52).
3. Gresörlüklerle yağlamak için yağ tabancası kullanın (Şekil 53).



(52)



(53)

7 Aksesuarlar

Aksesuar Adı	ROTHENBERGER Parça Numarası
Boru destek standı kadar borular için 6“	56047
Yedek kesme tekerleği	70074
RONOL teneke kutu	65010
RONOL sprey	65008
RONOL SYN teneke kutu (uygun içme suyu)	65015
RONOL SYN sprey (uygun içme suyu)	65013
Pafta kafaları	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Rolü ile Kenevir dispanser, 40 g / 40 m	70623
Emniyet ayak pedalları, 3-aşamalı, 230V	56335
Yivaçar lokmaları	www.rothenberger.com
Diş tırtıklama pensesi 3/8 – 2“	56500

8 Müşteri hizmetleri

ROTHENBERGER servis merkezleri size yardımcı olabilir (katalogdaki listelere veya web sitemize bakın) ve yedek parçalar ve servis hizmeti de bu servis merkezlerinde mevcuttur.

Aksesuarlarınızı veya yedek parçalarınızı uzman satış temsilcinizden veya satış sonrası yardım hattımızdan sipariş edin:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Faks: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Atıklar İçin

9.1 Metal, elektrik ve elektronik parçalar

Makine terkibinde, atık değerlendirme yerlerine teslim edebileceğiniz değerli maddeler bulunmaktadır. Bulunduğunuz yerde de yetkili atık değerlendirme işletmeleri olabilir. Metaller cinsine göre ve ayrı olarak bir atık bertaraf şirketine teslim edilmelidir! Yeniden değerlendirilemeyecek atıkların (örn. elektronik çöp) çevre temizliğine uygun şekilde toplanmasıyla ilgili sorularınızı yerel atık toplama dairesine yöneltebilirsiniz.

Sadece AB ülkeleri için:

Elektronik aletleri ev çöpüne atmayınız! 2012/19/EG numaralı Elektro ve Elektronik Eski Cihazlar AB Yönetmeliği ve bunun üye ülkelerin hukukuna uyarlaması gereğince artık kullanılamayacak durumda olan elektro cihaz ve aletlerin ev çöpünden ayrı olarak toplanması ve çevreye zarar vermeyecek bir şekilde geri dönüşüme verilmesi gerekmektedir.

9.2 Yağlar ve yağlayıcılar

Kullanılmış yağların imhası ancak bu konuda uzman şirketler tarafından yapılabilir.

Kullanılmış ve kirlenmiş yağlar yağa dirençli kapalı kaplarda (metal bidonlar) saklanmalı ve imha edilmelidir.

Onarımı yapılamayan bozuk elektrikli cihazlar ve makineler içlerinde kalan yağın tahliye edilmesi amacıyla açılmalı ve temizlenmelidir.

Yağ olukları temizlenerek hiç yağ izi bırakılmamalıdır. Yere yağ (çok düşük bir miktar olsa bile) dökülmesine izin verilmemelidir.

Tartalom Oldal

1 Útmutatások a biztonsághoz 224

1.1 Rendeltetésszerû használat 224
1.2 Általános biztonsági utasítások 224
1.3 Biztonsági utasítások 226

2 Mûszaki adatok 227

3 A menetvágó gép funkciói 228

3.1 Áttekintés (A) 228
3.2 A gép működésének leírása 228

4 Üzemeltetési előkészületek 228

4.1 A menetvágó gép szállítása 228
4.2 A gép beállítása 229
4.3 Elektromos csatlakoztatás 229
4.4 A menetvágó olaj 229
4.5 A menetvágó olaj ellenőrzése 230
4.6 Az adagolt olajmennyiség szabályozása 230
4.7 Az olaj leeresztése 230

5 A menetvágó gép kezelése 231

5.1 A munkadarab befogása (B) 231
5.2 A munkadarab vágása a csővágóval (C) 231
5.3 A munkadarab dörzsárazása (D) 231
5.4 A menetvágó pofák fel- és leszerelése a menetvágó fejre/fejről (E) 232
5.4.1 Automatikus menetvágófejnél 232
5.4.2 Standard menetvágófej 232
5.5 A menetvágófej be- és kiszerelése a szánágyba/szánágyból 232
5.6 A menetméret megváltoztatása (F) 233
5.7 A menetvágás művelete (G) 233
5.8 A menethossz beállítása (csak automatikus menetvágófejnél) 234
5.9 A menetmélység beállítása (csak automatikus menetvágófejnél) 234
5.10 A munkadarab kivétele a gépből 235
5.11 Használat utáni tisztítás 235

6 Karbantartás és átvizsgálás 235

6.1 A belső sorjázó korongjának cseréje 235
6.2 A csővágó korongjának cseréje 235
6.3 Befogópofa betétek cseréje (H) 236
6.4 Napi átvizsgálás 236
6.5 Az orsó kenése 236

7 Kiegészítők 237

8 Ügyfélszolgálat 237

9 Ártalmatlanítás 237

9.1 Fém, elektromos és elektronikus alkatrészek 237
9.2 Olajok és kenőanyagok 238

Az anyagban használt jelölések:

Balesetveszély!

Ez a jel a személyi sérülésektől óv.

Figyelem!

Ez a jel anyagi- vagy környezeti károktól óv.

➔ **Felhívás cselekvésre**

1 Útmutatások a biztonsághoz

1.1 Rendeltetésszerû használat

A SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE és 4 SE menetvágó gép csak ¼ – 2 hüvelyk méretű BSPT és NPT menetek vágására és sorjázására alkalmas, ahogyan a "Műszaki adatok" című 2. fejezetben ismertetjük.

A SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE és 4 SE menetvágó gép csak a ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH által bevizsgált és ajánlott megfelelő menetvágó fejekkel a "Műszaki adatok" című 2. fejezetben ismertetett menetvágó pofákkal üzemeltethető.

A mellékelt biztonsági pedál a szakmai felelősségbiztosítási szövetség GS minősítésével van ellátva, amely a a Német Szövetségi Köztársaságban kötelező a gép használatához.

A menetvágó gépen és tartozékain ne végezzen sem műszaki sem formai átalakításokat.

➔ Azzal érvénytelenné válik az üzemeltetési engedély, valamint baleset és személyi sérülés veszélye áll fenn.

Elektromos szerszámok és gépek használatánál az áramütés, sérülés és tűz veszélyének elkerülése végett tegye meg az alapvető biztonsági intézkedéseket. A gép használata előtt alaposan tanulmányozza át a biztonsági útmutatásokat. A biztonsági útmutatót tartsa mindig a keze ügyében.

1.2 Általános biztonsági utasítások

FIGYELEM! Az elektromos szerszámok használata során az elektromos áramütés, baleset- és tűzveszély megelőzése érdekében be kell tartani a következő alapvető fontosságú biztonsági utasításokat.

Az elektromos szerszám használata előtt olvassa el az összes utasítást, és őrizze azokat meg egy biztonságos helyen.

Karbantartás és állagmegóvás:

1 **Rendszeres tisztítás, karbantartás és kenés.** Minden állítás, állagmegóvó vagy karbantartó művelet előtt húzza ki az elektromos csatlakozót.

2 **A készüléket csak képzett szakemberrel javíttassa, és csak eredeti alkatrészeket használjon.** A készülék (javítás utáni) biztonságos működése csak így biztosítható.

Biztonságos munkavégzés:

1 **Tartson rendet a munkahelyen.** A rendetlen munkahely balesetet okozhat.

2 **Vegye figyelembe a környezetet is (annak befolyásoló hatását).** Ne tegye ki az elektromos szerszámot esőnek. Az elektromos szerszámot ne használja nedves vagy nyirkos környezetben. Biztosítson megfelelő megvilágítást a munkaterületen. Ne használjon elektromos szerszámot tűz- és robbanásveszélyes helyeken.

3 **Védje magát az elektromos áramütés ellen.** Kerülje, hogy valamely testrésze földelt tárggyal (pl. csövekkel, radiátorral, elektromos sütővel, hűtőszekrénnyel) érintkezzen.

4 **Tartsa távol a bámészkodókat (többi személyt).** Ne engedje, hogy más személy, különösképpen gyermek az elektromos szerszám közelében tartózkodjon vagy megérintse annak kábelét. Tartsa őket távol a munkavégzés helyétől.

5 **A nem használt elektromos szerszámokat biztonságos helyen tárolja.** A nem használt elektromos szerszámokat száraz, magas (nehezen elérhető) vagy zárt helyen tárolja, ott, ahol azokhoz a gyerekek nem férhetnek hozzá.

6 **Az elektromos szerszámokat ne terhelje túl.** A megadott teljesítménytartományban a szerszámok jobban és biztonságosabban működnek.

7 **A feladathoz megfelelő elektromos szerszámot használja.** Ne használjon gyenge teljesítményű gépet nehéz (nagy teljesítményt igénylő) feladatokhoz. Ne használja az elektromos szerszámot olyan célra, amelyre azt nem tervezték. Ne használjon pl. kézi körfűrészt fatörzsek vagy fahasábok fűrészeléséhez.

8 **A munkavégzéshez megfelelő öltözetet viseljen.** Na hordjon olyan ruhát vagy ékszert, amelyet a mozgó alkatrészek elkaphatnak. Ha szabadban végez munkát, akkor csúszásgátló lábbeli használata javasolt. Ha a haja hosszú, akkor használjon hajhálót.

9 **Használjon védőfelszerelést.** Használjon munkavédelmi védőszemüveget. Poros, pornak kitett munkahelyen használjon védőmaszkot.

10 **Csatlakoztassa a porszívó(eszköz)t.** Ha a szerszámon van porszívó-csatlakozás vagy felfogórendszer, akkor győződjön meg ezek megfelelő csatlakoztatásáról, ill. használatáról.

11 **A kábelt csak rendeltetésszerűen, azzal ellentétesen ne használja.** A csatlakozódugót az aljzatból ne a kábelt húzva húzza ki. Védje a kábelt a hőtől, az olajtól és az éles élektől.

12 **Rögzítse a munkadarabot.** Használjon pillanatszorítót vagy más rögzítőeszközt/satut a munkadarab le- vagy befogására. Ezek az eszközök biztosabban tartják a munkadarabot, mintha azt a kezében tartaná.

13 **Kerülje a természetellenes testtartást.** Vegyen fel biztos tartást és folyamatosan őrizze meg az egyensúlyát.

14 **A szerszámot gondosan ápolja.** A vágószerszámokat tartsa élesen és tisztán, hogy velük jobban és biztonságosabban dolgozhasson. Kövesse a kenési és a szerszámcsere utasításokat. Rendszeresen ellenőrizze az elektromos szerszám vezetékét; ha a vezeték megsérült, akkor azt cseréltesse le képzett villanyszerelővel. Rendszeresen ellenőrizze a hosszabbító vezetéket; ha az sérül cserélje le. Tartsa a fogantyúkat szárazon, tisztán, zsír- és olajmentesen.

15 **A csatlakozódugót húzza ki az aljzatból.** Ha nem használja az elektromos szerszámot, ill. a karbantartása és a szerszámcsere - pl. fűrészlap, fúrófej, marófej - előtt.

16 **A szerszámkulcsot vegye le a szerszámról.** A bekapcsolás előtt a kulcsot, és az állítószerszámot vegye le.

17 **Kerülje a véletlen (akaratlan) bekapcsolást.** Győződjön meg arról, hogy a kapcsolót a csatlakozódugó aljzathoz való csatlakoztatása előtt kikapcsolta.

18 **Kültéri használatra való hosszabbítókábelt használjon.** A szabadban csak erre engedélyezett és megfelelően megjelölt hosszabbítókábelt használjon.

19 **Legyen óvatos/figyelmes.** Figyeljen arra, amit csinál. A munkát megfontoltan végezze. Ne használja az elektromos szerszámot, ha fáradt, figyelme nem elég koncentrált.

20 **Ellenőrizze az elektromos szerszámot potenciális sérülésekre.** Az elektromos szerszám használata előtt a védőeszközöket és az alkatrészeket ellenőrizni kell - akadálymentes, a rendeltetésüknek megfelelő működésre. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek akadálymentesen működjenek, ne szoruljanak, és az alkatrészek ne legyenek sérültek. Egyes alkatrészeket megfelelően fel kell szerelni ahhoz, hogy minden elvárást (követelményt) teljesítsenek, és biztosítsák az elektromos szerszám problémamentes használatát.

A sérült védelmeket és alkatrészeket hivatalos szakszervizben meg kell javíttatni vagy le kell cseréltetni, kivéve, ha ezt a használati útmutató másképp definiálja. A sérült kapcsolót műhelyben kell lecseréltetni.

Ne használjon olyan elektromos szerszámot, amelyet a kapcsolójával nem lehet be- vagy kikapcsolni.

21 **Figyelem!** Más (gyártó által gyártott) szerszám vagy tartozék használata balesetveszélyes lehet.

22 **Az elektromos szerszámot csak képzett villanyszerelővel javíttassa.** Ez az elektromos szerszám megfelel a vonatkozó biztonsági előírásoknak. Javítását csak képzett villanyszerelő végezheti, a javításhoz csak eredeti cserealkatrészeket szabad használni, különben a szerszám használója balesetet szenvedhet.

1.3 Biztonsági utasítások

Ujjait, haját, egyéb testrészeit és ruházatának lazább darabjait mindig tartsa távol forgó alkatrészek befogó felületeitől (munkadarab, befogótokmány, központosító tokmány). Ne viseljen ékszereket (gyűrű, lánc stb.). Ezek sérülést és balesetet okozhatnak!

Ha a SUPERTRONIC géppel végzett munka közben rendellenességet (szokatlan szag, vibráció, szokatlan zaj) észlel, azonnal nyomja meg a biztonsági pedált és végezzen VÉSZLEÁLLÍTÁST a gépen!

Amíg a gép jár, tilos a munkadarabot kézzel tartani vagy ehhez hasonló műveletet végezni, tilos alkatrészeket (szűrők, szelepek, csődarabok stb.) a gépre rátenni vagy arról levenni!

Viseljen védőöltözetet! Viseljen védőmaszkot a kifröccsenő menetvágó olaj vagy kiszabaduló klórtartalmú gáz (akkor keletkezhet, a menetvágó olaj a szerszám vagy a munkadarab forró felületén elég)ellen! Ha hosszú a haja, viseljen védősisakot. Menetvágó pofák, csővágó korong és csősorjázó cseréjénél viseljen védőkesztyűt. A szerszám és a munkadarab cseréjénél is viseljen védőkesztyűt. A menet és a menetvágó pofák menetvágás közben felforrósodnak! Viseljen biztonsági lábbelit. A kiömlő menetvágó olaj sérülés (megcsúszás) veszélyét teremti meg! A szerszám cseréjénél a nedves, csúszós és excentrikus gépalkatrészek is sérülést okozhatnak!

A fém forgácsot ne sűrített levegővel távolítsa el! Ez szemsérülést, sőt a látás elvesztését okozhatja!

Beltéri használatnál (zárt helyiségekben) biztosítson megfelelő szellőzést. A megengedett környezeti hőmérséklet 0 °C – 40 °C!

Vágófejek, vágókorong és csősorjázó cseréje előtt mindig kapcsolja ki a gépet és húzza ki a dugaszát a konnektorból (áramtalanítás)! Kikapcsolás után a gép a még egy ideig szabadon fut, majd teljesen leáll. A gép teljes leállása és a tápkábel dugaszának kihúzása előtt ne érjen a gép semmilyen részéhez!

Csöveken végzett menetvágás után végezzen nyomáspróbát annak biztosítása céljából, hogy összeszerelés után a csövekből ne szabadulhasson ki gáz vagy víz!

A készülék csatlakozó dugójának bele kell illeszkednie a dugaszolóaljzatba. A csatlakozó dugót semmilyen módon sem szabad megváltoztatni. Védőföldeléssel ellátott készülékekkel kapcsolatban ne használjon csatlakozó adaptert. A változtatás nélküli csatlakozó dugók és a megfelelő dugaszoló aljzatok csökkentik az áramütés kockázatát.

Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat, betétszerszámokat stb. csak ezen előírásoknak és az adott készüléktípusra vonatkozó kezelési utasításoknak megfelelően használja. Vegye figyelembe a munkafeltételeket és a kivitelezendő munka sajátosságait. Az elektromos kéziszerszám eredeti rendeltetésétől eltérő célokra való alkalmazása veszélyes helyzetekhez vezethet.

Kövesse az utasításokat a gép helyes használatához. Ne használja más célra csak furatok készítéséhez és csörlők forgatásához.

Rögzítse a gépet állványra vagy munkapadra. A hosszú és nehéz csöveket támassza alá csőtámasszal.

A gép használata közben a HÁTRA/KI/ELŐRE, ill. az ELŐRE/HÁTRA kapcsolóval azonos oldalon álljon.

Ne vegye le a burkolatokat. Ne használja a gépet levett burkolattal.

Ne használja a gépet, ha a lábpedálos kapcsoló törött vagy hiányzik.

Elektromos szerszám beállítása és rögzítése stabil helyzetben, azon elektromos szerszámok esetén, amelyek rögzíthetők a padlóhoz vagy más alátámasztásra.

Csatlakozás áramellátáshoz, kábelhez, biztosítékhoz, aljzattípus és földelés követelmények.

A különböző feszültségű hálózatokhoz átállítható szerszámokhoz speciális utasítás, rajz vagy mindkettő mellékelve van ismertetve a feszültségállítás módját. Ha a motor csatlakozását a kiszállításhoz képes eltérően más feszültséghez kell igazítani, akkor a csatlakozók kiosztása mellékelve van.

Tartsa szárazon, tisztán és olaj- és zsírmentes állapotban a fogantyúkat és markoló felületeket. A csúszós fogantyúk és markoló felületek váratlan helyzetekben lehetetlenné teszik az elektromos kéziszerszám biztonságos kezelését és irányítását.

2 Mûszaki adatok

Cikkszám a:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Menetvágó fej	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
standard (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
automatikus (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Vágási kapacitás BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Vágási kapacitás NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Menetes szár	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Fordulatszám terhelés nélkül	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Egyfázisú univerzális motor	1150 W túlterhelés védelemmel ellátva	1700 W túlterhelés védelemmel ellátva	1750 W túlterhelés védelemmel ellátva
Frekvencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Súly (Tartozéknélkül)	44 kg	74 kg	105 kg
Méretek (h x s x m, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Menetvágó fej (standard)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Menetvágó fej (automatikus)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Menetvágó pofák	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“ 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Hangnyomás-szint L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Hangteljesítmény-szint L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Munka végzésekor a zajszint meghaladhatja a 85 dB (A) értéket. Hallásvédőt kell viselni! Mérésadatok az EN 61029-1:2010 nek megfelelő módon felvéve.

Rezgés összérték (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Az ezen előírásokban megadott rezgésszint az EN 61029 szabványban rögzített mérési módszerrel került meghatározásra és az elektromos kéziszerszámok összehasonlítására ez az érték felhasználható. Ez az érték a rezgési terhelés ideiglenes becslésére is alkalmas.

A megadott rezgésszint az elektromos kéziszerszám fő alkalmazási területein való használat során fellépő érték. Ha az elektromos kéziszerszámot más alkalmazásokra, különböző tartozékokkal vagy nem kielégítő karbantartás mellett használják, a rezgésszint a fenti értéktől eltérhet. Ez az egész munkaidőre vonatkozó rezgési terhelést lényegesen megnövelheti.

A rezgési terhelés pontos megbecsüléséhez figyelembe kell venni azokat az időszakokat is, amikor a berendezés kikapcsolt állapotban van, vagy amikor be van ugyan kapcsolva, de nem kerül ténylegesen használatra. Ez az egész munkaidőre vonatkozó rezgési terhelést lényegesen csökkentheti.

Hozzon kiegészítő biztonsági intézkedéseket a kezelőnek a rezgések hatása elleni védelmére, például: Az elektromos kéziszerszám és a betétszerszámok karbantartása, a kezek melegen tartása, a munkamenetek megszervezése.

3 A menetvágó gép funkciói

3.1 Áttekintés (A)

1 Csővágó
2 Menetvágó pofák
3 Belső sorjázó
4 Szerszámszán
5 Olajleeresztő csavar
6 Előtoló kézikerék
7 Túlterhelés védőkapcsoló
7a Sebességváltó kapcsoló (csak 4SE)
8 Központosító tokmány
9 Befogótokmány
10 Menetvágó fej
11 T-fogantyú
12 Beállító csap (ezüst)
13 Beállító csap (fekete)
14 A menethossz beállítása
15 Profiltest
16 Profilcsap
17 Fix állítás karja - test
18 Fix állítás karja - feszítőgomb
19 Bütykös tárcsa
20 Beállító blokk

3.2 A gép működésének leírása

A SUPERTRONIC 2 – 3 – 4 - SE menetvágó gép menetet vág olyan munkadarabokra mint például csövek vagy rudak.

A gép részei a következők:

- egy hajtómotor, amely a központosított tokmányt forgatja
- egy befogótokmány a munkadarab rögzítéséhez
- egy csővágó a munkadarab megfelelő hosszúságúra vágásához
- egy belső sorjázó
- egy menetvágó fej, amely menetet vág a munkadarabra
- egy kenést és hűtést szolgáló olajszivattyú, menetvágó olajjal
- egy szerszámszán mindkét oldalon fogazott előtolóval
- egy forgács- és olajgyűjtő teknő
- egy biztonsági pedal
- egy szabadonfutás-gátló

4 Üzemeltetési előkészületek

4.1 A menetvágó gép szállítása

A gép felemeléséhez hajlítsa be a térdét, hogy az emeléssel ne terhelje túl a hátát.

Súly > 35 kg → 2 ember!

