

ROTHENBERGER



Automatik-Schneidköpfe automatic die heads

Bedienungsanleitung
Instructions for use
Instruction d'utilisation
Instrucciones de uso
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Instruções de serviço
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Инструкция по использованию



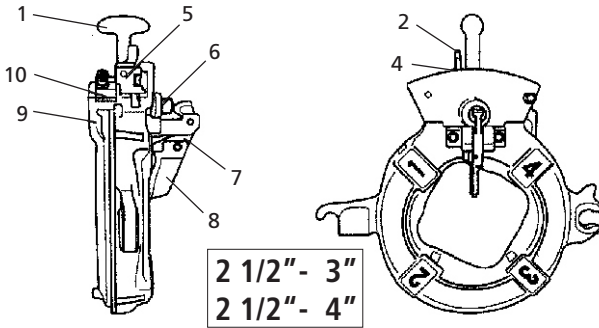
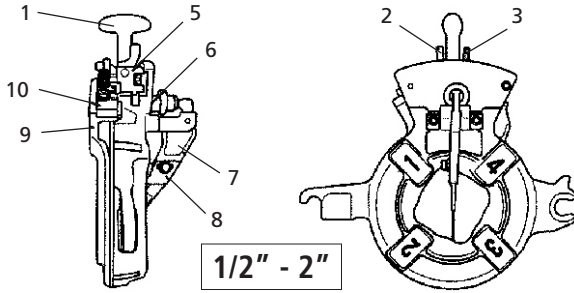
www.rothenberger.com/manuals

- 5.6265 BSPT R 1/2"-2"
- 5.6288 BSPT R 2 1/2"-3"
- 5.6289 BSPT R 2 1/2"-4"
- 5.6267 NPT 1/2"-2"
- 5.6268 NPT 2 1/2"-3"
- 5.6269 NPT 2 1/2"-4"



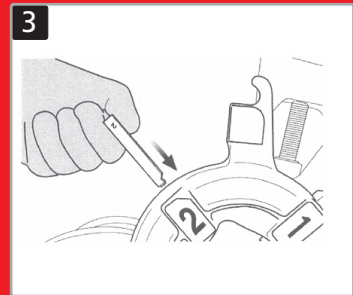
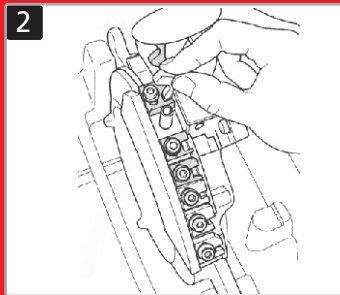
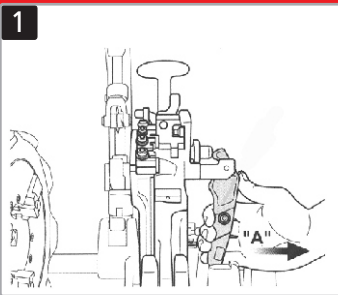


SUPERTRONIC 2S / 2 SE
SUPERTRONIC 3S / 3 SE
SUPERTRONIC 4S / 4 SE



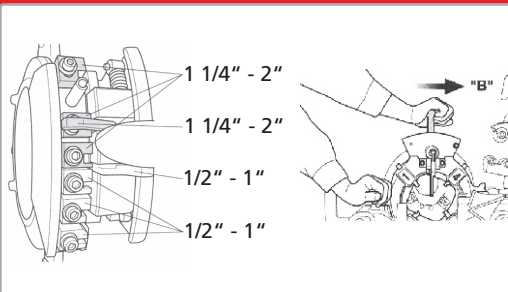
B

INSTALLING THE THREAD JAWS



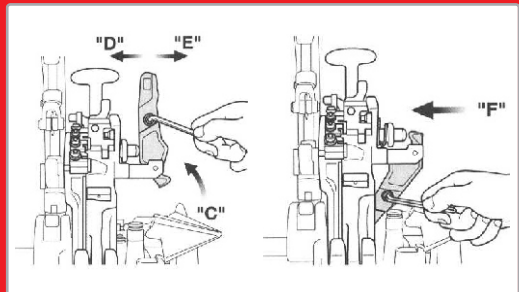
C

CHANGING THE THREAD SIZE



D

SETTING THE THREAD LENGTH



Bedienungsanleitung bitte lesen und aufbewahren! Nicht wegwerfen!

Bei Schäden durch Bedienungsfehler erlischt die Garantie! Technische Änderungen vorbehalten!

ENGLISH

page 4

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.