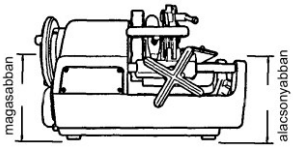
Rögzítse a szerszámszánt, hogy a gép szállítása közben ne mozdulhasson el. Felemeléshez a talpánál fogva biztonságosan tartsa. Szállítás közben ne a központosító tokmánynál vagy a belső sorjázónál fogva tartsa!

Ha szállítás közben van még menetvágó olaj a gépben, a rezgés miatt az könnyen a ruhájára fröccsenhet.

A gép a felületére került menetvágó olajtól síkossá válik. Ügyeljen arra, hogy emelés közben ki ne csússzon a kezéből!

4.2 A gép beállítása

Száraz helyre tegye a gépet! Száraz,résektől mentes felületre vagy lapos munkapadra helyezze. A központosító tokmánynak a gép többi részénél magasabban kell lennie, hogy a menetvágó olaj a megmunkálás alatt lévő csövön keresztül ne folyhasson ki a padlózatra! A munkaterületet úgy alakítsa ki, hogy a gép körül elegendő szabad hely legyen!



Ha nem látja át pontosan a gép és a forgó munkadarab által veszélyeztetett területet, rövidítse le a forgó munkadarab teljes hosszát, vagy jelölje meg a veszélyeztetett teruletet szalaggal vagy fi gyelmeztető jelzesekkel. A biztonsagi fi gyelmeztető jelzeseket biztonsagosan rogzitse a helyukon. Ha ehhez tamasztekokat hasznal, azok allithato magassaguak, erős felepitesűek legyenek es megfelelő mennyisegben alljanak rendelkezesre!

4.3 Elektromos csatlakoztatás

A tápkábelre ne tegye rá sem a gépet sem a munkadarabot, mert megsérülhet a kábel, és áramütés veszélye állhat fenn!

A tápkábel dugaszát ne érintse nedves kézzel. Ez is áramütés veszélyét hordja magában!

Az áramütés elkerülése érdekében az áramforrást maradékáram-működtetésű megs- zakítóval kell ellátni! Lényeges, hogy a gép címkéjén feltüntetett feszültség megfeleljen az áramforrás feszültségének, mert különben a gép felforrósodhat, füstölhet, tüzet vagy más kárt okozhat.

Mielőtt a gépet az elektromos hálózatra kapcsolja, ügyeljen arra, hogy a kapcsoló „OFF“ (kikapcsolt) állásban legyen, mert különben a gép észrevétlenül és ellenőrizetlenül beindul! Ez sérülést és balesetet okozhat!

A beépített túlterhelés-védelem túlterhelés vagy áramingadozás esetén automatikusan leállítja a gépet! Csak egy perc elteltével kapcsolható be újra!

A H07 RN 3 x 1,5 mm2-es hosszabbító kábelt használja! A kábel nem lehet 30 m-nél hosszabb!

4.4 A menetvágó olaj

Menetvágáshoz ROTHENBERGER nagyteljesítményű menetvágó olajat használjon, cikkszáma: 65010. **Ivóvíz vezeték csöveire történő menetvágáshoz ez az olaj nem alkalmas!**

Alternatív megoldást jelenthet a ROTHENBERGER nagyteljesítményű menetvágó folyadék használata, ennek cikkszáma: 65015. Ez a folyadék ivóvíz vezeték csöveire történő menetvágáshoz alkalmas.

A menetvágó olajokat gyermekek által el nem érhető helyen tartsa!

A menetvágó olajat ne hígítsa és ne keverje más olajokkal! Ha a menetvágó olajhoz víz keveredik, az tejfehérré válik, romlik a minősége, és így a vágott menet is rosszabb minőségű lesz. Ilyen esetben az olaj cseréje ajánlatos!

Az olajat közvetlen napsugárzástól védve, sötét helyen tárolja!

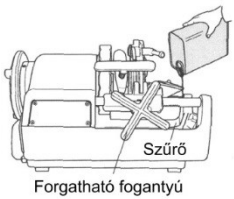
Használat után az olajtartályt szorosan zárja le, hogy szennyeződés vagy víz ne juthasson bele!

ALLERGIÁTÓL SZENVEDŐK FIGYELMÉBE!

A bőrre kerülő menetvágó olaj bőrirritációt, gyulladást és allergiás tüneteket válthat ki! Ha olajjal dolgozik, viseljen védőruházatot, és a veszélyeztetett bőrfelületet fedje be. Ha a bőre olajjal kerül érintkezésbe, azonnal mossa le folyóvízzel és szappannal. Ha a menetvágó olaj ráég a felforrósodott munkadarabra vagy a szerszám felületére, mérgező gőzök vagy gázok (piros olaj égésénél pl. klórgáz) képződhetnek. Ha véletlenül belélegezte az olajpárát vagy olajgőzt, azonnal menjen friss levegőre és haladéktalanul forduljon orvoshoz!

4.5 A menetvágó olaj ellenőrzése

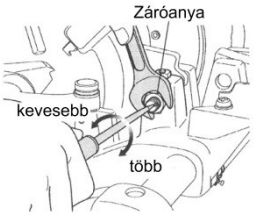
A gép tisztítása, szervizelése, átvizsgálása vagy javítása előtt lényeges, hogy húzza ki a tápkábel dugaszát a konnektorból (áramtalanítás)!



- ➔ Az új vagy a hosszú időn keresztül használaton kívül tartott gépek védelem céljából vékony olajréteggel vannak bevonva. Ezt tiszta ronggyal távolítsa el.
- ➔ Forgassa a forgatható fogantyút az óramutató járásának irányába, hogy a szerszámszánt a befogótokmányhoz állítsa.
- ➔ A gép jobb oldalán töltse fel a gépet menetvágó olajjal a szűrőháló szintjéig.
- ➔ Ügyeljen arra, hogy a kapcsoló kikapcsolt állásban legyen, és dugaszolja a gépet a konnektorra.
- ➔ Kapcsolja be a gépet és gondoskodjon arról, hogy a menetvágó olaj a menetvágó fejből eljusson a menetvágó pofákhoz. Ha nem jut oda kellő mennyiségű olaj, az olajbeállító csavarral szabályozhatja.

4.6 Az adagolt olajmennyiség szabályozása

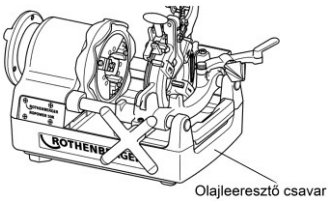
A gép tisztítása, szervizelése, átvizsgálása vagy javítása előtt lényeges, hogy húzza ki a tápkábel dugaszát a konnektorból (áramtalanítás)!



- ➔ Gondoskodjon arról, hogy az olajtartály a szűrőháló szintjéig fel legyen töltve olajjal.
- ➔ Ha a menetvágó fejen keresztül adagolt olajmennyiség nem megfelelő, az olajbeállító csavarral be kell szabályozni.
- ➔ Lazítsa meg az olajbeállító csavar záróanyáját.
- ➔ Az olajbeállító csavart az óramutató járásának irányába forgatva növeli, azzal ellenkező irányba forgatva pedig csökkenti az adagolt olaj mennyiségét.
- ➔ A beállítás elvégzése után erősen húzza meg a záróanyát. Záróanya kevesebb több.

4.7 Az olaj leeresztése

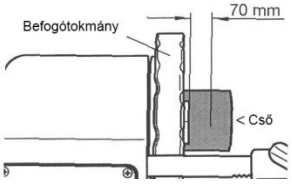
A 9. fejezetben ismertetett, biztonságra és megsemmisítésre vonatkozó szabályok betartása is lényeges!



5 A menetvágó gép kezelése

5.1 A munkadarab befogása (B)

A szerszámszán menetvágás közben a kerethez érhet, és attól megsérülhet a befogótokmány és maga a gép! Ezért tartson legalább 70 mm szabad távolságot a munkadarabon vágott menet és a befogótokmány között!



- ➔ Mozdítsa a csővágót és a menetvágó fejet felfelé úgy, hogy ne legyenek útban, és a belső sorjázót a hátoldalon állítsa megfelelő helyzetbe.
- ➔ Illessze a munkadarabot a befogótokmány oldalához (1. ábra), és szorítsa be a befogótok mányt (2. ábra).
- ➔ Tartsa a munkadarabot erősen a befogótokmány oldalán a jobb kezével, és fokozatosan szorítsa be a befogótokmánnyal (3. ábra).
- ➔ Ügyeljen arra, hogy mindhárom befogópofa érintkezzen a munkadarabbal.

Ha a három befogópofa nem ér a munkadarabhoz, az ingadozni fog, és nem lehet pontosan vágni, illetve nem lehet bele pontos menetet vágni.

- ➔ Biztonságosan fogassa be és nagyon erősen szorítsa be a munkadarabot.

Hosszú vagy nehéz csövek esetében lényeges, hogy csőtámaszt használjon (cikkszá- ma: 56047), hogy forgatás közben a munkadarab ne inogjon és ne csavarodjon, és hogy a gép ne boruljon fel a munkadarab súlya alatt! Ellenkező esetben a munkadarab és a gép instabillá válhat!

5.2 A munkadarab vágása a csővágóval (C)

A vágott munkadarabhoz ne érjen kézzel, mert az forró és élesek a szélei! Ez égési vagy más sérülést okozhat!

Ha a csővágó fogantyúját erőltetve forgatja, ovális lesz a csövön a vágási felület, ami lehetetlenné teszi a pontos menetvágást. Ezért a csővágó fogantyúját csak fél fordulattal fordítsa el a cső teljes fordulatánál!

- ➔ Mozdítsa el a csővágót felfelé, hogy ne legyen útban. Forgassa az előtoló kézikereket az óramutató járásának irányába, hogy a csővágót a munkadarab vágásához szükséges helyzetbe állítsa.
- ➔ Mozdítsa el a csővágót lefelé a munkadarabra, majd kapcsolja a gép kapcsolóját ON (bekapcsolva) állásba, vagy nyomja meg a pedált.
- ➔ Forgassa erősen a csővágó fogantyúját az óramutató járásának irányába és kezdje meg a munkadarab vágását.
- ➔ Fordítsa a csővágót lefelé majd vissza.

Ne gyűjtse a levágott csődarabokat a teknőben! A vágási művelet befejezése után azonnal vegye ki azokat onnan!

5.3 A munkadarab dörzsárazása (D)

A belső sorjázó vágóhegye nagyon éles! Puszta kézzel ne érintse! Ez vágási vagy egyéb sérülést okozhat!

- ➔ Húzza önmaga felé a belső sorjázót.
- ➔ Forgassa az előtoló kézikereket az óramutató járásának irányába, majd a dörzsárazó vágóélét fi noman nyomja hozzá a dörzsárazni kívánt cső belsejéhez.

➔ Forgassa tovább a forgatható fogantyút, majd fi noman nyomja a dörzsárazó vágóélét a cső belsejéhez.

5.4 A menetvágó pofák fel- és leszerelése a menetvágó fejre/fejről (E)

Viseljen védőkesztyűt, hogy a menetvágó pofák ne okozhassanak kézsérülést!

5.4.1 Automatikus menetvágófejnél

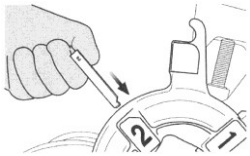
Leszerelés:

➔ Tegye a reteszelő kart “A” állásba.
➔ Állítsa az (ezüst színű) választó-tűt a választóblokkon a menetpofákba.
➔ Emelje ki a menetvágófejet a gépből, és húzza le az 1 – 4 (4SE: az 1 – 5). sz. menetpofákat.

Felszerelés:

➔ Tegye a reteszelő kart “A” állásba.
➔ Állítsa az (ezüst színű) választó-tűt a választóblokkon a menetpofákba.
➔ Helyezze be a menetvágófejjel azonos számú menetpofákat, és azokat jól hallhatóan kattintsa be.
➔ Slide bütykös lemez felé C amíg kattanó hang hallatszik zárókarját.
➔ Ellenőrizze, hogy a menetvágófejen és a menetpofákon található számok azonos oldalra kerüljenek.

Pontos menetvágás csak akkor lehetséges, ha a menetvágó fej résén lévő szám megegyezik a menetvágó pofán található számmal!



Menetvágó pofák cseréje után ellenőrizze, hogy azok biztonságosan rögzítődtek a helyükön. Menetvágó fej vagy menetvágó pofák cseréje után ellenőrizze, hogy azok biztonságosan reteszelődnek-e a szerszámszánban!

5.4.2 Standard menetvágófej

Leszerelés:

➔ Oldja ki a vágóvas-tartót (1), vigye a lengőkart (2) az alsó állásba, húzza meg biztosan a vágóvas-tartót és fektesse el a nyitó/záró kart (3), hogy felül kivehesse a menetpofákat.
➔ Emelje ki a menetvágófejet a gépből, és húzza le az 1 – 4 (4SE: az 1 – 5). sz. menetpofákat.

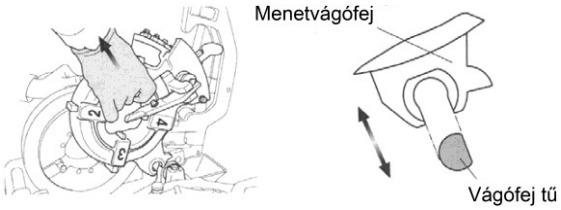
Felszerelés:

➔ Oldja ki a vágóvas-tartót (1), vigye a lengőkart (2) az alsó állásba, húzza meg biztosan a vágóvas-tartót és fektesse el a nyitó/záró kart (3), hogy felülről betehesse a menetpofákat.
➔ Helyezze be a menetvágófejjel azonos számú menetpofákat, és azokat jól hallhatóan kattintsa be.
➔ Ellenőrizze, hogy a menetvágófejen és a menetpofákon található számok azonos oldalra kerüljenek.
➔ Nyitó/záró kart (3), hogy felülről betehesse a menetpofákat

Pontos menetvágás csak akkor lehetséges, ha a menetvágó fej résén lévő szám megegyezik a menetvágó pofán található számmal!

5.5 A menetvágófej be- és kiszerelése a szánágyba/szánágyból

➔ Emelje félmagasságba a menetvágófejet.
➔ Állítsa átlósra a menetvágófej, és vegye azt ki.
➔ Az csak akkor szerelhető ki és be a gépbe, ha a menetvágófej párhuzamos a vágófejtű lapos oldalával.



5.6 A menetméret megváltoztatása (F)

Automatikus menetvágófejnél:

➔ Gondoskodjon arról, hogy a menetvágó fej a szerszámszánon legyen, és hogy a menetvágó pofák megfeleljenek a menetméretnek.

➔ Illessze a beállító csapot a kívánt menetméretű beállító blokkba.

➔ A méret az adott beállító blokkon fel van tüntetve.

Standard menetvágófejnél:

➔ Ellenőrizze, hogy a lengőkar leolvasója (2) azonos méretbeállítást mutat-e a skála képpel (4).

5.7 A menetvágás művelete (G)

➔ Veszélyhelyzetben azonnal nyomja le a biztonsági pedált. Ezzel leállítja a gépet.

➔ Újraindításhoz nyomja meg a biztonsági pedál oldalán elhelyezett kioldó gombot.

Pontosan kivágott menet készítése érdekében kövesse az alábbi útmutatásokat:

Csak tökéletes állapotú anyagon végezzen menetvágást. Deformált és/vagy ferdén levágott csövekre nem lehetséges a vonatkozó normáknak megfelelő menetet vágni!

A menet méretéhez illő menetvágó fejet és annak megfelelő menetvágó pofákat használjon!

Biztonságosan rögzítse a menetvágó fejet a szerszámszánon.

A menetvágó fejet ne helyezze közvetlenül és védelem nélkül a padlózatra!

Gondoskodjon arról, hogy a menetvágó pofák kapjanak menetvágó olajat!

Automatikus menetvágófejnél:

➔ Tegye lejjebb a menetvágó fejet és illessze be a T fogantyút, nyomja teljesen a „B“ irányába, amíg a menetvágó pofák működési helyzetbe nem állnak.

➔ A pedállal kapcsolja be a gépet, forgassa a forgatható fogantyút az óramutató járásával azonosan, hogy a menetvágó pofák rányomódjanak a munkadarabra.

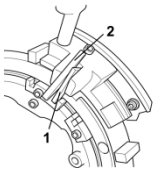
➔ 2–3 menet kivágása után engedje el a forgatható fogantyút.

➔ A menetvágó pofákat egy hosszanti leállítókar automatikusan kinyitja, amint a menetet teljesen kivágták.

➔ A lábát a biztonsági pedálról levéve kapcsolja ki a gépet.

Menetvágás két munkalépésben (csak 2 ½“…4“):

➔ Nagyobb átmérőjű cső menetvágásánál először kisebb megfeszítéssel használja a kétlépcsős menetvágócsapot (**1**, fekete) a menetvágáshoz (elővágáshoz), majd ezután használja az (**2**, ezüst színű) választó-tűt a standard menet vágásához (utó-vágás).



Standard menetvágófejnél:

➔ Süllyessze le a menetvágófejet, és a záráshoz/nyitáshoz való kart (3) fektesse rá alulról.

➔ Kapcsolja be a gépet a lábkapcsolóval, és forgassa a forgófogantyút az óramutató járásával azonosan, hogy a menetpofák a munkadarabnak feszüljenek.

➔ Engedje el a forgófogantyút, ha már két, három menetnyit vágott.

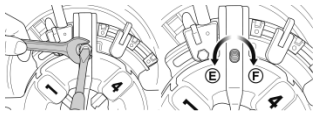
➔ A záráshoz/nyitáshoz való kart (3) járó gépnél lassan fektesse át felülről, ha elkészült a szükséges számú menettel, hogy a vágást a menetpofák lassú kinyitásával befejezze.

A menetpofák hirtelen kinyitására a menet legutolsó részén olyan egyenetlenség keletkezhet, ami miatt a a menet használhatatlanná válhat!

5.8 A menethossz beállítása (csak automatikus menetvágófejnél)

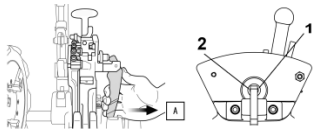
A menet hosszát a gyártó beállította, de szükség esetén változtatható.

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Tartsa a beállító tüskét egy laposfejű csavarhúzóval, majd lazítsa meg a hatszögű anyát.
- ➔ A beállító tüskét az „E"irányában mozgatva rövidebbre, az „F"irányában mozgatva pedig hosszabbra állítja a menetet. Fél fordulattal kb. 2 mm-rel változtat a menet hosszán.
- ➔ Tartsa a beállító tüskét egy laposfejű csavarhúzóval, hogy el ne fordulhasson, majd húzza meg a hatszögű anyát.

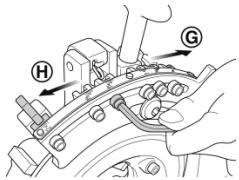
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Húzd meg a kart a jelzett irányba, nyissa meg a menetvágó fej.
- ➔ Lazítsa ki Sie, és forgassa az óramutató járásával megegyező Állítsa Csavaros függően menethosszúság.
- ➔ Jobb esztergálás teszi a menet hossza hosszabb és bal fordulatot teszi rövidebb. A menet hossza fogja igazítani körülbelül 2,5 mm egy forgatás.
- ➔ A beállítás után húzza Lock Nut.

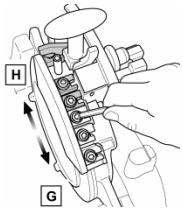
5.9 A menetmélység beállítása (csak automatikus menetvágófejnél)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Tegye a beállító lemezt abba a beállító blokkba, amely nem az állítandó méretnek felel meg.
- ➔ Lazítsa meg a csavart, és a beállító blokk mozgatásával állítsa a menet mélységét.
- ➔ A „G" irányába csúsztatva mélyebbre, a „H" irányába csúsztat-va pedig sekélyebbre állítja a menetet. Egy skálabeosztás kb. 1,5–2 mm-re változtat a menet mélységén.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Oldja ki a blokk-csavart, bütyköstárcsájára rögzített blokk-csavar és mozgassa azt a választó-blokk menetmélységének beállításához.
- ➔ A „G" irányába csúsztatva mélyebbre, a „H" irányába csúsztatva pedig sekélyebbre állítja a menetet. Egy skálabeosztás kb. 1,5–2 mm-re változtat a menet mélységén.
- ➔ Rögzítse a választóblokkot a blokkcsavar biztos meghúzásával, és kezdje el a menetvágást.

Mérőműszerrel ellenőrizze, hogy a vágott csövön kúpos-e a menet, és szükség esetén változtasson a beállításon.

5.10 A munkadarab kivétele a gépből

A munkadarab nedvessé és csúszóssá válik a menetvágó olajtól. Nagyon vigyáz- zon arra, hogy ki ne csússzon a kezéből, és rá ne essen a lábára, amikor a gépből kiveszi.

➔ Forgassa az előtoló kézikereket az óramutató járásával ellentétes irányba, és tegye vissza a szerszámszánt.

➔ Lazítsa ki a befogótokmányt.

➔ Lazítsa ki a központosító tokmányt, és húzza ki a munkadarabot.

5.11 Használat utáni tisztítás

A fém- és műanyag forgácsot ne sűrített levegővel távolítsa el! Ez szemsérülést, sőt a látás elvesztését okozhatja! Az éles fémforgácsokat ne puszta kézzel szedje fel! Sérülésveszély! Viseljen védőkesztyűt!

➔ Távolítsa el a forgácsot a gépről és a gép környékéről.

➔ Tisztításnál befogótokmányról, a menetvágó fej menetvágó pofáiról és a belső sorjázóról drótkefével távolítsa el a forgácsot.

➔ A gépről és a munkadarabról lecsepegett menetvágó olajat ronggyal törölje le.

6 Karbantartás és átvizsgálás

A csatlakozó vagy a csatlakozó vezeték cseréjét mindig a gyártóval vagy a gyártó vevőszolgálatával végeztesse.

Használat közben minden gép természetes kopásnak van kitéve. Időnként karbantartást kell rajtuk végezni, és a kopó alkatrészeket ki kell cserélni.

Ezt a munkát csak megbízott ROTHENBERGER szervizállomás végezheti. Ezáltal vállalunk teljes jótállást az anyag- és gyártási hibákért!

A gép tisztítása, karbantartása, átvizsgálása vagy javítása előtt lényeges, hogy kapcsolja ki a gépet, és húzza ki a tápkábel dugaszát a konnektorból (áramtalaní-tás)! Mindig gondoskodjon arról, hogy a gép ne indulhasson be véletlenül. Ez sérülést és balesetet okozhat!

6.1 A belső sorjázó korongjának cseréje

belső sorjázó korongjának cseréje A korongok cseréjénél mindig viseljen védőkesztyűt! Vágási és egyéb sérülés veszélye áll fenn!

➔ Emelje fel a csővágót és a menetvágó fejet, és húzza a belső sorjázót önmaga felé.

➔ Vegye ki a rugós csapszeget a következő dörzsárazó korongból.

➔ A dörzsárazó korong kivehető, ha a dörzsárazó korong tartóját előrefelé húzza.

➔ Tegyen be új dörzsárazó korongot.

➔ Tegye vissza a korábban kivett rugós csapszeget az új dörzsárazó korong furatába.

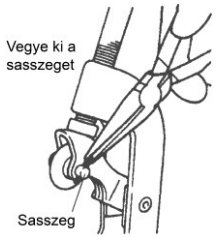
6.2 A csővágó korongjának cseréje

A korong cseréjekor mindig viseljen védőkesztyűt! Vágási és egyéb sérülés veszélye áll fenn!

➔ Hozza a csővágót felső helyzetbe, és engedje le a menetvágó fejet.

➔ Húzza felfelé a sasszeget.

➔ A vágókorongot tartva nyomja ki belőle a tengelycsapot a másik oldalra.

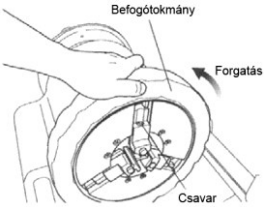


➔ Távolítsa el a szegről a forgácsot, szennyeződést, olajat stb., majd zsírozza meg a vájatot. Vegye ki a sasszeget.

➔ Helyezzen új vágókorongot a korongtartóba, majd tegye vissza a szeget. Vágókorong tengelycsapja.

➔ Tegyen új sasszeget a vágókorong tengelycsapjába, és széthajlítással rögzítse.

6.3 Befogópofa betétek cseréje (H)



➔ Forgassa el a befogótokmányt, és nyissa azt ki olyan nagyra, hogy a csavarhúzó (2 SE típus), ill. imbuszkulcs (Typ3 SE) beleférjen.

➔ Lazítsa ki a befogótokmány betétet rögzítő csavarokat (1. ábra).

➔ Helyezzen egy vékony rudat a rugó felső szélére, és húzza ki a befogótokmány csapszegét (2. ábra).

➔ Húzza a befogótokmány betétet előrefelé (3. ábra).

➔ Tegyen bele új befogótokmány betétet, tolja hátra, tegye vissza a rugót és a csapszeget. Húzza meg a csavart.

6.4 Napi átvizsgálás

Figyelem! A kenési munkák megkezdése előtt a hálózati dugaszt ki kell húzni a konnektorból.

➔ Ellenőrizze, nem sérült-e a hálózati dugasz, a tápkábel és a hosszabbító kábel.

➔ Ellenőrizze, megfelelően fel van-e töltve az olajteknő.

➔ Tisztítsa ki az olajtartályt, ha szennyeződés van benne.

➔ Vizsgálja át kopás szempontjából a menetvágó pofákat, a csővágót és a belső sorjázót, és ha elhasználódott alkatrészt talál bennük, cserélje ki azt.

➔ Ha piszkosak a befogópofák, drótkefével tisztítsa meg őket.

➔ Ellenőrizze, jól meg vannak-e húzva az illesztőcsavarok. Szükség esetén húzza meg őket.

➔ A gépről rendszeresen távolítsa el a szennyeződést és forgácsot.

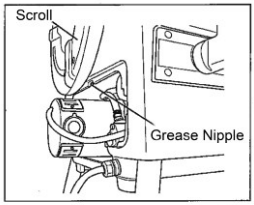
➔ Ha a gépet hosszú ideig nem szándékozik használni, kenje be rozsdavédő zsírral.

➔ A hátsó tengelytámasz rendszeres kenést igényel. A kenést csak elektromos biztonsági kérdésekben jártas személyek végezhetik.

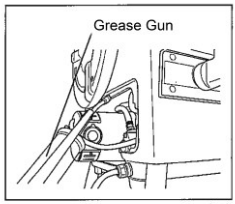
6.5 Az orsó kenése

A hátsó orsóvezetést rendszeresen meg kell kenni.

1. Távolítsa el a motorház rögzítőcsavarjait, és vegye le a gép burkolatát.
2. A zsírzógomb a központozó-tokmány mögött található (52-es kép).
3. Használjon zsírzópisztolyt a zsírzógomb kenéséhez (53-as kép).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Kiegészítők

Kiegészítő megnevezése	ROTHENBERGER alkatrészszám
Pipe állvány csövekhez 6 "-ig	56047
Csere vágókorong	70074
RONOL sörét	65010
RONOL spray	65008
RONOL SYN sörét (Megfelelő ivóvíz)	65015
RONOL SYN spray (Megfelelő ivóvíz)	65013
Menetvágófejek	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Kender adagoló szerepet, 40 g / 40 m	70623
Biztonsági láb kapcsolók, 3-fokozatú, 230 V	56335
Menetvágópofák	www.rothenberger.com
Cérna- Készülék érdesítése 3/8 – 2“	56500

8 Ügyfélszolgálat

A ROTHENBERGER szervizhelyek a felhasználó támogatását (lásd katalógus vagy online adatok), a csere alkatrészek és szerviz lehetőség rendelkezésre állását biztosítják.

A szükséges kiegészítőket és pótalkatrészeket rendelje meg a szakkereskedőtől vagy keresse fel vásárlói forródrótunkat:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Ártalmatlanítás

9.1 Fém, elektromos és elektronikus alkatrészek

A készülék egyes részei hasznosítható anyagból vannak, így újrahasznosíthatók. E célra jóváhagyott és tanúsított újrahasznosító üzemek állnak rendelkezésre. A fémeket különválasztva, fajtánként rendezve adja le leselejtezésre! A nem hasznosítható anyagok (pl. elektronikai hulladék) környezetkímélő ártalmatlanításával kapcsolatban érdeklődjön a területileg illetékes hulladékkezelő hatóságnál.

Csak EU országoknak szól:

Ne dobjon a szemetesbe elektromos szerszámokat! A kiszolgált elektromos és elektronikus készülékekről szóló, 2012/19/EK jelű európai irányelv és a nemzeti jogba ültetett változata szerint a már használhatatlan elektromos szerszámokat a többi hulladéktól elkülönítve kell összegyűjteni és környezetbarát módon kell újra hasznosítani.

9.2 Olajok és kenőanyagok

Fáradtolaj megsemmisítését csak az erre feljogosított cégek végezhetik.

A fáradt és szennyezett olajat lepecsételt és olajálló tartályokban (fémdobok) kell tárolni és kiselejtezni.

A javíthatatlanul meghibásodott elektromos készülékekből és gépekből ki kell takarítani a maradék olajat.

Az olajteknőket ki kell tisztítani, hogy ne maradjanak bennük olajnyomok. Olajat (még nagyon kis mennyiségben is) tilos a talajba juttatni.

1 Παρατηρήσεις σχετικά με την ασφάλεια 240

1.1 Χρήση σύμφωνα με τους κανονισμούς 240
1.2 Γενικές υποδείξεις ασφαλείας 240
1.3 Οδηγίες ασφαλείας 242

2 Τεχνικά δεδομένα 243

3 Λειτουργίες της μηχανής σπειροτόμησης 244

3.1 Γενική επισκόπηση (A) 244
3.2 Λειτουργική περιγραφή 244

4 Προετοιμασίες για λειτουργία 245

4.1 Μεταφορά της μηχανής σπειροτόμησης 245
4.2 Εγκατάσταση της μηχανής 245
4.3 Ηλεκτρική σύνδεση 245
4.4 Το λάδι σπειροτόμησης 246
4.5 Έλεγχος του λαδιού σπειροτόμησης 246
4.6 Ρύθμιση της παρεχόμενης ποσότητας λαδιού σπειροτόμησης 247
4.7 Αποστράγγιση του λαδιού 247

5 Λειτουργία της μηχανής σπειροτόμησης 247

5.1 Σύσφιξη των τεμαχίων εργασίας (B) 247
5.2 Κοπή του τεμαχίου εργασίας με το κοπτικό σωλήνων (C) 248
5.3 Γλύφανση των τεμαχίων εργασίας (D) 248
5.4 Αφαίρεση και τοποθέτηση των σιαγόνων σπειροτόμησης στο και από τοσπείρωμα-Κεφαλή σπειροτόμησης (E) 248
5.4.1 Για την αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης 248
5.4.2 Στάνταρ κεφαλή σπειροτόμησης 249
5.5 Αφαίρεση και τοποθέτηση της κεφαλής σπειροτόμησης από τον ή στον ολισθητήρα βάσης 249
5.6 Αλλαγή μεγέθους σπειρώματος (F) 249
5.7 Σπειροτόμηση (G) 250
5.8 Ρύθμιση του μήκους του σπειρώματος (μόνο για αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης) 251
5.9 Ρύθμιση του βάθους του σπειρώματος (μόνο για αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης) 251
5.10 Αφαίρεση του τεμαχίου εργασίας 252
5.11 Καθαρισμός μετά τη χρήση 252

6 Συντήρηση και επιθεώρηση 252

6.1 Αλλαγή της λεπίδας του εσωτερικού απογρεζωτή 252
6.2 Αλλαγή του τροχού κοπής του κοπτικού σωλήνων 252
6.3 Αλλαγή των ενθεμάτων σιαγόνας σύσφιξης (H) 253
6.4 Καθημερινή επιθεώρηση 253
6.5 Λίπανση του άξονα 254

7 Αξεσουάρ 254

8 Εξυπηρέτηση πελατών 254

9 Απορριμματική διαχείριση 255

9.1 Μεταλλικά, ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά μέρη 255
9.2 Λάδια και λιπαντικά 255

Επισημάνσεις σ' αυτό το έγγραφο:

Κίνδυνος!

Αυτό το σήμα προειδοποιεί για ζημίες προσώπων.

Προσοχή!

Αυτό το σήμα προειδοποιεί για υλικές ή περιβαλλοντικές ζημίες.

➔ **Παρακίνηση σε πράξεις**

1 Παρατηρήσεις σχετικά με την ασφάλεια

1.1 Χρήση σύμφωνα με τους κανονισμούς

Η μηχανή σπειροτόμησης SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE και 4 SE μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο για αποκοπή, δημιουργία και απογρέζωση σπειρωμάτων BSPT, NPT από ¼" έως 2", όπως περιγράφεται στο Κεφάλαιο 2 "Τεχνικά στοιχεία".

Η μηχανή σπειροτόμησης SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE και 4 SE μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο με κατάλληλες κεφαλές σπειροτόμησης οι οποίες έχουν επιθεωρηθεί και έχουν εγκριθεί από τη ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, και με σιαγόνες σπειροτόμησης όπως περιγράφεται στο Κεφάλαιο 2 "Τεχνικά στοιχεία".

Το παρεχόμενο πεντάλ ασφαλείας φέρει έγκριση GS της ένωσης επαγγελματιών ασφαλιστών και είναι υποχρεωτικό για τη χρήση της μηχανής στην Ομοσπονδιακή Δημοκρατία της Γερμανίας.

Ποτέ μην επιφέρετε τεχνικές ή σχεδιαστικές τροποποιήσεις στη μηχανή σπειροτόμησης και στα παρελκόμενά του.

➔ Αυτό θα καθιστούσε άκυρη την άδεια χρήσης και θα αποτελούσε κίνδυνο ατυχημάτων και τραυματισμών.

Όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία και εξαρτήματα πρέπει να τηρείτε βασικά μέτρα ασφαλείας για προστασία από κινδύνους ηλεκτροπληξίας, τραυματισμού και πυρκαγιάς. Διαβάστε διεξοδικά τις οδηγίες πριν τη χρήση της μηχανής. Πάντα διατηρείτε τις οδηγίες ασφαλείας σε ετοιμότητα χρήσης.

1.2 Γενικές υποδείξεις ασφαλείας

ΠΡΟΣΟΧΗ! Κατά τη χρήση ηλεκτρικών εργαλείων πρέπει να λαμβάνετε τα ακόλουθα βασικά μέτρα ασφαλείας για προστασία από κίνδυνο ηλεκτροπληξίας, τραυματισμού και φωτιάς.

Διαβάστε πλήρως τις παρούσες υποδείξεις πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο και φυλάξτε καλά τις υποδείξεις ασφαλείας.

Συντήρηση και σέρβις:

1 **Τακτικές εργασίες καθαρισμού, συντήρησης και λίπανσης.** Πριν από κάθε ρύθμιση, σέρβις ή επισκευή, αφαιρείτε το φις από την πρίζα.

2 **Αναθέτετε την επισκευή της συσκευής σας μόνο σε εξειδικευμένο τεχνικό προσωπικό που χρησιμοποιεί μόνο γνήσια ανταλλακτικά.** Έτσι εξασφαλίζεται η διατήρηση της ασφάλειας της συσκευής.

Ασφαλής εργασία:

1 **Διατηρείτε το χώρο εργασίας σας τακτοποιημένο.** Η ακαταστασία στο χώρο εργασίας μπορεί να είναι αιτία ατυχημάτων.

2 **Προσέχετε τις επιδράσεις από το περιβάλλον.** Μην εκθέτετε ηλεκτρικά εργαλεία στη βροχή. Μη χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία σε περιβάλλον με υγρασία ή νερό. Φροντίζετε να υπάρχει καλός φωτισμός της περιοχής εργασίας. Μη χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία σε περιβάλλον όπου υπάρχει κίνδυνος φωτιάς ή έκρηξης.

3 **Προφυλάσσετε τον εαυτό σας από ηλεκτροπληξία.** Αποφεύγετε την επαφή του σώματος με γειωμένα εξαρτήματα (π.χ. σωλήνες, σώματα καλοριφέρ, ηλεκτρικές κουζίνες, ψυγεία).

4 **Κρατάτε μακριά τα άλλα άτομα.** Μην αφήνετε άλλα άτομα, και κυρίως παιδιά, να αγγίζουν το ηλεκτρικό εργαλείο ή το καλώδιο. Κρατάτε τα άλλα άτομα μακριά από την περιοχή εργασίας.

5 **Φυλάσσετε καλά τα μη χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά εργαλεία.** Τα μη χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά εργαλεία θα πρέπει να τοποθετούνται σε μέρος ξηρό, ψηλά ή κλειδωμένα, εκεί όπου δεν τα φθάνουν παιδιά.

6 **Μην επιβάλλετε υπερβολικό φορτίο στο ηλεκτρικό εργαλείο.** Εργάζεστε καλύτερα και με μεγαλύτερη ασφάλεια στην προβλεπόμενη περιοχή απόδοσης.

7 **Χρησιμοποιείτε το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο.** Μη χρησιμοποιείτε μηχανήματα χαμηλής ισχύος για βαριές εργασίες. Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο για μη προβλεπόμενες χρήσεις. Για παράδειγμα, μη χρησιμοποιείτε δισκοπρίονο χειρός για να κόψετε κλαδιά δένδρων ή κούτσουρα.

8 **Φοράτε κατάλληλο ρουχισμό.** Μη φοράτε φαρδιά ρούχα ή κοσμήματα γιατί αυτά μπορεί να πιαστούν σε κινούμενα μέρη. Κατά τις εργασίες σε υπαίθριο χώρο συνιστάται η χρήση αντιολισθητικών υποδημάτων. Αν έχετε μακριά μαλλιά φοράτε δίχτυ μαλλιών.

9 **Χρησιμοποιείτε εξοπλισμό προστασίας.** Φοράτε γυαλιά προστασίας. Για εργασίες που παράγουν σκόνη φοράτε μάσκα προστασίας της αναπνοής.

10 **Συνδέετε τη διάταξη αναρρόφησης της σκόνης.** Σε περίπτωση που διατίθενται συνδέσεις για αναρρόφηση της σκόνης και διάταξη συλλογής της, να βεβαιώνεστε ότι αυτές είναι συνδεδεμένες και χρησιμοποιούνται σωστά.

11 **Μη χρησιμοποιείτε το καλώδιο για μη προβλεπόμενες χρήσεις.** Μη χρησιμοποιείτε το καλώδιο για να αφαιρέσετε το φις από την πρίζα. Προστατεύετε το καλώδιο από θερμότητα, λάδια και αιχμηρές ακμές.

12 **Στερεώνετε καλά το αντικείμενο της εργασίας.** Χρησιμοποιείτε διατάξεις σύσφιξης ή μέγγενη για να συγκρατείτε σταθερά το αντικείμενο εργασίας. Έτσι συγκρατείται με μεγαλύτερη ασφάλεια από ότι με το χέρι.

13 **Αποφεύγετε μη κανονική στάση του σώματος.** Φροντίζετε για ασφαλή στάση σώματος και κρατάτε πάντα καλή ισορροπία.

14 **Φροντίζετε τα εργαλεία σας με προσοχή.** Διατηρείτε τα κοπτικά εργαλεία αιχμηρά και καθαρά, για να μπορείτε να εργάζεστε καλύτερα και με μεγαλύτερη ασφάλεια. Τηρείτε τις υποδείξεις λίπανσης και αλλαγής εργαλείων. Ελέγχετε τακτικά το καλώδιο σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου και σε περίπτωση ζημιάς αναθέτετε την αντικατάστασή του σε αναγνωρισμένο τεχνικό. Ελέγχετε τακτικά τα καλώδια επέκτασης και αντικαθιστάτε τα αν έχουν υποστεί ζημιά. Διατηρείτε τις λαβές στεγνές, καθαρές και απαλλαγμένες από γράσα και λάδια.

15 **Βγάζετε το φις από την πρίζα.** Σε περίπτωση μη χρήσης του ηλεκτρικού εργαλείου, πριν από τη συντήρηση και κατά την αλλαγή εργαλείων π.χ. δίσκου πριονιού, τρυπανιού, φρέζας.

16 **Μην αφήνετε συνδεδεμένα κλειδιά στα εργαλεία.** Πριν την ενεργοποίηση, ελέγχετε ότι έχουν απομακρυνθεί κλειδιά και εργαλεία ρύθμισης.

17 **Εμποδίζετε την αθέλητη έναρξη λειτουργίας.** Να βεβαιώνεστε ότι κατά τη σύνδεση του φις στην πρίζα είναι απενεργοποιημένος ο διακόπτης του εργαλείου.

18 **Χρησιμοποιείτε κατάλληλο καλώδιο επέκτασης για εργασία σε υπαίθριο χώρο.** Σε υπαίθριες εργασίες χρησιμοποιείτε μόνο εγκεκριμένα για το σκοπό αυτό και αντίστοιχα χαρακτηρισμένα καλώδια επέκτασης.

19 **Να είστε πάντα προσεκτικοί.** Προσέχετε αυτό που κάνετε. Εργάζεστε με σύνεση. Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο όταν δεν έχετε αυτοσυγκέντρωση.

20 **Ελέγχετε το ηλεκτρικό εργαλείο για ενδεχόμενες ζημιές.** Πριν από την περαιτέρω χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου πρέπει να εξετάζετε προσεκτικά τις προστατευτικές διατάξεις ή τα μέρη που μπορούν να υποστούν εύκολα ζημιά για άψογη και ενδεδειγμένη λειτουργία. Ελέγχετε αν τα κινητά μέρη λειτουργούν χωρίς προβλήματα και δεν κολλούν ή αν κάποια μέρη έχουν υποστεί ζημιά. Όλα τα μέρη πρέπει να είναι σωστά συναρμολογημένα και να πληρούν όλες τις προϋποθέσεις για να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία του ηλεκτρικού εργαλείου.

Οι διατάξεις προστασίας και τα μέρη που έχουν υποστεί ζημιά πρέπει να επισκευάζονται κατάλληλα ή να αντικαθίστανται από αναγνωρισμένο τεχνικό συνεργείο, εκτός αν προβλέπεται κάτι διαφορετικό στις οδηγίες χρήσης. Οι διακόπτες που έχουν υποστεί ζημιά πρέπει να αντικαθίστανται σε συνεργείο του πελάτη.

Μη χρησιμοποιήσετε ποτέ ηλεκτρικό εργαλείο στο οποίο δεν είναι εφικτή η ενεργοποίηση ή απενεργοποίηση του διακόπτη.

21 **Προσοχή.** Η χρήση άλλων προσαρτημένων εργαλείων και άλλων αξεσουάρ μπορεί να σημαίνει κίνδυνο τραυματισμού σας.

22 **Αναθέτετε τις επισκευές του ηλεκτρικού σας εργαλείου σε ηλεκτρολόγο.** Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο συμμορφώνεται με τις εφαρμόσιμες διατάξεις ασφαλείας. Οι επισκευές επιτρέπεται να γίνονται μόνο από ηλεκτρολόγο με χρήση αυθεντικών ανταλλακτικών. Διαφορετικά μπορεί να προκύψουν ατυχήματα για το χρήστη.

1.3 Οδηγίες ασφαλείας

Ποτέ μην τοποθετείτε τα δάχτυλα, το πρόσωπο, τα μαλλιά ή άλλα μέρη του σώματός σας ή χαλαρά, πλατιά είδη ρουχισμού στις περιοχές λειτουργίας και εισαγωγή περιστρεφόμενων μερών (τεμάχιο εργασίας, τσοκ σύσφιξης, τσοκ κεντραρίσματος). Μη φοράτε κοσμήματα (δαχτυλίδια, αλυσίδες κλπ.). Κίνδυνος τραυματισμού και ατυχημάτων!

Σε περίπτωση προβλημάτων (ασυνήθιστης οσμής, κραδασμών, ασυνήθιστων θορύβων) κατά την εργασία με τη SUPERTRONIC, είναι ουσιώδους σημασίας να πατήσετε άμεσα το πεντάλ ασφαλείας και να εκτελέσετε ΔΙΑΚΟΠΗ ΕΡΓΑΣΙΑ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΑΝΑΓΚΗΣ στη μηχανή!

Όταν η μηχανή λειτουργεί, απαγορεύεται να συγκρατείτε τα τεμάχια εργασίας με το χέρι ή να εκτελείτε παρόμοια εργασία και να προσαρμόζετε ή να αφαιρείτε εξαρτήματα όπως φίλτρα, βαλβίδες, τμήματα σωληνώσεων κλπ.!

Φοράτε ρουχισμό ασφαλείας! Φοράτε μάσκα ασφαλείας για να παρέχει προστασία από πιτσιλίσματα λαδιού σπειροτόμησης καθώς και από ατμούς αερίου χλωρίου (από την καύση λαδιού σπειροτόμησης σε καυτές επιφάνειες του εργαλείου και του τεμαχίου εργασίας)! Φοράτε καπέλο ασφαλείας για να καλύπτετε και να προστατεύετε μακριά μαλλιά. Φοράτε γυαλιά ασφαλείας όταν αλλάζετε τις σιαγόνες σπειροτόμησης, τον τροχό κοπής σωλήνων και τον απογρεζωτή σωλήνων. Φοράτε γυαλιά ασφαλείας όταν αλλάζετε το εργαλείο και το τεμάχιο εργασίας. Το σπείρωμα και οι σιαγόνες σπειροτόμησης θερμαίνονται πολύ κατά την σπειροτόμηση! Φοράτε υποδήματα ασφαλείας. Κίνδυνος τραυματισμού (ολίσθησης) σε τυχόν λάδι σπειροτόμησης που έχει διαφύγει! Κίνδυνος τραυματισμού από υγρά, ολισθηρά και ενδεχομένως εκτός κεντραρίσματος εξαρτήματα της μηχανής όταν αλλάζετε το εργαλείο!

Μην απομακρύνετε ρινίσματα μετάλλου με πεπιεσμένο αέρα! Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού των ματιών και απώλειας της όρασης!

Εξασφαλίζετε επαρκή αερισμό κατά τη χρήση σε εσωτερικό χώρο (κλειστά δωμάτια). Η επιτρεπόμενη θερμοκρασία περιβάλλοντος είναι μεταξύ 0°C και 40°C!

Πριν αλλάξετε τις κοπτικές κεφαλές, τον τροχό κοπής, τον απογρεζωτή σωλήνων, πάντα απενεργοποιείτε τη μηχανή και τραβάτε το φις από την πρίζα (εργασία με τη μηχανή αποσυνδεδεμένη από το ρεύμα)! Αφού απενεργοποιηθεί, η μηχανή εξακολουθεί να κινείται για λίγο έως ότου ακινητοποιηθεί πλήρως. Μην αγγίξετε οποιαδήποτε εξαρτήματα πριν σταματήσει εντελώς να κινείται η μηχανή και πριν τραβηχτεί το φις ρευματοληψίας από την πρίζα!

Σε περίπτωση σπειροτομημένων σωλήνων, διενεργήστε δοκιμή πίεσης για να διασφαλίσετε ότι δεν μπορεί να διαφύγει αέριο ή νερό μετά την προσαρμογή των σωλήνων!

Το φις του ηλεκτρικού εργαλείου πρέπει να ταιριάζει στην πρίζα. Δεν επιτρέπεται με κανέναν τρόπο η μετατροπή του φις. Μη χρησιμοποιείτε προσαρμοστικά φις σε συνδυασμό με γειωμένα ηλεκτρικά εργαλεία. Αμεταποίητα φις και κατάλληλες πρίζες μειώνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

Χρησιμοποιείτε τα ηλεκτρικά εργαλεία, εξαρτήματα, παρελκόμενα εργαλεία κτλ. σύμφωνα με τις παρούσες οδηγίες. Λαμβάνετε επίσης υπόψη σας τις εκάστοτε συνθήκες και την υπό εκτέλεση εργασία. Η χρησιμοποίηση των ηλεκτρικών εργαλείων για εργασίες που δεν προβλέπονται γι' αυτά μπορεί να δημιουργήσει επικίνδυνες καταστάσεις.

Τηρείτε τις οδηγίες σχετικά με τη σωστή χρήση αυτού του μηχανήματος. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για άλλες χρήσεις όπως διάνοιξη οπών με τρυπάνι ή περιστροφή βαρούλκων.

Στερεώνετε το μηχάνημα σε πάγκο ή μέγγενη. Υποστηρίζετε τους βαριούς σωλήνες μεγάλου μήκους με υποστηρίγματα σωλήνων.

Όταν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα, να στέκεστε από την πλευρά όπου βρίσκεται ο διακόπτης ΟΠΙΣΘΕΝ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ/ΠΡΟΣΩ ή ΟΠΙΣΘΕΝ/ΠΡΟΣΩ.

Διατηρείτε τα καλύμματα στη θέση τους. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα αν έχουν αφαιρεθεί καλύμματα.

Μη χρησιμοποιήσετε αυτό το μηχάνημα αν ο ποδοδιακόπτης παρουσιάζει βλάβη ή λείπει.

Εγκατάσταση ή στερέωση του ηλεκτρικού εργαλείου σε σταθερή θέση όπως απαιτείται για ηλεκτρικά εργαλεία τα οποία μπορούν να τοποθετηθούν πάνω σε υποστήριγμα ή να στερεωθούν στο δάπεδο.

Σύνδεση σε τροφοδοσία ρεύματος, απαιτήσεις για καλώδια, ασφάλειες, τύπο πρίζας και γείωση.

Τα εργαλεία που μπορούν να ρυθμιστούν για λειτουργία σε διαφορετικές τάσεις λειτουργίας, θα πρέπει να συμπεριλαμβάνουν οδηγίες, εικόνες ή και τα δύο, σχετικά με την αλλαγή τάσης λειτουργίας. Πρέπει να παρέχεται οδηγός αναγνώρισης των ακροδεκτών αν η σύνδεση του μοτέρ πρέπει να τροποποιηθεί για λειτουργία σε τάση άλλη από αυτή για την οποία το μοτέρ είχε συνδεθεί κατά την αποστολή από το εργοστάσιο.

Διατηρείτε τις λαβές και επιφάνειες λαβής στεγνές, καθαρές και ελεύθερες από λάδι και γράσο. Οι ολισθηρές λαβές και επιφάνειες λαβής δεν επιτρέπουν κανέναν ασφαλή χειρισμό και έλεγχο του ηλεκτρικού εργαλείου σε τυχόν απρόβλεπτες καταστάσεις.

2 Τεχνικά δεδομένα

Αριθμός στοιχείου με:	**SUPERTRONIC 2 SE**	**SUPERTRONIC 3 SE**	**SUPERTRONIC 4 SE**
Κεφαλή σπειροτό'ησή˝			
Πρότυπο (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
αυτόματο (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Κοπτική ικανότητα BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Κοπτική ικανότητα NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Σπείρωμα κοχλία	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Στροφέ˝ χωρί˝ φορτίο	40 min^{-1} (rpm)	33 min^{-1} (rpm)	22/50 min^{-1} (rpm)
Μονοφασικό Μοτέρ γενική˝ χρήσή˝	1150 W προστασία υπερφόρτισή˝	1700 W προστασία υπερφόρτισή˝	1750 W προστασία υπερφόρτισή˝
Συχνότητα	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Βάρό˝ (χωρί˝ παρελκό'ενα)	44 kg	74 kg	105 kg
Διαστάσεί˝ (ΜxΠxΥ, mm)	535x430x340	650x480x420	750x540x480
Κεφαλή σπειροτό'ησή˝ (Πρότυπο)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Κεφαλή σπειροτό'ησή˝ (αυτόματο)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Σιαγόνέ˝ σπειροτό'ησή˝:	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“
Πίεση ηχητικού επιπέδου L_{pA} ¦ K_{pA}	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)	85 ¦ 3 dB (A)
Ισχύς ηχητικού επιπέδου L_{WA} ¦ K_{WA}	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)	96 ¦ 3 dB (A)

Η στάθμη θορύβου κατά την εργασία ενδέχεται να υπερβεί την τιμή 85 dB (A). Φοράτε προστατευτικά ακοής! Εξακρίβωση τιμών μέτρησης σύμφωνα με EN 61029-1:2010.

Ολική τιμή κραδασμών (m/s^2)	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5	< 2,5 ¦ K= 1,5

Η στάθμη κραδασμών που αναφέρεται σ' αυτές τις οδηγίες έχει μετρηθεί σύμφωνα με μια διαδικασία μέτρησης τυποποιημένη στο πρότυπο EN 61029 και μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση διαφόρων ηλεκτρικών εργαλείων. Είναι επίσης κατάλληλη για έναν προσωρινό υπολογισμό της επιβάρυνσης από τους κραδασμούς.

Η στάθμη κραδασμών που αναφέρεται αντιπροσωπεύει τις βασικές χρήσεις του ηλεκτρικού εργαλείου. Σε περίπτωση όμως που το ηλεκτρικό εργαλείο χρησιμοποιηθεί για άλλες εφαρμογές, με διαφορετικά ή αποκλίνοντα εξαρτήματα ή χωρίς επαρκή συντήρηση, τότε η στάθμη κραδασμών μπορεί να αποκλίνει και αυτή. Αυτό μπορεί να αυξήσει σημαντικά την επιβάρυνση από τους κραδασμούς κατά τη συνολική διάρκεια ολόκληρου του χρονικού διαστήματος που εργάζεσθε.

Για την ακριβή εκτίμηση της επιβάρυνσης από τους κραδασμούς θα πρέπει να λαμβάνονται επίσης υπόψη και οι χρόνοι κατά τη διάρκεια των οποίων το εργαλείο βρίσκεται εκτός λειτουργίας ή λειτουργεί, χωρίς όμως στην πραγματικότητα να χρησιμοποιείται. Αυτό μπορεί να μειώσει σημαντικά την επιβάρυνση από τους κραδασμούς κατά τη διάρκεια ολόκληρου του χρονικού διαστήματος που εργάζεσθε.

Γι' αυτό, πριν αρχίσει η δράση των κραδασμών, πρέπει να καθορίζετε συμπληρωματικά μέτρα ασφαλείας για την προστασία του χειριστή όπως: Συντήρηση του ηλεκτρικού εργαλείου και των εξαρτημάτων που χρησιμοποιείτε, διατήρηση ζεστών των χεριών, οργάνωση της εκτέλεσης των διάφορων εργασιών.

3 Λειτουργίες της μηχανής σπειροτόμησης

3.1 Γενική επισκόπηση (A)

1 Κοπτικό σωλήνων

2 Σιαγόνε΄ σπειροτό'ησή΄

3 Εσωτερικό απογρεζωτή

4 Εργαλειοφορείο

5 Βίδα αποστράγγισή΄ λαδιού

6 Χειροκίνητο΄ τροχο΄ προώθησή΄

7 Διακόπτη΄ προστασία΄ υπερφόρτωσή΄

7a διακόπτη μετάδοσης (μόνο 4SE)

8 Τσοκ κεντραρίσ'ατο΄

9 Τσοκ σύσφιξή΄

10 Κεφαλή σπειροτό'ησή΄

11 Λαβή Τ

12 Πείρο΄ επιλογή΄ (ασηί)

13 Πείρο΄ επιλογή΄ ('αύρο΄)

14 Ρύθμιση του μήκους του σπειρώματος

15 Κορ'ό΄ προφίλ

16 Πείρο΄ προφίλ

17 Κορ'ό΄ 'οχλού σταθεροποίησή΄

18 Μοχλός ασφάλισης Κεφαλή σύσφιξης

19 Δίσκος εκκέντρου

20 Μπλοκ επιλογέα

3.2 Λειτουργική περιγραφή

Στη 'ηχανή σπειροτό'ησή΄ SUPERTRONIC 2-3-4 SE α πραγ'ατοποιείται κοπή ή τόρνευση σπειρω'άτων σε τε'άχια εργασία΄ όπω΄ σωλήνε΄ ή ράβδοι.

Η 'ηχανή αποτελείται από:

- ένα 'οτέρ κίνησή΄ που περιστρέφει το τσοκ κεντραρίσ'ατο΄
- ένα τσοκ σύσφιξή΄ για τη στερέωση του τε'αχίου εργασία΄
- ένα κοπτικό σωλήνων για κοπή του τε+αχίου εργασία΄ στο επιθυ+ητό +ήκο΄
- έναν εσωτερικό απογρεζωτή
- +ια κεφαλή σπειροτό+ησή΄ για δη+ιουργία σπειρώ+ατο΄ στο τε+άχιο εργασία΄
- +ια αντλία λαδιού η οποία λιπαίνει και ψύχει +ε λάδι σπειροτό+ησή΄
- ένα εργαλειοφορείο οδηγού+ενο και στί΄ δύο πλευρέ΄ +ε οδοντωτό σύστη+α προώθησή΄
- +ια λεκάνη συλλογή΄ ρινισ+άτων και λαδιού
- ένα πεντάλ ασφαλεία΄
- έναν περιοριστή κίνησή΄ +ετά την απενεργοποίηση

4 Προετοιμασίες για λειτουργία

4.1 Μεταφορά της μηχανής σπειροτόμησης

Λυγίζετε τα γόνατα όταν ανυψώνετε τη μηχανή, ώστε να προστατεύετε την πλάτη σας από υπερβολική καταπόνηση.

Βάρος > 35 κιλά → 2 άτομα!

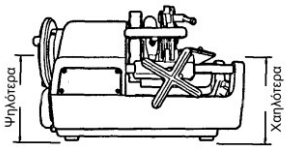
Ακινητοποιείτε το εργαλειοφορείο ώστε να μη μπορεί να μετακινηθεί κατά τη μεταφορά της μηχανής. Για να ανυψώσετε τη μηχανή κρατάτε την καλά από τη βάση της. Μην κρατάτε τη μηχανή από το τσοκ κεντραρίσματος ή από το εσωτερικό απογρεζωτή όταν τη μεταφέρετε!

Αν η μηχανή μεταφέρεται ενώ περιέχει ακόμη το λάδι σπειροτόμησης, το λάδι μπορεί να πιτσιλιστεί στα ρούχα σας λόγω κραδασμών!

Το λάδι σπειροτόμησης στην επιφάνεια της μηχανής την κάνει ολισθηρή. Βεβαιωθείτε ότι δεν θα γλιστρήσει από τα χέρια σας όταν την ανυψώνετε!

4.2 Εγκατάσταση της μηχανής

Εγκαταστήστε τη μηχανή σε θέση χωρίς υγρασία! Τοποθετήστε τη μηχανή σε οριζόντια επιφάνεια χωρίς διάκενα ή σε επίπεδο πάγκο εργασίας. Το τσοκ κεντρα-ρίσματος θα πρέπει να βρίσκεται ψηλότερα σε σχέση μεάλλα μέρη της μηχανής ώστε να μη μπορεί να διαφύγει λάδι σπειροτόμησης από το διαμορφωμένο σωλήνα και να ρυπάνει το πάτωμα! Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει επαρκήςχώρος γύρω από τη μηχανή και την περιοχή εργασίας!



Αν δεν έχετε καθαρή θέα στην επικίνδυνη περιοχή που δημιουργείται από τη μηχανή και το περιστρεφόμενο τεμάχιο εργασίας, πρέπει να μειωθεί το πλήρες μήκος των περιστρεφόμενων τεμαχίων εργασίας ή να προστατευθεί η επικίνδυνη περιοχή με σχοινί ή προειδοποιητικές πινακίδες! Οι διατάξεις ασφαλείας πρέπει να εγκαθίστανται και να στερεώνονται καλά. Αν για το σκοπό αυτό χρησιμοποι-ούνται στηρίγματα, πρέπει να είναι ρυθμιζόμενα ως προς το ύψος και πρέπει να είναι επαρκή ως προς το πλήθος τους!

4.3 Ηλεκτρική σύνδεση

Μην τοποθετείτε είτε τη μηχανή είτε τα τεμάχια εργασίας πάνω στο καλώδιο σύνδεσης, αλλιώς θα μπορούσε να υποστεί ζημιά το καλώδιο και να εκτεθεί το ηλεκτρικό ρεύμα, δημιουργώντας κίνδυνο ηλεκτροπληξίας!

Ποτέ μην αγγίζετε το φις και το καλώδιο ρευματοληψίας με υγρά χέρια. Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας!

Η πηγή ρεύματος πρέπει να είναι εξοπλισμένη με διακόπτη προστασίας ρεύματος διαρροής, για την αποφυγή ηλεκτροπληξίας! Είναι ουσιώδους σημασίας η τάση στην πινακίδα στοιχείων της μηχανής να αντιστοιχεί στην πηγή ρεύματος, αλλιώς η μηχανήθα μπορούσε να υπερθερμανθεί, να παραχθεί καπνός, να αναφλεγεί και να προκληθούν ζημιές!

Όταν συνδέετε τη μηχανή στην παροχή ηλεκτρικού ρεύματος, διασφαλίζετε πάντα ότι ο διακόπτης έχει τεθεί στο "OFF" ", αλλιώς υπάρχει κίνδυνος να τεθεί η μηχανή σε λειτουργία αθέλητα και χωρίς επιτήρηση όταν συνδεθεί το ρεύμα! Κίνδυνος τραυμ-ατισμού και ατυχημάτων!

Η ενσωματωμένη προστασία υπερφόρτισης διακόπτει αυτόματα τη λειτουργία τηςμηχανής σε περίπτωση υπερφόρτισης ή διακυμάνσεων του ρεύματος! Η επανενε-ργοποίηση δεν είναι εφικτή πριν παρέλθει ένα λεπτό!

Χρησιμοποιήστε το καλώδιο επέκτασης H07 RN 3 x 1.5 mm2! Το καλώδιο δεν πρέπει να είναι μακρύτερο από 30 μέτρα!

4.4 Το λάδι σπειροτόμησης

Για τη σπειροτόμηση χρησιμοποιείτε υψηλής απόδοσης λάδι σπειροτόμησης ROTHENBERGER με αρ. είδους 65010.**Αυτό το λάδι είναι ακατάλληλο για σπειροτόμηση σε σωλήνες πόσιμου νερού!**

Εναλλακτικά, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε υψηλής απόδοσης υγρό σπειροτόμησης ROTHENBERGER, αρ. είδους 65015. **Το υγρό αυτό είναι κατάλληλο για σπειροτόμηση όλων των σωλήνων περιλαμβανομένων σωλήνων πόσιμου νερού.**

Κρατάτε τα λάδια σπειροτόμησης μακριά από παιδιά!

Μην αραιώνετε το λάδι σπειροτόμησης και μην το αναμιγνύετε με άλλα λάδια! Αν το λάδι σπειροτόμησης αναμιχθεί με νερό, τότε γαλακτωματοποιείται, η ποιότητά του υποβαθμίζεται και το παραγόμενο σπείρωμα είναι κατώτερης ποιότητας. Τότε συνιστάται να αλλάξετε το λάδι!

Αποφεύγετε το απ' ευθείας ηλιακό φως και αποθηκεύετε το λάδι σε σκοτεινό μέρος!

Κλείνετε το δοχείο του λαδιού καλά μετά τη χρήση για να αποτρέψετε τη διείσδυση ακαθα-ρσιών και νερού!

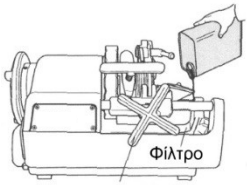
ΠΡΟΣΟΧΗ - ΑΤΟΜΑ ΜΕ ΑΛΛΕΡΓΙΕΣ!

Το λάδι σπειροτόμησης αν καταλήξει στο δέρμα σας μπορεί να προκαλέσει ερεθισμό του δέρματος, φλεγμονή και αλλεργικές αντιδράσεις! Όταν χειρίζεστε λάδι φοράτε προστα-τευτικό ρουχισμό και καλύπτετε τις εκτεθειμένες περιοχές του δέρματος. Αν το δέρμα σας έρθει σε επαφή με λάδι, ξεπλύνετέ το άμεσα με νερό της βρύσης και σαπούνι. Αν το λάδι σπειροτόμησης καεί πάνω σε ζεστές επιφάνειες του τεμαχίου εργασίας ή του εργαλείου, μπορούν να παραχθούν τοξικοί ατμοί ή αέρια (π.χ. αέριο χλώριο όταν καεί κόκκινο λάδι).Αν κατά λάθος εισπνεύσατε αυτό το νέφος λαδιού ή ατμούς λαδιού, πηγαίνετε αμέσως σε καθαρό αέρα και συμβουλευτείτε γιατρό χωρίς καθυστέρηση!

4.5 Έλεγχος του λαδιού σπειροτόμησης

Κατά τον καθαρισμό, το σέρβις, την επιθεώρηση ή την επισκευή της μηχανής, είναι ουσιώδους σημασίας αυτή να είναι απενεργοποιημένη και να έχει τραβηχτεί το φις ρευματοληψίας από την πρίζα (εργασία σε κατάσταση αποσύνδεσης από το ρεύμα)!

- ➔ Μια μηχανή καινούρια ή που δεν έχει χρησιμοποιηθεί για εκτεταμένη περίοδο, καλύπτεται με λεπτή στρώση λαδιού για την προστασία της. Αφαιρέστε τη με ένα καθαρό ύφασμα.
- ➔ Γυρίστε τη λαβή περιστροφής δεξιόστροφα για να μετακινήσετε το εργαλειοφορείο προς το τσοκ σύσφιξης.
- ➔ Στη δεξιά πλευρά της μηχανής, συμπληρώστε λάδι σπειροτόμησης ως το επίπεδο του φίλτρου τύπου σίτας.
- ➔ Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή παραμένει απενεργοποιημένη και συνδέστε πάλι το φις ρευματοληψίας στην πρίζα.
- ➔ Ενεργοποιήστε τη μηχανή και βεβαιωθείτε ότι το λάδι σπειροτόμησης εξέρχεται από την κεφαλή σπειροτόμησης προς τις σιαγόνες κοπής. Αν δεν παρέχεται σωστή ποσότητα λαδιού, ρυθμίστε την με τη βίδα ρύθμισης λαδιού. Περιστροφική λαβή.



Περιστροφική λαβή

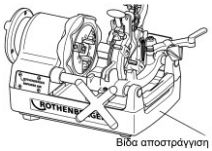
4.6 Ρύθμιση της παρεχόμενης ποσότητας λαδιού σπειροτόμησης

Κατά τον καθαρισμό, το σέρβις, την επιθεώρηση ή την επισκευή της μηχανής, είναι ουσιώδους σημασίας η μηχανή να είναι απενεργοποιημένη και να έχει τραβηχτεί το φις ρευματοληψίας από την πρίζα (εργασία σε κατάσταση αποσύνδεσης από το ρεύμα)!

- ➔ Βεβαιωθείτε ότι η δεξαμενή λαδιού είναι γεμισμένη με λάδι ως το επίπεδο του φίλτρου τύπου σίτας.
- ➔ Αν η ποσότητα του λαδιού σπειροτόμησης που ρέει από την κεφαλή σπειροτόμησης δεν πληροί τις απαιτήσεις, η παρεχόμενη ποσότητα πρέπει να ρυθμιστεί με τη βίδαρύθμισης λαδιού.
- ➔ Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης της βίδας ρύθμισης λαδιού.
- ➔ Γυρίζοντας τη βίδα ρύθμισης δεξιόστροφα αυξάνεται η παρεχόμενη ποσότητα λαδιού και γυρίζοντας αριστερό-στροφα μειώνεται η ποσότητα.
- ➔ Μετά τη ρύθμιση σφίξτε καλά το παξιμάδι ασφάλισης.Παξιμάδι ασφάλισης λιγότερο περισσότερο.

4.7 Αποστράγγιση του λαδιού

Επίσης είναι απαραίτητο να τηρούνται οι κανονισμοί ασφαλείας και απόρριψης πουαναφέρονται στο Κεφάλαιο 9!

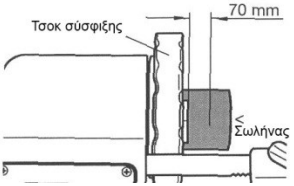


Βίδα αποστράγγιση λαδιού

5 Λειτουργία της μηχανής σπειροτόμησης

5.1 Σύσφιξη των τεμαχίων εργασίας (B)

Το εργαλειοφορείο μπορεί να έρθει σε επαφή με το πλαίσιο πριν τελειώσει η διαδικασία σπειροτόμησης και ως αποτέλεσμα μπορεί να υποστεί βλάβη το τσοκ σύσφιξης και η μηχανή! Επομένως πρέπει να διατηρείτε διάκενο τουλάχιστον 70 mm ανάμεσα στο σπείρωμα που κόπτεται στο τεμάχιο εργασίας και στο τσοκ σύσφιξης!



- ➔ Μετακινήστε το κοπτικό σωλήνων και την κεφαλή σπειροτόμησης προς τα πάνω ώστε να μην εμποδίζουν και τοποθετήστε τον εσωτερικό απογρεζωτή στην πίσω πλευρά.
- ➔ Εισάγετε το τεμάχιο εργασίας από την πλευρά του τσοκ κεντραρίσματος (σχ. 1) και σφίξτε το τσοκ κεντραρίσματος (σχ. 2).
- ➔ Συγκρατήστε καλά με το δεξιό σας χέρι το τεμάχιο εργασίας στην πλευρά του τσοκ σύσφιξης και σφίξτε το βαθμιαία με το τσοκ σύσφιξης (σχ. 3).
- ➔ Βεβαιωθείτε ότι οι τρεις σιαγόνες σύσφιξης είναι σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας.

Αν δεν είναι και οι τρεις σιαγόνες σύσφιξης σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας, αυτό θα κινείται έκκεντρα και δεν θα μπορούν να γίνουν σωστά ούτε η κοπή ούτε η σπειροτόμηση.

- ➔ Συσφίξτε καλά το τεμάχιο εργασίας και σφίξτε το πολύ σταθερά.

Στην περίπτωση πολύ βαριών σωλήνων, είναι ουσιώδους σημασίας να χρησιμοπ-οιείτε το στήριγμα σωλήνων Αρ. Είδους 5.6047 για να αποτρέψετε την έκκεντρη κίνηση ή τη συστροφή του σωλήνα όταν αυτός περιστρέφεται και για την αποτροπή ενδεχό-μενης ανατροπής της μηχανής λόγω του βάρους του τεμαχίου εργασίας! Αλλιώς μπορεί να χαθεί η ευστάθεια της μηχανής και του τεμαχίου εργασίας!

5.2 Κοπή του τεμαχίου εργασίας με το κοπτικό σωλήνων (C)

Μην αγγίζετε την επιφάνεια κοπής με γυμνά χέρια, επειδή είναι πολύ θερμή και έχει αιχμηρές ακμές! Κίνδυνος τραυματισμού και εγκαύματος!

Αν η λαβή του κοπτικού σωλήνων περιστραφεί με δύναμη, τότε η επιφάνεια κοπής του σωλήνα παίρνει ένα οβάλ σχήμα, πράγμα που κάνει αδύνατη τη σωστή σπειροτό μηση. Γι' αυτό μετακινείτε τη λαβή του κοπτικού σωλήνων μισή στροφή ανά κάθε ολόκληρη περιστροφή του σωλήνα!

➔ Μετακινήστε το κοπτικό σωλήνων προς τα πάνω για να μην εμποδίζει. Περιστρέψτε το χειροκίνητο τροχό προώθησης δεξιόστροφα για να φέρετε το κοπτικό σωλήνων στη θέση που χρειάζεται για την κοπή του τεμαχίου εργασίας.

➔ Χαμηλώστε το κοπτικό σωλήνων πάνω στο τεμάχιο εργασίας και κατόπιν πιέστε το διακόπτη ON ή πατήστε το πεντάλ.

➔ Περιστρέψτε τη λαβή του κοπτικού σωλήνων με δύναμη δεξιόστροφα και αρχίστε την κοπή του τεμαχίου εργασίας.

➔ Περιστρέψτε το κοπτικό σωλήνων πάλι κάτω και πίσω.

Μη συγκεντρώνετε τους κομμένους σωλήνες στη λεκάνη συλλογής! Αφαιρείτε τους από τη λεκάνη αμέσως μετά το τέλος της κοπής!

5.3 Γλύφανση των τεμαχίων εργασίας (D)

Η μύτη κοπής του εσωτερικού απογρεζωτή είναι πολύ αιχμηρή! Μην την αγγίζετε με γυμνά χέρια! Κίνδυνος κοψίματος και τραυματισμού!

➔ Τραβήξτε τον εσωτερικό απογρεζωτή προς το μέρος σας.

➔ Γυρίστε το χειροκίνητο τροχό προώθησης δεξιόστροφα και πιέστε απαλά την κοπτική ακμή του γλυφάνου πάνω στο εσωτερικό του σωλήνα για να εκτελέσετε τη γλύφανση.

➔ Γυρίστε περισσότερο τη λαβή περιστροφής και πιέστε απαλά την κοπτική ακμή του γλυφάνου πάνω στο εσωτερικό του σωλήνα για τη γλύφανση.

5.4 Αφαίρεση και τοποθέτηση των σιαγόνων σπειροτόμησης στο και από τοσπείρωμα-Κεφαλή σπειροτόμησης (E)

Φοράτε γάντια για να αποφύγετε τραυματισμούς από κόψιμο στα χέρια από τις σιαγόνες σπειροτόμησης!

5.4.1 Για την αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης

Αφαίρεση u:

➔ Τραβήξτε το μοχλό ασφάλισης στη θέση "A".

➔ Εισάγετε τον πείρο επιλογής (ασημί) στο μπλοκ επιλογής των σιαγόνων σπειρώματος.

➔ Ανυψώστε την κεφαλή σπειροτόμησης έξω από το μηχάνημα και αφαιρέστε τις σιαγόνες σπειρώματος αρ. 1 και 4 (4SE: αρ. 1 και 5).

Εγκατάσταση:

➔ Τραβήξτε το μοχλό ασφάλισης στη θέση "A".

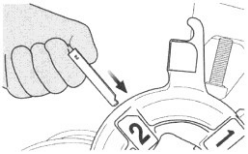
➔ Εισάγετε τον πείρο επιλογής (ασημί) στο μπλοκ επιλογής των σιαγόνων σπειρώματος.

➔ Εισάγετε τις σιαγόνες σπειρώματος με τον ίδιο αριθμό με την εκάστοτε κεφαλή σπειροτόμησης ώστε να ασφαλίσουν με χαρακτηριστικό ήχο.

➔ Σύρετε έκκεντρο πλάκα προς C μέχρι έναν ήχο κλικ ακούγεται από το μοχλό ασφάλισης.

➔ Βεβαιωθείτε ότι οι αριθμοί στην κεφαλή σπειροτόμησης και στις σιαγόνες σπειρώματος βρίσκονται στην ίδια πλευρά.

Ακριβής σπειροτόμηση είναι εφικτή μόνον αν ο αριθμός στην υποδοχή της κεφαλής σπειροτόμησης αντιστοιχεί στον αριθμό στη σιαγόνα σπειροτόμησης!



Μετά την αντικατάσταση των σιαγόνων σπειροτόμησης, ελέγξτε ότι είναι καλά στερεωμένες! Μετά την αντικατάσταση της κεφαλής σπειροτόμησης ή την αντικατάσταση των σιαγόνων σπειροτόμησης, ελέγξτε ότι είναι ασφαλισμένες καλά στο εργαλειοφορείο!

5.4.2 Στάνταρ κεφαλή σπειροτόμησης

Αφαίρεση:

➔ Ξεσφίξτε τη διάταξη συγκράτησης της φιλιέρας (1), φέρτε το βραχίονα (2) στην κατώτατη θέση, σφίξτε τη διάταξη συγκράτησης της φιλιέρας και μετακινήστε προς τα πάνω το μοχλό ανοίγματος κλεισίματος (3) για να αφαιρέσετε τις σιαγόνες σπειρώματος.

➔ Ανυψώστε την κεφαλή σπειροτόμησης έξω από το μηχάνημα και αφαιρέστε τις σιαγόνες σπειρώματος αρ. 1 και 4 (4SE: αρ. 1 και 5).

Εγκατάσταση:

➔ Ξεσφίξτε τη διάταξη συγκράτησης της φιλιέρας (1), φέρτε το βραχίονα (2) στην κατώτατη θέση, σφίξτε τη διάταξη συγκράτησης της φιλιέρας και μετακινήστε προς τα πάνω το μοχλό ανοίγματος κλεισίματος (3) για να εισάγετε τις σιαγόνες σπειρώματος.

➔ Εισάγετε τις σιαγόνες σπειρώματος με τον ίδιο αριθμό με την εκάστοτε κεφαλή σπειροτόμησης ώστε να ασφαλίσουν με χαρακτηριστικό ήχο.

➔ Βεβαιωθείτε ότι οι αριθμοί στην κεφαλή σπειροτόμησης και στις σιαγόνες σπειρώματος βρίσκονται στην ίδια πλευρά.

➔ και μετακινήστε προς τα πάνω το μοχλό ανοίγματος κλεισίματος (3) για να εισάγετε τις σιαγόνες σπειρώματος.

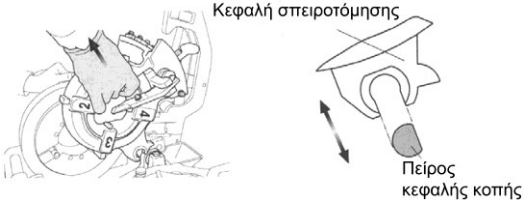
Ακριβής σπειροτόμηση είναι εφικτή μόνον αν ο αριθμός στην υποδοχή της κεφαλής σπειροτόμησης αντιστοιχεί στον αριθμό στη σιαγόνα σπειροτόμησης!

5.5 Αφαίρεση και τοποθέτηση της κεφαλής σπειροτόμησης από τον ή στον ολισθητήρα βάσης

➔ Ανυψώστε την κεφαλή σπειροτόμησης σε μισό ύψος.

➔ Φέρτε την κεφαλή σπειροτόμησης σε διαγώνια θέση και αφαιρέστε την.

➔ Μόνο όταν η κεφαλή σπειροτόμησης βρίσκεται σε παράλληλη θέση ως προς την επίπεδη πλευρά του πείρου κεφαλής κοπής μπορεί αυτή να αφαιρεθεί από το μηχάνημα ή να τοποθετηθεί σε αυτό.



5.6 Αλλαγή μεγέθους σπειρώματος (F)

Για την αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης:

➔ Βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή σπειροτόμησης είναι στο εργαλειοφορείο και ότι οι σιαγόνες σπειρώματος αντιστοιχούν στο μέγεθος του σπειρώματος.

➔ Εισάγετε τον πείρο επιλογής στο μπλοκ επιλογής με το απαραίτητο μέγεθος σπειρώματος.

➔ Το μέγεθος φαίνεται στο αντίστοιχο μπλοκ επιλογής.

Για τη στάνταρ κεφαλή σπειροτόμησης:

➔ Ευθυγραμμίστε τη διάταξη ανάγνωσης του πλαισίου (2) με την καθορισμένη υποδιαίρεση μεγέθους στην πινακίδα κλίμακας (4).

5.7 Σπειροτόμηση (G)

➔ Αν υπάρξει επικίνδυνη κατάσταση πατήστε τελείως κάτω το πεντάλ ασφαλείας. Έτσι σταματά η λειτουργία της μηχανής.

➔ Για να επανεκκινήσετε τη μηχανή, πατήστε το κουμπί απελευθέρωσης στο πλάι του πεντάλ ασφαλείας.

Για να εξασφαλιστούν σπειρώματα ακριβείας, ακολουθείτε τις πιο κάτω οδηγίες:

Χρησιμοποιείτε για σπειροτόμηση μόνο υλικά σε άψογη κατάσταση. Αν χρησιμοποιείτε σωλήνες παραμορφωμένους και / ή κομμένους υπό γωνία, δεν είναι δυνατή σπειροτόμηση που να ανταποκρίνεται στα αντίστοιχα πρότυπα!

Χρησιμοποιείτε την κεφαλή σπειροτόμησης και τις αντίστοιχες σιαγόνες σπειροτόμησης που αντιστοιχούν στο μέγεθος του σπειρώματος!

Στερεώνετε σωστά την κεφαλή σπειροτόμησης στο εργαλειοφορείο.

Μην τοποθετείτε την κεφαλή σπειροτόμησης απ' ευθείας και απροστάτευτη στο δάπεδο και να τη χειρίζεστε με προσοχή!

Φροντίζετε απαραίτητα να ρέει λάδι σπειροτόμησης στις σια γόνες σπειροτόμησης!

Για την αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης:

➔ αμηλώστε την κεφαλή σπειροτόμησης και εισάγετε τη λαβή T πιέζοντας πλήρως στην κατεύθυνση "B" έως ότου οι σιαγόνες σπειροτόμησης ασφαλίσουν στη θέση εργασίας.

➔ Ενεργοποιήστε τη μηχανή με το πεντάλ και γυρίστε τη λαβή περιστροφής δεξιόστροφα ώστε οι σιαγόνες σπειροτόμησης να πιεστούν πάνω στο τεμάχιο εργασίας.

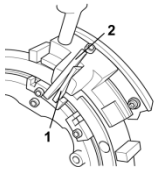
➔ Απελευθερώστε τη λαβή περιστροφής όταν κοπούν 2 έως 3 στροφές σπειρώματος.

➔ Οι σιαγόνες σπειροτόμησης ανοίγουν αυτόματα μέσω ενός διαμήκους μοχλού αναστολής όταν έχει κοπεί πλήρως το σπείρωμα.

➔ Απενεργοποιήστε τη μηχανή παίρνοντας το πόδι σας από το πεντάλ ασφαλείας.

Κοπή σπειρώματος σε 2 βήματα εργασίας (μόνο για 2 ½"…4"):

➔ Για κοπή σπειρώματος σε σωλήνα με μεγάλη διάμετρο για χαμηλή τάνυση πρέπει πρώτα να χρησιμοποιηθεί ο πείρος σπειροτόμησης 2 βημάτων (**1**, μαύρος) για την κοπή του σπειρώματος (προκαταρκτική κοπή) και κατόπιν ο πείρος επιλογής (**2**, ασημί) για κοπή (τελική κοπή) των στάνταρ σπειρωμάτων



Για το πρότυπο κεφάλι χτυπώντας:

➔ Χαμηλώστε την κεφαλή σπειροτόμησης και μετακινήστε κάτω προς το μέρος σας το μοχλό ανοίγματος και κλεισίματος (3).

➔ Ενεργοποιήστε το μηχάνημα με το διακόπτη τύπου πεντάλ, περιστρέψτε την περιστροφική λαβή δεξιόστροφα ώστε οι σιαγόνες σπειρώματος να πιέζουν το τεμάχιο εργασίας.

➔ Αφήστε ελεύθερη την περιστροφική λαβή όταν έχουν κοπεί δύο έως τρεις σπείρες.

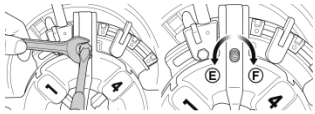
➔ Με το μηχάνημα σε λειτουργία μετακινήστε το μοχλό ανοίγματος και κλεισίματος (3) αργά προς τα πάνω, όταν έχει κοπεί ο απαιτούμενος αριθμός σπειρών, για να τερματίσετε τη διαδικασία κοπής ανοίγοντας αργά τις σιαγόνες σπειρώματος.

Αν ανοιχτούν απότομα οι σιαγόνες σπειρώματος, μπορεί να δημιουργηθούν βαθμίδες στο τελευταίο τμήμα του σπειρώματος, με αποτέλεσμα ελαττωματικό σπείρωμα!

5.8 Ρύθμιση του μήκους του σπειρώματος (μόνο για αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης)

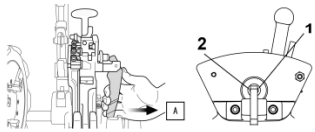
Το μήκος του σπειρώματος έχει ρυθμιστεί από τον κατασκευαστή αλλά μπορεί να τροποποιηθεί αν χρειάζεται.

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Συγκρατήστε τον πείρο ρύθμισης με ίσιο κατσαβίδι και χαλαρώστε το εξαγωνικό παξιμάδι.
- ➔ Περιστρέφοντας τον πείρο ρύθμισης προς το „E“ παράγονται πιο κοντά σπειρώματα, ενώ προς το „F“ παράγονται μακρύτερα σπειρώματα. Το μήκος σπειρώματος μεταβάλλεται περίπου 2 mm ανά μισή στροφή.
- ➔ Συγκρατήστε τον πείρο ρύθμισης με ίσιο κατσαβίδι ώστε να μην περιστραφεί και σφίξτε το εξαγωνικό παξιμάδι.

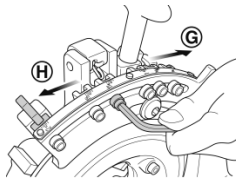
SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Τραβήξτε το μοχλό προς την κατεύθυνση A για να ανοίξετε την κεφαλή σπειροτό'ησή.
- ➔ Χαλαρώστε Lock Nut και γυρίστε Ρυθμίστε τη βίδα δεξιόστροφα, ανάλογα με το απαιτούμενο μήκος νήματος.
- ➔ Δεξιά στροφή κάνει το μήκος νήμα πλέον και αριστερά στροφή καθιστά μικρότερες. Το μήκος νήμα θα ρυθμιστεί περίπου 2,5 χιλιοστών από μία περιστροφή.
- ➔ Μετά τη ρύθμιση, σφίξτε το παξιμάδι.

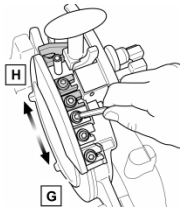
5.9 Ρύθμιση του βάθους του σπειρώματος (μόνο για αυτόματη κεφαλή σπειροτόμησης)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Θέστε την πλάκα εντοπισμού στο μπλοκ εντοπισμού που δεν είναι για το μέγεθος που πρόκειται να ρυθμιστεί.
- ➔ Ξεσφίξτε τη βίδα και μετακινήστε το μπλοκ εντοπισμού για να ρυθμίσετε το βάθος σπειρώματος.
- ➔ Μετακινώντας προς το „G“ παράγονται βαθύτερα σπειρώματα, ενώ προς το „H“ παράγονται πιο ρηχά σπειρώματα. Το βάθος σπειρώματος θα αλλάζει κατά 1,5 έως 2 mm ανά μία υποδιαίρεση.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Ξεσφίξτε τη βίδα μπλοκ, με την οποία το μπλοκ επιλογής είναι στερεωμένο στην πλάκα εκκέντρου και μετακινήστε το μπλοκ επιλογής για ρύθμιση του βάθους σπειρώματος.
- ➔ Μετακινώντας προς το „G“ παράγονται βαθύτερα σπειρώματα, ενώ προς το „H“ παράγονται πιο ρηχά σπειρώματα. Το βάθος σπειρώματος θα αλλάζει κατά 1,5 έως 2 mm ανά μία υποδιαίρεση.
- ➔ Σταθεροποιήστε το μπλοκ επιλογής συσφίγγοντας τη βίδα μπλοκ και ξεκινήστε την κοπή του σπειρώματος.

Με τη βοήθεια οργάνου μέτρησης, ελέγξτε τον κομμένο σωλήνα για κωνικό σπείρωμα κλπ. και διορθώστε τη ρύθμιση, αν απαιτείται.

5.10 Αφαίρεση του τεμαχίου εργασίας

Το τεμάχιο εργασίας είναι υγρό και ολισθηρό εξ αιτίας του λαδιού σπειροτόμησης. Προσέχετε ώστε να διασφαλίστε ότι δεν θα γλιστρήσει από τα χέρια σας και πέσει πάνω στα πόδια σας όταν το αφαιρείτε από τη μηχανή!

➔ Περιστρέψτε το χειροκίνητο τροχό προώθησης αριστερόστροφα και κινήστε το εργαλειοφορείο προς τα πίσω.

➔ Ελευθερώστε το τσοκ σύσφιξης.

➔ Ελευθερώστε το τσοκ κεντραρίσματος και τραβήξτε το τεμάχιο εργασίας έξω.

5.11 Καθαρισμός μετά τη χρήση

Μην απομακρύνετε ρινίσματα μετάλλου και πλαστικού με πεπιεσμένο αέρα! Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού των ματιών και απώλειας της όρασης! Μη συλλέγετε αιχμηρά μεταλλικά ρινίσματα με γυμνά χέρια! Κίνδυνος τραυματισμού! Φοράτε προστατευτικά γάντια!

➔ Αφαιρέστε τα ρινίσματα από τη μηχανή και γύρω από αυτό.

➔ Χρησιμοποιήστε συρματόβουρτσα για να αφαιρέσετε ρινίσματα και να καθαρίσετε το τσοκ σύσφιξης, τις σιαγόνες σπειροτόμησης της κεφαλής σπειροτόμησης και τον εσωτερικό απογρεζωτή.

➔ Χρησιμοποιήστε ένα πανί για να αφαιρέσετε πιτσιλίσματα λαδιού σπειροτόμησης από τη μηχανή και την περιοχή εργασίας.

6 Συντήρηση και επιθεώρηση

Η αντικατάσταση του φις ή του καλωδίου σύνδεσης πρέπει να γίνεται μόνο από τον κατασκευαστή του ηλεκτρικού εργαλείου ή την αντίστοιχη υπηρεσία του εξυπηρέτησης πελατών.

Όλες οι μηχανές υπόκεινται σε φυσιολογική φθορά κατά τη χρήση τους. Πρέπει να συντηρούνται περιοδικά και να αντικαθίστανται τα φθειρόμενα εξαρτήματα.

Αυτή η εργασία μπορεί να γίνει μόνο από ένα εξουσιοδοτημένο σέρβις της ROTHENBERGER. Αυτό σας δίνει πλήρη εγγύηση για τα υλικά και την εργασία!

Κατά τον καθαρισμό, το σέρβις, την επιθεώρηση ή την επισκευή της μηχανής, είναι ουσιώδους σημασίας αυτή να είναι απενεργοποιημένη και να έχει τραβηχτεί το φις ρευματοληψίας από την πρίζα (εργασία σε κατάσταση αποσύνδεσης από το ρεύμα)! Πάντα αποτρέπετε μη ελεγχόμενη έναρξη λειτουργίας της μηχανής. Κίνδυνος τραυματισμού και ατυχημάτων!

6.1 Αλλαγή της λεπίδας του εσωτερικού απογρεζωτή

Πάντα φοράτε προστατευτικά γάντια όταν αντικαθιστάτε τις λεπίδες! Κίνδυνος κοψιμάτων και τραυματισμού!

➔ Ανυψώστε το κοπτικό σωλήνων και την κεφαλή σπειροτόμησης και τραβήξτε τον εσωτερικό απογρεζωτή προς το μέρος σας.

➔ Αφαιρέστε τον ελατηριωτό πείρο από δίπλα από τη λεπίδα του γλυφάνου.

➔ Η λεπίδα του γλυφάνου ελευθερώνεται όταν τραβήξετε προς τα εμπρός την υποδοχή λεπίδας γλυφάνου.

➔ Προσαρμόστε καινούρια λεπίδα γλυφάνου.

➔ Τοποθετήστε τον ελατηριωτό πείρο που αφαιρέσατε προηγουμένως πάλι στην οπή της καινούριας λεπίδας γλυφάνου.

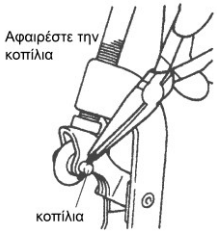
6.2 Αλλαγή του τροχού κοπής του κοπτικού σωλήνων

Πάντα φοράτε προστατευτικά γάντια όταν αντικαθιστάτε τις λεπίδες! Κίνδυνος κοψιμάτων και τραυματισμού!

➔ Φέρτε το κοπτικό σωλήνων σε όρθια θέση και χαμηλώστε την κεφαλή σπειροτόμησης.

➔ Τραβήξτε προς τα πάνω την κοπίλια αφαιρώντας την.

➔ Συγκρατήστε τον τροχό κοπής και σπρώξτε τον ίσιο πείρο του τροχού κοπής αργά έξω από την αντίθετη πλευρά.

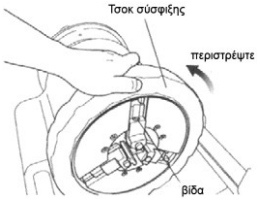


➔ Αφαιρέστε ρινίσματα, ακαθαρσίες, λάδι κλπ. από το πείρο και γρασάρετε την αυλάκωσή του.

➔ Εισάγετε καινούριο τροχό κοπής στην υποδοχή λεπίδας και εισάγετε πάλι τον πείρο. Ίσιος πείρος τροχού.

➔ Εισάγετε καινούρια κοπίλια στον ίσιο πείρο του τροχού κοπής και ασφαλίστε τον λυγίζοντας τα άκρα του αντίθετα. κοπής.

6.3 Αλλαγή των ενθεμάτων σιαγόνας σύσφιξης (H)



➔ Περιστρέψτε το τσοκ σύσφιξης και ανοίξτε το έως ότου μπορεί να εισαχθεί ένα κατσαβίδι (τύπος 2 SE) ή ένα κλειδί Άλεν (τύπος 3 SE).

➔ Ξεβιδώστε τις βίδες που στερεώνουν τα ενθέματα σιαγόνας σύσφιξης (σχ. 1).

➔ Τοποθετήστε μια λεπτή ράβδο στο πάνω άκρο του ελατηρίου και τραβήξτε έξω τον πείρο του τσοκ σύσφιξης (σχ. 2).

➔ Τραβήξτε προς τα εμπρός το ένθεμα σιαγόνας σύσφιξης (σχ. 3).

➔ Εισάγετε καινούριο ένθεμα σιαγόνας σύσφιξης και σπρώξτε το ως το πίσω μέρος, τοποθετήστε πάλι το ελατήριο και τον πείρο τσοκ σύσφιξης. Σφίξτε τη βίδα.

6.4 Καθημερινή επιθεώρηση

Προσοχή! Πριν ξεκινήσετε τις εργασίες λίπανσης πρέπει να έχει αφαιρεθεί το φις ρευματοληψίας από την πηγή ρεύματος.

➔ Ελέγξτε το φις και το καλώδιο ρευματοληψίας, καθώς και το καλώδιο επέκτασης για να διασφαλίσετε ότι δεν έχουν υποστεί ζημιά.

➔ Σωστά γεμισμένη λεκάνη λαδιού

➔ Καθαρίστε τη δεξαμενή λαδιού αν υπάρχουν ακαθαρσίες.

➔ Επιθεωρήστε τις σιαγόνες σπειροτόμησης, το κοπτικό σωλήνων και τον εσωτερικό απογρεζωτή για τυχόν φθορά και αντικαταστήστε εξαρτήματα που είναι φθαρμένα.

➔ Καθαρίστε τις σιαγόνες σύσφιξης με συρματόβουρτσα αν είναι λερωμένες.

➔ Ελέγξτε ότι οι βίδες διπλού σπειρώματος είναι σφιγμένες. Σφίξτε αν χρειάζεται.

➔ Αφαιρείτε τακτικά ακαθαρσίες και ρινίσματα από τη μηχανή. Η λίπανση επιτρέπεται να γίνεται μόνο από άτομα τα οποία έχουν λάβει επίβλεψη σε θέματα ηλεκτρικής ασφάλειας.

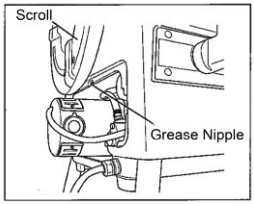
➔ Απλώστε αντισκωριακό γράσο αν η μηχανή δεν πρόκειται να χρησιμοποιηθεί για παρατεταμένη χρονική περίοδο.

➔ Πρέπει να λιπαίνεται περιοδικά το πίσω στήριγμα ατράκτου.

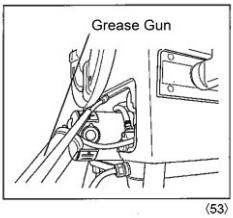
6.5 Λίπανση του άξονα

Το πίσω στήριγμα άξονα πρέπει να λιπαίνεται τακτικά.

1. Αφαιρέστε τις βίδες στερέωσης του καλύμματος μοτέρ και αφαιρέστε το κάλυμμα του μηχανήματος.
2. Οι θηλές λίπανσης βρίσκονται πίσω από το τσοκ κεντραρίσματος (εικόνα 52).
3. Χρησιμοποιήστε το γρασαδόρο για να λιπάνετε τις θηλές λίπανσης (εικόνα 53).



⟨52⟩



⟨53⟩

7 Αξεσουάρ

Όνομα αξεσουάρ	Αρ. ανταλλακτικού ROTHENBERGER
Υποστήριγμα του σωλήνα για σωλήνες έως 6“	56047
Αντικατάσταση τροχός κοπής	70074
RONOL κουτί	65010
RONOL Σπρέι δοχείο	65008
RONOL SYN κουτί (κατάλληλο πόσιμο νερό)	65015
RONOL SYN Σπρέι δοχείο (κατάλληλο πόσιμο νερό)	65013
Κεφαλές σπειροτόμησης	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Κάνναβη διανομέα με το ρόλο, 40 g / 40 m	70623
Διακόπτες ποδιού Ασφάλεια, 3-σταδίων, 230 V	56335
Φιλιέρες	www.rothenberger.com
νήμα-Συσκευή για την τραχύτητα 3/8 – 2“	56500

8 Εξυπηρέτηση πελατών

Εξυπηρέτηση πελατών Τα σημεία σέρβις ROTHENBERGER είναι στη διάθεσή σας για να σας εξυπηρετήσουν (δείτε τον κατάλογο ή στο Ίντερνετ) και ανταλλακτικά και σέρβις είναι διαθέσιμα από τα ίδια σημεία σέρβις.

Παραγγείλετε τα αξεσουάρ και τα ανταλλακτικά σας από το συνεργαζόμενο εξειδικευμένο κατάστημα ή μέσω της ανοικτής γραμμή επικοινωνίας για εξυπηρέτηση πελατών:

Τηλέφωνο: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Φαξ: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Απορριμματική διαχείριση

9.1 Μεταλλικά, ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά μέρη

Κάποια τεμάχια της συσκευής είναι αξιοποιήσιμα υλικά και μπορούν να περάσουν σε ανακύκλωση. Γι αυτόν το σκοπό υπάρχουν πιστοποιημένες εταιρείες ανακύκλωσης με ειδική άδεια. Τα μέταλλα πρέπει να παραδίδονται στη θέση συλλογής ταξινομημένα και χωρισμένα! Για μια σωστή και φιλική προς το περιβάλλον διάθεση αποβλήτων των μη αξιοποιήσιμων υλικών (π.χ. ηλεκτρονικών απορριμμάτων) απευθυνθείτε στην αρμόδια υπηρεσία αποβλήτων.

Μόνο για χώρες Ε.Ε.:

Μην αποσύρετε ηλεκτρικές συσκευές στα οικιακά απορρίμματα! Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΚ περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών παλιών συσκευών και την εφαρμογή της σε εθνικό δίκαιο πρέπει οι άχρηστες πλέον ηλεκτρικές συσκευές να συλλέγονται ξεχωριστά και να καταλήγουν σε ανακύκλωση φιλική προς το περιβάλλον.

9.2 Λάδια και λιπαντικά

Μόνο εξειδικευμένες εταιρείες έχουν εξουσιοδότηση για τη διάθεση χρησιμοποιημένων λαδιών.

Τα χρησιμοποιημένα και ρυπασμένα λάδια πρέπει να αποθηκεύονται και να απορρίπτονται σε σφραγισμένα δοχεία ανθεκτικά στο λάδι (μεταλλικά βαρέλια).

Οι ελαττωματικές ηλεκτρικές συσκευές και μηχανές που δεν μπορούν να επισκευαστούν πρέπει να ανοίγονται και να καθαρίζονται ώστε να αφαιρείται το υπολειπόμενο λάδι.

Οι λεκάνες λαδιού πρέπει να καθαρίζονται ώστε να μην παραμένουν ίχνη λαδιού. Δεν επιτρέπεται η είσοδος λαδιού στο έδαφος (ούτε μικρών ποσοτήτων).

Содержание Страниц

1 Правила техники безопасности 257

1.1 Применение по назначению 257
1.2 Общие указания по технике безопасности 257
1.3 Правила техники безопасности 259

2 Технические характеристики 260

3 Функции резьбонарезного станка 262

3.1 Обзор (A) 262
3.2 Описание функций 262

4 Подготовка к эксплуатации 262

4.1 Транспортировка резьбонарезного станка 262
4.2 Установка станка 263
4.3 Электроподключение станка 263
4.4 Смазочно-охлаждающее масло 263
4.5 Проверка смазочно-охлаждающего масла 264
4.6 Настройка количества поступающего смазочно-охлаждающего масла 264
4.7 Слив масла 264

5 Эксплуатация и обслуживание резьбонарезного станка 265

5.1 Закрепление заготовки (B) 265
5.2 Отрезка заготовки труборезом (C) 265
5.3 Удаление грата с обрабатываемой детали (D) 266
5.4 Демонтаж и монтаж резьбонарезной плашки из резьбонарезной головки (E) 266
5.4.1 Автоматическая резьбонарезная головка 266
5.4.2 Стандартная резьбонарезная головка 266
5.5 Демонтаж и монтаж резьбонарезной головки из либо в продольные салазки 267
5.6 Изменение размера резьбы (F) 267
5.7 Нарезка резьбы (G) 267
5.8 длины резьбы (только на станках с автоматической резьбонарезной головкой) 268
5.9 Настройка глубины резьбы (только на станках с автоматической резьбонарезной головкой) 269
5.10 Выемка заготовки 269
5.11 Очистка после использования 269

6 Техобслуживание и осмотр 269

6.1 Замена пластины внутреннего гратоснимателя 270
6.2 Замена режущего диска трубореза 270
6.3 Замена зажимных кулачков (H) 270
6.4 Ежедневная проверка 271
6.5 Смазывание шпинделя 271

7 Принадлежности 272

8 Обслуживание клиентов 272

9 Утилизация 272

9.1 Металлические, электрические и электронные детали 272
9.2 Масла и смазочные вещества 273

Специальные обозначения в этом документе:

Опасность!

Этот знак предупреждает о возможной травмоопасности.

Внимание!

Этот знак предупреждает о травмоопасности или опасности для окружающей среды.

➔ **Необходимость действия**

1 Правила техники безопасности

1.1 Применение по назначению

Резьбонарезной станок SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE и 4 SE может использоваться только для отрезания, удаления грата с труб и нанесения резьбы согласно главе 2 "Технические характеристики"!

Резьбонарезные станки SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE и 4 SE могут эксплуатироваться только при использовании подходящих, проверенных ROTHENBERGER и рекомендованных резьбонарезных головок и резьбонарезных плашек согласно главе 2 "Технические характеристики"!

Входящий в поставку предохранительный педальный выключатель имеет допуск GS отраслевого союза, использование которого при эксплуатации станка в Федеративной Республике Германии настоятельно рекомендуется!

Никогда не производите технических или конструктивных изменений на резьбонарезном станке или в его принадлежностях!

➔ Разрешение на эксплуатацию утрачивает силу!

➔ Опасность несчастного случая и получения травмы!

Для защиты от электрического удара, от травмы и от опасности пожара при использовании электроинструментов и станков соблюдать принципиальные меры защиты и следовать им! Внимательно прочитайте данные указания перед использованием станка! Храните указания по безопасности всегда под рукой!

1.2 Общие указания по технике безопасности

Внимание! При использовании электроинструментов для защиты от удара электрическим током, риска получения травм и возникновения пожара необходимо соблюдать следующие основные правила техники безопасности.

Перед использованием данного электроинструмента необходимо прочесть все данные указания и сохранить правила техники безопасности в хорошем месте.

Техническое обслуживание и ремонт:

1 **Регулярная очистка, техническое обслуживание и смазка.** Перед проведением любых работ по регулировке, наладке или ремонту инструмента необходимо вынуть из розетки сетевой штепсель.

2 **Аппарат разрешается ремонтировать только квалифицированному персоналу и только с использованием оригинальных запасных деталей.** Таким образом гарантируется неизменная безопасность аппарата.

Безопасность проведения работ:

1 **Рабочее место необходимо содержать в порядке.** Беспорядок на рабочем месте может стать причиной несчастного случая.

2 **Учитывать влияние окружающей среды.** Не допускать попадания электроинструмента под дождь. Не использовать электроинструменты во влажной или мокрой среде. Необходимо обеспечить хорошее освещение рабочей зоны. Не использовать электроинструменты там, где существует опасность пожара или взрыва.

3 **Необходимо защитить себя от опасности удара электрическим током.** Избегать соприкосновения частей тела с заземленными деталями (например, трубами, радиаторами, электрическими плитами, холодильниками).

4 **Запретить доступ для других лиц.** Необходимо запретить посторонним лицам, в особенности детям, прикасаться к электроинструменту или кабелю. Не позволять им входить в рабочую зону.

5 **Хранить не используемые электроинструменты в безопасном месте.** Не используемые электроинструменты необходимо хранить в высоко расположенном или закрытом месте вне досягаемости детей.

6 **Запрещается превышать нагрузку на электроинструмент.** Работа в указанном диапазоне нагрузки является более безопасной и эффективной.

7 **Использовать правильный электроинструмент.** Не использовать маломощные станки для выполнения тяжелых работ. Не использовать электроинструмент в целях, для которых он не предназначен. Не использовать, например, ручную дисковую пилу для резки ветвей дерева или поленьев.

8 **Надевать подходящую одежду.** Не надевать свободную одежду или украшения, так как их может затянуть в подвижные детали. При работе вне помещений рекомендуется надевать обувь с нескользящей подошвой. Длинные волосы необходимо прятать под сетку.

9 **Использовать средства индивидуальной защиты.** Надевать защитные очки. Если во время проведения работ образуется пыль, надевать респиратор.

10 **Подключить устройство аспирации.** Если станок оснащен разъемами для подключения устройства аспирации и устройства улавливания, необходимо убедиться, что данные устройства подключены и правильно используются.

11 **Не использовать кабель в целях, для которых он не предназначен.** Не тянуть за кабель, чтобы вынуть штепсель из розетки. Беречь кабель от высокой температуры, от попадания масла и от острых краев.

12 **Зафиксировать заготовку.** Для фиксации заготовки необходимо использовать зажимные приспособления или струбцину. В этом случае она удерживается более надежно, чем вручную.

13 **Избегать нахождения в неправильной позе.** Всегда выполняйте работы, удерживая тело в надежном положении и соблюдая равновесие.

14 **Необходимо тщательно ухаживать за инструментом.** Чтобы повысить качество и безопасность работы, необходимо содержать режущие инструменты острыми и чистыми. Соблюдать указания по смазке и смене инструмента. Регулярно проверять соединительный кабель электроинструмента, при его повреждении поручить его замену компетентному специалисту. Регулярно проверять удлинительный кабель и заменять его в случае повреждения. Содержать рукоятки сухими и чистыми, без слоя смазки и масла.

15 **Вынимать штепсель из розетки.** Если электроинструмент не используется, перед проведением работ по техническому обслуживанию и при смене инструмента, например, полотна пилы, сверла, фрезы.

16 **Запрещается оставлять в инструменте ключи.** Перед включением электроприбора необходимо убедиться, что из него вынуты ключи и регулировочный инструмент.

17 **Избегать самопроизвольного запуска.** Убедиться, что во время вставки штепселя в розетку выключен выключатель прибора.

18 **Для работы вне помещения использовать удлинительный кабель.** При использовании вне помещений необходимо использовать допустимый удлинительный кабель с соответствующей маркировкой.

19 **Соблюдать осторожность.** Необходимо следить за своими действиями. Подходить к работе ответственно. Оператору запрещается использовать инструмент, если он не может сконцентрироваться.

20 **Проверять электроинструмент на наличие возможных повреждений.** Перед последующим использованием электроинструмента необходимо тщательно проверить

защитные приспособления или незначительно поврежденные детали на предмет безупречного и надлежащего функционирования. Убедиться, что подвижные детали безупречно функционируют, не заедают и не повреждены. Все детали должны быть правильно смонтированы и выполнять все условия для обеспечения безупречного функционирования электроинструмента.

Поврежденные защитные приспособления и детали необходимо передать на ремонт компетентному специалисту или заменить, если в руководстве по эксплуатации не указано иначе. Поврежденные выключатели необходимо заменять в мастерской центра по обслуживанию клиентов.

Запрещается использовать электроинструменты, выключатель которых не позволяет выполнить их включение и выключение.

21 **Внимание.** Использование посторонних вставных инструментов и аксессуаров может представлять опасность получения травм.

22 **Ремонт электроинструмента необходимо поручать компетентным электрикам.** Данный электроинструмент соответствует применимым положениям по технике безопасности. ремонт инструмента разрешается выполнять только профессиональному электрику с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае с оператором может произойти несчастный случай.

1.3 Правила техники безопасности

Следите за тем, чтобы в рабочее пространство или в зону затягивания вращающихся деталей (обрабатываемые детали, зажимной патрон ударного действия, центрирующий патрон) не попали пальцы, лицо, волосы или другие части тела, а также свободные, широкие части одежды! Не носить украшения (кольца, цепочки)! Опасность получения травм и несчастных случаев!

При неполадках (необычный запах, вибрации, необычные звуки) во время работы с SUPERTRONIC необходимо сразу же привести в действие предохранительный педальный выключатель и аварийное выключение станка!

При работающем станке запрещается наносить паклю на резьбу, держать обрабатываемую деталь руками или проводить аналогичные работы, монтировать и демонтировать такие детали, как фильтры, клапаны, обрезки труб и т.д!

Всегда надевайте защитную одежду! Носите на лице защиту от отлетающей стружки, брызгающего смазочно-охлаждающего масла, а также встречающихся иногда ядовитых испарений хлора (обусловленных обгоранием масла, попавшего на горячие поверхности инструмента или обрабатываемой детали)! Надевайте защитный головной убор, скрывающий и защищающий длинные волосы! Надевайте защитные рукавицы при замене масла, режущего диска трубореза и гратоснимателя! Опасность пореза! Надевайте защитные рукавицы при замене инструмента и переносе обрабатываемой детали! Резьбы и резьбонарезные плашки в процессе нанесения резьбы нагреваются! Носите защитную обувь! Опасность получения травмы (поскальзывание) на вытекшем смазочно-охлаждающем масле! Опасность получения травмы из-за мокрых, скользких и потому могущих выскользнуть деталей станка при замене инструмента!

Не пытаться убрать металлическую стружку при помощи сжатого воздуха! Опасность получения глазной травмы, а также потери зрения!

При эксплуатации внутри (в закрытом помещении) позаботьтесь о достаточной вентиляции! Допустимая температура окружающей среды составляет от 0°C до 40°C!

Перед заменой резьбонарезной головки, режущего диска и гратоснимателя обязательно выключите станок и вытащите сетевой штекер из розетки (обесточенная эксплуатация)! После выключения станок еще имеет определенное время выбега до полной остановки! Не прикасайтесь ни к каким деталям, пока станок полностью не остановился и не вытащен штекер!

Проведите на трубах с нанесенной резьбой испытание давлением, чтобы удостовериться, что после монтажа трубы не будет утечки газа или воды!

Штепсельная вилка электроинструмента должна подходить к штепсельной розетке. Ни в коем случае не изменяйте штепсельную вилку. Не применяйте переходные

штекеры для электроинструментов с защитным заземлением. Неизмененные штепсельные вилки и подходящие штепсельные розетки снижают риск поражения электротоком.

Применяйте электроинструмент, принадлежности, рабочие инструменты и т.п. в соответствии с настоящими инструкциями. Учитывайте при этом рабочие условия и выполняемую работу. Использование электроинструментов для непредусмотренных работ может привести к опасным ситуациям.

Следуйте инструкциям по эксплуатации для данной машины. Не следует использовать устройство для других целей, таких как сверление отверстий или проворачивание лебедок.

Зафиксируйте машину на рабочей лавке или стенде. Поддерживайте длинные и тяжелые трубы с помощью опор для труб.

Во время работы с машиной стойте со стороны переключателя REVERSE/OFF/FORWARD (назад/выкл./вперед) или FORWARD/REVERSE (вперед/назад).

Убедитесь, что все крышки установлены. Запрещается работать с машиной, если крышки сняты.

Запрещается работать с машиной, если ножной переключатель сломан или потерян.

Подготовка и закрепление электроинструмента в устойчивом положении, в соответствии с требованиями для инструментов, которые могут быть установлены на опоры или крепиться к полу.

Подключение к источнику питания, проводка, предохранители, тип розетки и требования к заземлению.

Инструменты, обладающие регулировкой для различных номинальных напряжений, должны включать инструкции и/или иллюстрации для изменения напряжения. Если для правильной работы электродвигателя необходимо внести изменения в систему электрических соединений двигателя для работы под напряжением, отличающимся от напряжения, для которого двигатель был подключен при отгрузке с завода, необходимо предоставить данные об электрических выводах.

Держите ручки и поверхности захвата сухими и чистыми, следите чтобы на них чтобы на них не было жидкой или консистентной смазки. Скользкие ручки и поверхности захвата препятствуют безопасному обращению с инструментом и не дают надежно контролировать его в непредвиденных ситуациях.

2 Технические характеристики

Номер позиции с:	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**	**SUPERTRONIC**
Резьбонарезная головка	**2 SE**	**3 SE**	**4 SE**
Стандартная (230V/ 110V)	56150/ 56120	56250/ 56253	
Автоматическая (230V/ 110V)	56175/ 56125	56255/ 56254	56465/ 56475
Производительность резки BSPT R	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Производительность резки NPT	1/4“ - 2“	1/4“ - 3“	1/4“ - 4“
Болт резьба	3/8“ - 2“	3/8“ - 2“	3/8“- 2“
Скорость при нулевой нагрузке	40 мин $^{-1}$ (rpm)	33 мин $^{-1}$ (rpm)	22/50 мин $^{-1}$ (rpm)
Однофазный универсальный двигатель	1150 Вт защита от перегрузки	1700 Вт защита от перегрузки	1750 Вт защита от перегрузки
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Вес (без доп. Оборудования)	44 кг	74 кг	105 кг
Размеры (ДхШхВ, мм)	535x430x340	650x480x420	750x540x480

Резьбонарезная головка (Стандартная)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2“- 3“	
Резьбонарезная головка (Автоматическая)	1/2“- 2“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 3“	1/2“- 2“, 2.1/2“- 4“
Резьбонарезная плашка	1/2“ - 3/4“, 1“- 2“	1/2“- 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 3“	1/2“ - 3/4“, 1“ - 2“, 2.1/2“ - 4“

Уровень звукового давления

L_{pA} ¦ K_{pA} ..... 85 ¦ 3 dB (A) ..... 85 ¦ 3 dB (A) ..... 85 ¦ 3 dB (A)

Уровень звукопроводности

L_{WA} ¦ K_{WA} ..... 96 ¦ 3 dB (A) ..... 96 ¦ 3 dB (A) ..... 96 ¦ 3 dB (A)

УровенЬ шума при работе может превысить 85дБ (А). Пользоваться защитными наушниками! Измерения проводились согласно EN 61029-1:2010.

Суммарная величина колебаний

(m/c^2) ..... < 2,5 ¦ K= 1,5 ..... < 2,5 ¦ K= 1,5 ..... < 2,5 ¦ K= 1,5

Указанный в этих инструкциях уровень вибрации определен в соответствии со стандартизованной методикой измерений, прописанной в EN 61029, и может использоваться для сравнения электроинструментов. Он пригоден также для предварительной оценки вибрационной нагрузки.

Уровень вибрации указан для основных видов работы с электроинструментом. Однако если электроинструмент будет использован для выполнения других работ, с различными принадлежностями, с применением сменных рабочих инструментов, не предусмотренных изготовителем, или техническое обслуживание не будет отвечать предписаниям, то уровень вибрации может быть иным. Это может значительно повысить вибрационную нагрузку в течение всей продолжительности работы.

Для точной оценки вибрационной нагрузки в течение определенного временного интервала нужно учитывать также и время, когда инструмент выключен или, хотя и включен, но не находится в работе. Это может значительно сократить нагрузку от вибрации в расчете на полное рабочее время.

Предусмотрите дополнительные меры безопасности для защиты оператора от воздействия вибрации, например: техническое обслуживание электроинструмента и рабочих инструментов, меры по поддержанию рук в тепле, организация технологических процессов.

3 Функции резьбонарезного станка

3.1 Обзор (A)

1 Труборез
2 Резьбонарезная плашка
3 Внутренний гратосниматель
4 Инструментальные салазки
5 Пробка маслосливного отверстия
6 Маховик подачи
7 Защитный выключатель от перегрузки
7a Переключатель передач (только 4SE)
8 Центрирующий патрон
9 Зажимной патрон ударного действия
10 Резьбонарезная головка
11 Т-образная ручка
12 Селекторный штифт (серебристый)
13 Селекторный штифт (черный)
14 Установка длины резьбы
15 Профильный корпус
16 Профильный штифт
17 Корпус стопорного рычага
18 Натяжная головка стопорного рычага
19 Дисковый кулачок
20 Селекторный блок

3.2 Описание функций

С помощью резьбонарезных станков SUPERTRONIC 2 SE, 3 SE и 4 SE на обрабатываемые детали, напр. трубы или прутковый материал, нарезается или навинчивается резьба.

Станок состоит из

- приводного двигателя, приводящего во вращение центрирующий патрон
- зажимного патрона ударного действия для фиксирования обрабатываемой детали
- трубореза для отрезки Обрабатываемой детали на заданную длину
- внутреннего гратоснимателя
- резьбонарезной головки для нанесения на заготовку резьбы
- масляного насоса, служащего для смазки и охлаждения посредством смазочно охлаждающего масла
- двусторонних инструментальных салазок с зубчатой подачей
- ванны для улавливания стружки и масла
- предохранительного педального выключателя
- ограничителя выбега

4 Подготовка к эксплуатации

4.1 Транспортировка резьбонарезного станка

При подъеме станка сгибайте колени, чтобы уберечь спину от перегрузки!
Масса > 35 кг → 2 человека!

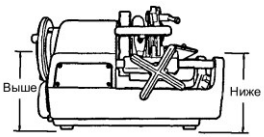
Зафиксируйте инструментальные салазки таким образом, чтобы они не могли двигаться во время транспортировки! При подъеме станка удерживайте его за его основание! Во время переноски станка не держитесь за центрирующий патрон или внутренний гратосниматель!

сли станок транспортируется с оставшимся в нем смазочно-охлаждающим маслом, то имеется опасность, что из-за возникшей вибрации масло выбрызнет и испачкает одежду!

Станок становится скользким вследствие пачкания маслом! Следите за тем, чтобы при подъеме он не выскользнул у вас из рук!

4.2 Установка станка

Поставьте станок на ровную поверхность так, чтобы не было зазора, или на плоский верстак. Сторона, на которой находится центрирующий патрон, должна находиться выше, чем другие части станка, чтобы маслоне вытекало на обрабатываемую трубу и не пачкало пол!Установите станок в месте, свободном от влаги!



Если опасная зона, образуемая станком и вращающейся обрабатываемой деталью, имеет плохой обзор, следует укоротить обрабатываемые детали по всей длине или обезопасить опасную зону ограждениями и предупре-ждающими знаками! Защитные устройства следует надежно установить и зафиксировать! Если для этого потребуется использовать опоры, то они должны быть устойчивыми, регулируемыми по высоте и иметься в доста-точном количестве!

4.3 Электроподключение станка

Ни в коем случае не ставьте на соединительный кабель ни станок, ни заготовки! Вы можете его повредить! Опасность удара током!

Ни в коем случае не прикасайтесь к штекеру и сетевому кабелю мокрыми руками! Опасность удара током!

Напряжение на маркировочной табличке станка обязательно должно совпадать с источником тока! В противном случае станок может перегреться, задымиться, возгореться и повредиться!

При подключении станка к электросети всегда следите за тем, чтобы переклю-чатель находился в положении «Выкл»! В противном случае возникает опасность, что при подключении тока станок незаметно начнет работать без надзора! Опасность получения травм и несчастных случаев!

Встроенная защита от перегрузки автоматически останавливает станок при перегрузке или колебаниях тока! Повторный запуск возможен только по прошествии одной минуты!

Используйте удлинитель H07 RN 3 x 1,5 мм2! Длина кабеля не должна превышать 30м!

4.4 Смазочно-охлаждающее масло

При резке используйте высокоэффективное смазочно-охлаждающее масло ROTHENBERGER! Арт. № 65010. **Это масло не пригодно для резки трубопроводов для питьевой воды!**

В качестве альтернативы Вы можете воспользоваться высокоэффективной смазочно-охлаждающей жидкостью ROTHENBERGER, арт. № 65015. **Данная жидкость пригодна для резки всех видов труб (включая трубопроводы питьевой воды).**

Масло хранить в недоступном для детей месте!

Не разбавляйте смазочно-охлаждающее масло и не смешивайте его с другими маслами! При смешивании масла с водой оно приобретает молочно-белый цвет, его свойства ухудшаются, и нанесенная резьба будет иметь плохое качество! В таких случаях рекомендуется заменить масло!

Избегать прямого воздействия солнечных лучей и хранить в темном месте!

После эксплуатации плотно закройте масляный резервуар, чтобы предотвратить попадание в масло грязи и воды!

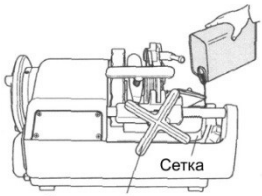
ВНИМАНИЕ АЛЛЕРГИКАМ!

Попадание масла на кожу может привести к раздражению кожи, воспалению и аллергической реакции! При работе с маслом надевайте защитную одежду или прикрывайте уязвимые участки кожи! Если всё же масло попало на кожу, сразу же промойте это место водопроводной водой с мылом! Когда масло, попавшее на горячие поверхности обрабатываемой детали или инструмента, начинает обгорать, это может вызвать образование ядовитых испарений или газов (напр., хлора при обгорании красного масла)! Если по недосмотру Вы вдохнули эти масляные испа-рения или масляный туман, то сразу выйдите на свежий воздух и незамедлительно обратитесь к врачу!

4.5 Проверка смазочно-охлаждающего масла

Перед тем как проводить очистку, техобслуживание, проверку или ремонт станка, обязательно выключить станок и вынут штекер из розетки!

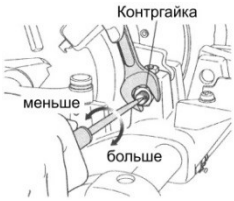
- ➔ Поверните вращающуюся рукоятку по часовой стрелке, чтобы пододвинуть инструментальные салазки к зажимному патрону ударного действия.
- ➔ Залейте входящее в поставку масло с правой стороны станка до уровня кромки сеточного фильтра.
- ➔ Убедитесь, что станок выключен и снова воткните штекерв розетку.
- ➔ Включите станок и убедитесь в том, что масло поступаетиз резьбонарезной головки к резьбонарезной плашке.Если масло поступает не в необходимом количестве, подрегулируйте его регулировочным винтом.



4.6 Настройка количества поступающего смазочно-охлаждающего масла

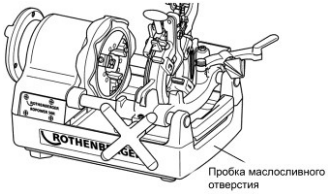
Перед тем как проводить очистку, техобслуживание, проверку или ремонт станка, обязательно выключить станок и вынут штекер из розетки!

- ➔ Удостоверьтесь, что уровень масла доходит до кромки сеточного фильтра.
- ➔ Если количество масла, протекающего по резьбо-нарезной головке, не соответствует предъявляемымтребованиям, то следует подрегулировать количество подаваемого масла с помощью винта регулировки масла.
- ➔ Отвинтите контргайку винта регулировки масла.
- ➔ Вращением винта регулировки масла по часовой стрелке количество подаваемого масла можно увеличить, вращением против часовой стрелки – уменьшить.
- ➔ После регулировки плотно закрутите и затяните контргайку.



4.7 Слив масла

При этом обязательно соблюдайте предписания по технике безопасности и устранению отходов, приведенные в главе 9!



5 Эксплуатация и обслуживание резьбонарезного станка

5.1 Закрепление заготовки (B)

Инструментальные салазки могут коснуться рамы до того, как будет завершен процесс нарезки резьбы, и тем самым повредить зажимной патрон ударного действия, а также станок! Поэтому между наносимой на деталь резьбой и зажимным патроном всегда должен оставаться расстояние не менее 70 мм!

- ➔ Переведите труборез и резьбонарезную головку вверх, чтобы они Вам не мешали, и поставьте внутренний гратосниматель к задней стенке.
- ➔ Вставьте заготовку со стороны центрирующего патрона (рис. 1) и затяните центрирующий патрон (рис.2).
- ➔ Крепко удерживайте заготовку правой рукой со стороны зажимного патрона ударного действия и постепенно затягивайте ее зажимным патроном (рис. 3).
- ➔ Удостоверьтесь, что все зажимные колодки соприкасаются с обрабатываемой деталью.

Если не все зажимные колодки соприкасаются с обрабатываемой деталью, то она будет шататься, вследствие чего ни отрезка, ни нарезка резьбы не будут произведены надлежащим образом.

- ➔ Зажмите заготовку с усилием и тщательно затяните её.

При обработке длинных или тяжелых труб обязательно использовать подставку для труб арт. № 56047 , чтобы предотвратить шатание или скручивание обрабат-ываемой детали во время вращения, а также опрокидывание станка из-за массы заготовки! В противном случае обрабатываемая деталь и станок могут потерять устойчивость!

5.2 Отрезка заготовки труборезом (C)

Не прикасайтесь к поверхности среза голыми руками: поверхность горячая и с острыми краями! Опасность получения травмы и ожога!

При вращении рукоятки трубореза с чрезмерным усилием поверхность среза трубы примет овальную форму, что сделает невозможным правильную нарезку резьбы! Поэтому вращайте рукоятку трубореза по пол-оборота на каждый полный оборот трубы!

- ➔ Переведите труборез вверх, чтобы он не мешал. Поверните маховик подачи по часовой стрелке для приведения трубореза в положение, необходимое для резки заготовки.
- ➔ Опустите труборез на деталь и нажмите переключатель „Вкл“ или приведите в действие педаль.
- ➔ С усилием поверните рукоятку трубореза в направлении по часовой стрелке и начните отрезку заготовки.
- ➔ Снова отведите труборез вверх и назад.

Не накапливайте обрезанные трубы в лотке! Сразу после окончания процесса резки вынимайте трубу из лотка!

5.3 Удаление грата с обрабатываемой детали (D)

Режущее острие гратоснимателя является очень острым! Не прикасайтесь к нему голыми руками! Опасность пореза и получения травмы!

- ➔ Вытяните гратосниматель на себя.
- ➔ Поверните маховик подачи по часовой стрелке, чтобы подвести острие гратоснимателя к торцу вращающейся трубы.
- ➔ Вращайте рукоятку дальше, для удаления грата вдавите острие гратоснимателя внутрь трубы.

5.4 Демонтаж и монтаж резьбонарезной плашки из резьбонарезной головки (E)

Наденьте защитные перчатки во избежание порезов резьбонарезной плашкой!

5.4.1 Автоматическая резьбонарезная головка

Демонтаж:

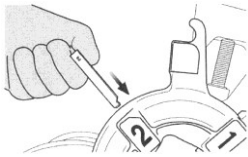
- ➔ Переведите стопорный рычаг в положение “A“.
- ➔ Вставьте селекторный вывод (серебристый) в селекторный блок плашки.
- ➔ Выньте резьбонарезную головку из станка и снимите резьбонарезные плашки № с 1 по 4 (4SE: № с 1 по 5.).

Монтаж:

- ➔ Переведите стопорный рычаг в положение “A“.
- ➔ Вставьте селекторный вывод (серебристый) в селекторный блок плашки.
- ➔ Вставляйте резьбонарезные плашки в количестве, необходимом для соответствующей резьбонарезной головки, до тех пор, пока не услышите, что они зафиксировались.
- ➔ Slide кулачок в направлении C до щелчка слышен звук блокировки рычага.
- ➔ Удостоверьтесь, что числа на резьбонарезной головке и на плашках находятся с одной стороны.

Точная использование возможно только в том случае, если номер на слот нить резки головой с номером на щеке матче нить!

Tappers челюсти после перехода на фиксированный место проверьте! Tappers заголовок после изменения или замены нить резки твердых блокировки запечь в инструмент испытание!



5.4.2 Стандартная резьбонарезная головка

Демонтаж:

- ➔ Отсоедините плашкодержатель (1), переведите рычаг (2) в нижнее положение, затяните плашкодержатель и переведите его вверх для поднимания или опускания рычага (3), предусмотренного для вынимания плашки.
- ➔ Выньте резьбонарезную головку из станка и снимите резьбонарезные плашки № с 1 по 4 (4SE: № с 1 по 5.).

Монтаж:

- ➔ Отсоедините плашкодержатель (1), переведите рычаг (2) в нижнее положение,затяните плашкодержатель и переведите его вверх для поднимания или опускания рычага (3), предусмотренного для установки плашки.
- ➔ Вставляйте резьбонарезные плашки в количестве, необходимом для соответствующей резьбонарезной головки, до тех пор, пока не услышите, что они зафиксировались.

➔ Удостоверьтесь, что числа на резьбонарезной головке и на плашках находятся с одной стороны.

➔ Переведите его вверх для поднимания или опускания рычага (3), предусмотренного для установки плашки.

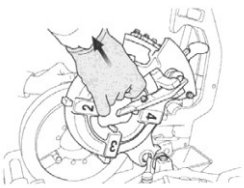
Правильная нарезка резьбы возможна только при условии, что число на прорези резьбонарезной головки совпадает с числом на плашке!

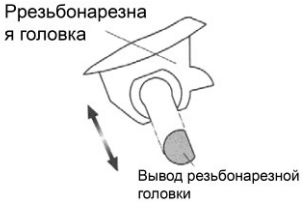
5.5 Демонтаж и монтаж резьбонарезной головки из либо в продольные салазки

➔ Поверните головку в диагональное положение и выньте ее.

➔ Установите резьбонарезную головку диагонально и выньте ее.

➔ Только когда резьбонарезная головка находится в положении, параллельном плоской стороне вывода резьбонарезной головки, ее можно монтировать или демонтировать из машины.





5.6 Изменение размера резьбы (F)

Автоматическая резьбонарезная головка:

➔ Удостоверьтесь, что резьбонарезная головка посажена на инструментальные салазки и что резьбонарезные плашки соответствуют размеру резьбы.

➔ Вставьте селекторный вывод в селекторный блок с требуемым размером резьбы.

➔ Размер указан на соответствующем селекторном блоке.

Для стандартной резьбонарезной головки:

➔ Выровняйте считывающее устройство рычага (2) в соответствии с заданным значением на шкале (4).

5.7 Нарезка резьбы (G)

➔ При возникновении опасности надавите до отказа предохранительный педальный выключатель. Вследствие этого станок остановится.

➔ Чтобы снова запустить станок, нажмите на кнопку разблокировки, находящуюся сбоку от предохранительного педального выключателя.

Для обеспечения точного нанесения резьбы соблюдайте следующие указания:

Используйте для нарезки резьбы только безупречный трубный материал! При использо-вании деформированных и/или косо отрезанных труб невозможно получить соответствующую стандартам резьбу!

Используйте только подходящие для размера резьбы резьбонарезные головки и соответствующие плашки!

Закрепляйте резьбонарезную головку на инструментальных салазках надлежащим образом!

Не кладите резьбонарезную головку незащищено прямо на пол и обращай-тесь с ней аккуратно!

Удостоверьтесь, что смазочно-охлаждающее масло поступает на резьбонарезные плашки!

Для автоматической резьбонарезной головки:

➔ Опустите резьбонарезную головку и приведите в действие Т-образную ручку, причем нажмите ее в положение “B“ до тех пор, пока плашки не зафиксируются в рабочем положении.

➔ Включите станок при помощи педального выключателя, поверните вращающуюся ручку по часовой стрелке, чтобы резьбонарезные плашки надавили на обрабатываемую деталь.

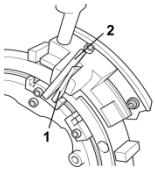
➔ Отпустите вращающуюся ручку после нарезки от двух до трех шагов резьбы.

➔ Резьбонарезные плашки открываются автоматически при помощи упорного рычага, когда резьба готова.

➔ Выключите станок, убрав ногу с предохранительного педального выключателя.

Нарезка резьбы в 2 шага (только 2 1/2“…4“):

➔ Для нарезки резьбы на трубу с большим диаметром при низком напряжении следует использовать сначала двухступенчатый резьбонарезной вывод (**1**, черный) для нарезки резьбы (черновой резки), а потом селекторный вывод (**2**, серебряный) для нарезки стандартной резьбы (калибрования).



Для стандартной резьбонарезной головки:

➔ Опустите резьбонарезную головку и переведите предусмотренный для открывания и закрывания рычаг (3) в верхнее положение.

➔ Включите станок при помощи педального выключателя, поверните вращающуюся ручку по часовой стрелке, так чтобы резьбонарезные плашки надавили на заготовку.

➔ Отпустите вращающуюся ручку после нарезки от двух до трех шагов резьбы.

➔ При работающем станке медленно поднимите предусмотренный для открывания и закрывания рычаг (3), когда нужное число витков резьбы будет нанесено, чтобы завершить процесс нарезки медленным открыванием плашек.

При резком открытии плашек на последнем витке резьбы могут появиться ступени, следовательно, резьба будет бракованная!

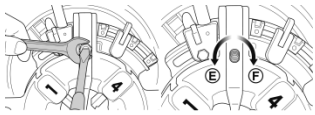
5.8 длины резьбы (только на станках с автоматической резьбонарезной головкой)

Длина резьбы настраивается производителем в пределах стандартной длины, но при необходимости может быть изменена.

SUPERTRONIC 2SE:

➔ Держите винт с отверткой и заменить гекс.

➔ Поворот винта "в течение длительного резьба по направлению "F", на более короткие нити в направлении "E". Нить длина может быть увеличена примерно на 2 мм за половину революция изменила.



➔ Держите винт без кручения с помощью отвертки и затяните шестнадцатиричное снова.

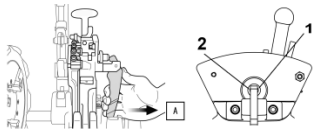
SUPERTRONIC 3-4SE:

➔ Потяните рычаг в направлении A, чтобы открыть резьбонарезная головка.

➔ Ослабьте стопорную гайку и поверните регулировочный винт по часовой стрелке в зависимости от требуемой длины резьбы.

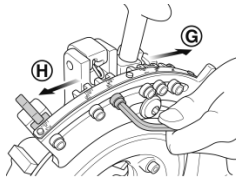
➔ Правый поворот делает длина резьбы длиннее и левый поворот делает его короче. Длина нити будет скорректирован около 2,5 мм с помощью одного поворота.

➔ После регулировки затяните стопорную гайку.



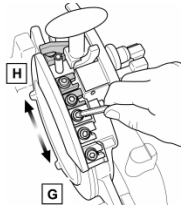
5.9 Настройка глубины резьбы (только на станках с автоматической резьбонарезной головкой)

SUPERTRONIC 2SE:



- ➔ Установить Selektorpin не регулируемым Selektorblock.
- ➔ Ослабьте винты и сдвиньте Selektorblock установить глубину резьбы.
- ➔ Для более глубокого нить толчок в направлении "G", для льстить резьбовой в направлении "H". Нить глубина может шкале с 1,5 до 2 мм ниже или выше, должны быть внесены поправки.

SUPERTRONIC 3-4SE:



- ➔ Выкрутите блокировочный винт , которым селекторный блок скреплен с дисковым кулачком и подвиньте селекторный блок для настройки глубины резьбы.
- ➔ Для увеличения глубины резьбы переведите его в положение «G», для уменьшения – в положение «H». Глубина резьбы может быть изменена на 1,5-2 мм в ту или иную сторону на каждое деление шкалы.
- ➔ Зафиксируйте селекторный блок посредством закручивания блокировочного винта и начинайте нарезание резьбы.

Проверьте обработанную трубу с резьбой с помощью измерительного прибора для конической резьбы и т.д. и в случае необходимости откорректируйте настройки.

5.10 Выемка заготовки

Заготовка становится мокрой и скользкой от масла! Внимательно следите за тем, чтобы во время выемки из станка заготовка не выскользнула и не упала Вам на ногу!

- ➔ Поверните маховик подающего устройства против часовой стрелки и отодвиньте инструментальные салазки назад.
- ➔ Отсоедините зажимной патрон ударного действия.
- ➔ Отсоедините центрирующий патрон и выньте деталь.

5.11 Очистка после использования

Не пытаться убрать металлическую и пластмассовую стружку при помощи сжатого воздуха! Опасность получения глазной травмы, а также потери зрения! Не пытаться убрать остроконечную металлическую стружку голыми руками! Опасность получения травмы! Надевайте защитные перчатки!

- ➔ Уберите рассыпанную по станку и вокруг него стружку.
- ➔ Используйте проволочную щетку для очистки от стружки зажимного патрона ударного действия, гребенок, резьбонарезной головки и внутреннего гратоснимателя.
- ➔ При помощи тряпки вытрите разбрызганное по станку и по рабочему пространству масло.

6 Техобслуживание и осмотр

Замену штекера или соединительного кабеля всегда должен выполнять только производитель электроинструмента или его служба технической поддержки клиентов.

Все станки в процессе эксплуатации подвержены естественному износу. Время от времени необходимо производить техобслуживание и заменять изношенные детали.

Эти работы разрешается проводить только уполномоченному фирмой ROTHENBERGER сервисной станцией! При этом Вы получаете полную гарантию качества материалов и работы!

Перед тем как проводить очистку, техобслуживание, проверку или ремонт станка обязательно убедитесь в том, станок выключен и сетевой штекер вытащен из розетки! Обязательно предотвращайте неконтролируемый запуск станка!

6.1 Замена пластины внутреннего гратоснимателя

При замене надевайте защитные перчатки! Опасность пореза и получения травмы!

- ➔ Выньте штифт с пружиной из горловины пластины внутреннего гратоснимателя.
- ➔ Пластину гратоснимателя можно освободить, вытянув вперед держатель гратоснимателя.
- ➔ Вставьте новую пластину гратоснимателя.
- ➔ Вставьте ранее изъятый штифт с пружиной с щель новой пластины гратоснимателя.

6.2 Замена режущего диска трубореза

При замене надевайте защитные перчатки! Опасность пореза и получения травмы!

- ➔ Приведите труборез в вертикальное положение и опустите резьбонарезную головку.
- ➔ Вытяните вверх шплинт.
- ➔ Придерживайте режущий диск и медленно выдвигайте установочный штифт режущего диска в противоположную сторону.

- ➔ Вставьте новый режущий диск в держатель ножей и воткните штифт обратно.
- ➔ Вставьте в установочный штифт режущего диска новый шплинт и зафиксируйте, разогнув его.

6.3 Замена зажимных кулачков (H)

- ➔ Поверните зажимной патрон ударного действия и откройте его настолько широко, чтобы проходила отвертка (тип 2 SE) или торцовый шестигранный ключ (тип 3 SE).
- ➔ Отсоедините винты, которыми прикреплены зажимные кулачки (рис.1).
- ➔ Проденьте тонкий стержень в верхний край пружины и вытащите пружину и штифт зажимного патрона ударного типа (рис.2).
- ➔ Вытяните зажимные кулачки вперед (рис.3).
- ➔ Вставьте новые зажимные кулачки и задвиньте их вплотную к задней стенке, замените пружину и штифт зажимного патрона. Крепко затяните винт.

6.4 Ежедневная проверка

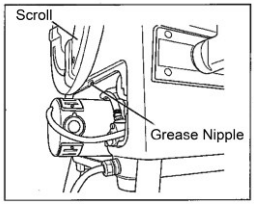
Внимание! Перед началом работ необходимо вытащить штекер из розетки!

- ➔ Проверяйте сетевой штекер, сетевой кабель и удлинитель на предмет отсутствия повреждений!
- ➔ Правильность наполнения масляного поддона
- ➔ При наличии грязи в масляном резервуаре, очистьте его
- ➔ Проверьте резьбонарезные плашки, труборез и внутренний гратосниматель на предмет износа
- ➔ При загрязнении очистьте зажимные колодки проволочной щеткой
- ➔ Проверьте, хорошо ли затянуты винты; в случае необходимости затяните
- ➔ Регулярно очищайте станок от грязи и стружки
- ➔ При длительных перерывах в эксплуатации наносите антикоррозийную смазку
- ➔ Регулярно проверяйте, достаточно ли хорошо смазаны задние направляющие рабочего шпинделя! Смазка должна производится только лицом, получившим электротехническое образование!

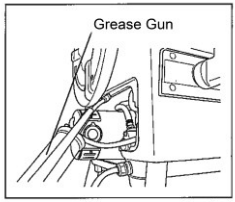
6.5 Смазывание шпинделя

Заднюю направляющую шпинделя необходимо регулярно смазывать.

1. Удалить крепежные винты кожуха двигателя и снять кожух машины.
2. Пресс-масленки расположены за центровочным патроном (рис. 52).
3. Для смазки масленок использовать смазочный пистолет (рис. 53).



〈52〉



〈53〉

7 Принадлежности

Наименование принадлежности	Номер детали ROTHENBERGER
Опора для трубы Для труб до 6“	56047
режущий диск	70074
RONOL канистра	65010
RONOL баллончик	65008
RONOL SYN канистра (Подходит питьевой воды)	65015
RONOL SYN баллончик (Подходит питьевой воды)	65013
Резьбонарезные головки	www.rothenberger.com
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2“	56056
Конопля диспенсер с ролью, 40 g / 40 m	70623
предохранительный ножной выключатель, 3-ступенчатый, 230V	56335
Гребенки	www.rothenberger.com
Устройство для обработки края резьбы 3/8 – 2“	56500

8 Обслуживание клиентов

Сервисные центры ROTHENBERGER предоставляют помощь клиентам (см. список в каталоге или в Интернете), а также предлагают запасные части и обслуживание.

Заказывайте принадлежности и запасные части у розничного торгового представителя или по телефону горячей линии послепродажного обслуживания:

Телефон: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Факс: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

е-мейл: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

9 Утилизация

9.1 Металлические, электрические и электронные детали

Части прибора являются вторичным сырьем и могут быть отправлены на повторную переработку. Для этого в Вашем распоряжении имеются допущенные и сертифицированные утилизационные предприятия. Перед отправкой на утилизирующее предприятие металлы необходимо рассортировать и разделить! Для экологичной утилизации частей, которые не могут быть переработаны (например, электронные части) проконсультируйтесь, пожалуйста, в Вашем компетентном ведомстве по утилизации отходов.

Только для стран ЕС:

Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор! Согласно Европейской Директиве 2012/19/EG об использовании старых электроприборов и электронного оборудования и ее реализации в национальном праве ставшие непригодными к использованию электроинструменты надлежит собирать отдельно и подвергать экологичному повторному использованию.

9.2 Масла и смазочные вещества

К утилизации отработанных масел допускаются исключительно специализированные предприятия!

Отработанные и загрязненные масла должны храниться и сдаваться в утилизацию в герметичных, маслостойких резервуарах (металлических бочках)!

Поврежденные, не подлежащие ремонту электроприборы и станки следует вскрыть и полностью очистить от масла!

Масляные поддоны также следует полностью очистить от следов масла! Масла (даже в малом количестве) не должны ни в коем случае попасть в землю!

NOTES

NOTES

ROTHENBERGER Worldwide

Australia
ROTHENBERGER Australia Pty. Ltd.
Unit 6 • 13 Hoyle Avenue • Castle Hill • N.S.W. 2154
Tel. + 61 2 / 98 99 75 77 • Fax + 61 2 / 98 99 76 77
rothenberger@rothenberger.com.au
www.rothenberger.com.au

Austria
ROTHENBERGER Werkzeuge- und Maschinen Handelsgesellschaft m.b.H.
Gewerbeparkstraße 9 • A-5081 Anif
Tel. + 43 62 46 / 7 20 91-45 • Fax + 43 62 46 / 7 20 91-15
office@rothenberger.at • www.rothenberger.at

Belgium
ROTHENBERGER Benelux bvba
Antwerpsesteenweg 59 • B-2630 Aartselaar
Tel. + 32 3 / 8 77 22 77 • Fax + 32 3 / 8 77 03 94
info@rothenberger.be • www.rothenberger.be

Brazil
ROTHENBERGER do Brasil LTDA
Av. Fagundes de Oliveira, 538 - Galpão A4
09950-300 - Diadema / SP - Brazil
Tel. + 55 11 / 40 44- 4748 • Fax + 55 11 / 40 44- 5051
spacente@rothenberger.com.br • www.rothenberger.com.br

Bulgaria
ROTHENBERGER Bulgaria GmbH
Boul. Sitnjakovo 79 • BG-1111 Sofia
Tel. + 35 9 / 2 9 46 14 59 • Fax + 35 9 / 2 9 46 12 05
info@rothenberger.bg • www.rothenberger.bg

China
ROTHENBERGER Pipe Tool (Shanghai) Co., Ltd.
D-4, No.195 Qianpu Road,East New Area of Songjiang Industrial Zone, Shanghai 201611, China
Tel. + 86 21 / 67 60 20 61 • + 86 21 / 67 60 20 67
Fax + 86 21 / 67 60 20 63 • office@rothenberger.cn

Czech Republic
ROTHENBERGER CZ
Prumyslova 1306/7 • 102 00 Praha 10
Tel. +420 271 730 183 • Fax +420 267 310 187
prodej@rothenberger.cz • www.rothenberger.cz

Denmark
ROTHENBERGER Scandinavia A/S
Smedevænget 8 • DK-9560 Hadsund
Tel. + 45 98 / 15 75 66 • Fax + 45 98 / 15 68 23
roscan@rothenberger.dk

France
ROTHENBERGER France S.A.
24, rue des Drapiers, BP 45033 • F-57071 Metz Cedex 3
Tel. + 33 3 / 87 74 92 92 • Fax + 33 3 / 87 74 94 03
info-fr@rothenberger.com • www.rothenberger.fr

Germany
ROTHENBERGER Deutschland GmbH
Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany
Tel. + 49 61 95 / 800 81 00 • Fax + 49 61 95 / 800 37 39
verkauf-deutschland@rothenberger.com
www.rothenberger.com

ROTHENBERGER Plastic Technologies GmbH
Lilienthalstraße 71- 87 • D-37235 Hessisch-Lichtenau
Tel. + 49 56 02 / 93 94-0 • Fax + 49 56 02 / 93 94 36

Greece
ROTHENBERGER Hellas S.A.
Agias Kyriakis 45 • 17564 Paleo Faliro • Greece
Tel. + 30 210 94 02 049 • +30 210 94 07 302 / 3
Fax + 30 210 / 94 07 322
ro-he@otenet.gr • www.rothenberger.com

Hungary
ROTHENBERGER Hungary Kft.
Gubacsi út 26 • H-1097 Budapest
Tel. + 36 1 / 3 47- 50 40 • Fax + 36 1 / 3 47 - 50 59
info@rothenberger.hu • www.rothenberger.hu

India
ROTHENBERGER India Pvt. Ltd.
Plot No 17, Sector - 37, Pace city-I
Gurgaon, Haryana - 122 001, India
Tel. 91124- 4618900 • Fax 91124- 4019471
contactus@rothenbergerindia.com
www.rothenberger.com

Italy
ROTHENBERGER Italiana s.r.l.
Via G. Reiss Romoli 17-19 • I-20019 Settimo Milanese
Tel. + 39 02 / 33 50 601 • Fax + 39 02 / 33 50 0151
info@rothenberger.it • www.rothenberger.it

Nether-lands
ROTHENBERGER Nederland bv
Postbus 45 • NL-5120 AA Rijen
Tel. + 31 1 61 / 29 35 79 • Fax + 31 1 61 / 29 39 08
info@rothenberger.nl • www.rothenberger.nl

Poland
ROTHENBERGER Polska Sp.z.o.o.
Ul. Annopol 4A • Budynek C • PL-03-236 Warszawa
Tel. + 48 22 / 2 13 59 00 • Fax + 48 22 / 2 13 59 01
biuro@rothenberger.pl • www.rothenberger.pl

Russia
ROTHENBERGER Russia
Avtosavodskaya str. 25
115280 Moscow, Russia
Tel. + 7 495 / 792 59 44 • Fax + 7 495 / 792 59 46
info@rothenberger.ru • www.rothenberger.ru

South Africa
ROTHENBERGER-TOOLS SA (PTY) Ltd.
P.O. Box 4360 • Edenvale 1610
165 Vanderbijl Street, Meadowdale Germiston
Gauteng (Johannesburg), South Africa
Tel. + 27 11 / 3 72 96 31 • Fax + 27 11 / 3 72 96 32
info@rothenberger.co.za • www.rothenberger.co.za

Spain
ROTHENBERGER S.A.
Ctra. Durango-Elorrio, Km 2 • E-48220 Abadiano (Vizcaya)
(P.O. Box) 117 • E-48200 Durango (Vizcaya)
Tel. + 34 94 / 6 21 01 00 • Fax + 34 94 / 6 21 01 31
export@rothenberger.es • www.rothenberger.es

Sweden
ROTHENBERGER Sweden AB
Hemvärnsgatan 22 • S- 171 54 Solna, Sverige
Tel. + 46 8 / 54 60 23 00 • Fax + 46 8 / 54 60 23 01
roswe@rothenberger.se • www.rothenberger.se

Switzerland
ROTHENBERGER (Schweiz) AG
Herostr. 9 • CH-8048 Zürich
Tel. + 41 44 / 435 30 30 • Fax + 41 44 / 401 06 08
info@rothenberger-werkzeuge.ch

Turkey
ROTHENBERGER TÜRKIYE
ROTHENBERGER Center, Barbaros Bulvarı No:9
TR-34775 Şerifali / Ümraniye-Istanbul
Tel. + 90 / 216 449 24 85 • Fax + 90 / 216 449 24 87
rothenberger@rothenberger.com.tr
www.rothenberger.com.tr

UAE
ROTHENBERGER Middle East FZCO
PO Box 261190 • Jebel Ali Free Zone
Dubai, United Arab Emirates
Tel. + 971 / 48 83 97 77 • Fax + 971 / 48 83 97 57
office@rothenberger.ae

ROTHENBERGER EQUIPMENT TRADING & SERVICES LLC
PO Box 91208 • Mussafah Industrial Area
Abu Dhabi, United Arab Emirates
Tel. + 971 / 25 50 01 54 • + 971 / 25 50 01 53
uaesales@rothenberger.ae

UK
ROTHENBERGER UK Limited
2, Kingsthorne Park, Henson Way,
Kettering • GB-Northants NN16 8PX
Tel. + 44 15 36 / 31 03 00 • Fax + 44 15 36 / 31 06 00
info@rothenberger.co.uk

USA
ROTHENBERGER USA LLC
7130 Clinton Road • Loves Park, IL 61111, USA
Tel. +1 / 80 05 45 76 98 • Fax + 1 / 81 56 33 08 79
pipetools@rothenberger-usa.com
www.rothenberger-usa.com

ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH
Industriestraße 7
D- 65779 Kelkheim / Germany
Telefon + 49 (0) 61 95 / 800 - 0
Fax + 49 (0) 6195 / 800 - 3500
info@rothenberger.com

www.rothenberger.com

Index 4/1216/F&E