FRANÇAIS

page 6

Lire attentivement le mode d'emploi et le ranger à un endroit sûr! Ne pas le jeter ! La garantie est annulée lors de dommages dus à une manipulation erronée ! Sous réserve de modifications techniques

ESPAÑOL

página 8

¡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,

ITALIANO

pagina 10

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

NEDERLANDS

bladzijde 12

Lees de handleiding zorgvuldig door en bewaar haar goed! Niet weggooien! Bij schade door bedieningsfouten komt de garantieverlening te vervallen! Technische wijzigingen voorbehouden.

PORTUGUES

pagina 14

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.

DANSK

side 16

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

SVENSKA



sida 18

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.

РУССКИЙ

страница 20

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.

					SS	HSS	SUPERTRONIC		
							2 SE	3 SE	4 SE
BSPT R	1/2"-2"	5.6265	1/2"- 3/4"	5.6002	5.6235	X	X	X	
			1" - 2"	5.6005	5.6236	X	X	X	
	2 1/2"-3"	5.6288	2 1/2"-3"	5.6291	5.6237		X	X	
	2 1/2"-4"	5.6289	2 1/2"-4"	5.6294	5.6238			X	
NPT	1/2"-2"	5.6267	1/2"- 3/4"	5.6111	5.6180	X	X	X	
			1" - 2"	5.6112	5.6181	X	X	X	
	2 1/2"-3"	5.6268	2 1/2"-3"	5.6295			X	X	
	2 1/2"-4"	5.6269	2 1/2"-4"	5.6296				X	

Sicherheitshinweise

Benutzen Sie zum Schneiden ROTHENBERGER- Hochleistungs- Gewindeschneidöl Art.-Nr. 6.5010. Dieses Öl ist **nicht geeignet** zum Schneiden von **Trinkwasserleitungen**!

Alternativ können Sie ROTHENBERGER- Hochleistungs- Gewindeschneidfluid Art.-Nr. 6.5015 verwenden. Dieses Fluid ist zum Schneiden **aller Rohrleitungen (incl. Trinkwasserleitungen) geeignet**.

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

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 Gewindeschneidkopf und die entsprechenden Gewindeschneidbacken!

Befestigen Sie den Gewindeschneidkopf ordnungsgemäß auf dem Werkzeugschlitten!

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

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

Rostschutzfett bei längeren Außerbetriebnahmen auftragen!

A - Übersicht

1	T-Griff	5	Profilkörper	9	Kurvenscheibe
2	Selektor-Pin (silber)	6	Profilstift	10	Selektorblock
3	Selektor-Pin (schwarz)	7	Feststellhebel Körper		
4	Gewinde-Stift (Schnelleinstellung)	8	Feststellhebel Spannkopf		

B - Einbau der Gewindebacken aus dem Gewindeschneidkopf

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

- Ziehen Sie den Feststellhebel in Richtung „A“, um die Gewindebacken zu öffnen.
- Setzen Sie den Selektorpin (silberfarben) in den Selektorblock der Gewindebacken ein.
- 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.

C - Ändern der Gewindegröße

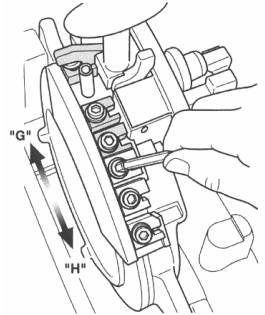
- Setzen Sie den Selektorpin in den Selektorblock mit der erforderlichen Gewindegröße ein.
- Die Größe ist auf dem jeweiligen Selektorblock angegeben.
Verwenden Sie den silberfarbenen Selektorpin und den Block für 1/2"...1" und die schwarzen Selektorpins für 1 1/4"...2".
- Senken Sie den Gewindeschneidkopf ab und setzen Sie den T-Griff ein, wobei dieser ganz in Richtung „B“ gedrückt wird bis die Gewindeschneidbacken in die Arbeitsposition einrasten

D - Einstellen der Gewindelänge

- Drehen Sie den Feststellhebel in Richtung „C“, bis er greift.
- Lösen Sie die Blockschraube und bewegen Sie zum Einstellen der Gewindelänge den Feststellhebel. Für längere Gewinde schieben Sie diesen in Richtung „D“, für kürzere Gewinde in Richtung „E“. Die Gewindelänge kann um etwa 2 mm pro Maßeinteilung verändert werden.
- Ziehen Sie die Blockschraube leicht an und bringen Sie den Feststellhebel in die Ausgangsposition, indem Sie den Profilstift in Richtung „F“ schieben.
- Drehen Sie dann zum Arretieren des Feststellhebels die Schraube fest an.

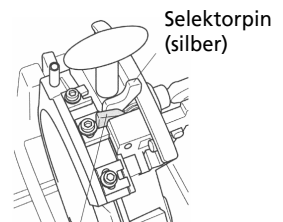
Einstellen der Gewindetiefe

- Lösen Sie die Blockschraube, (nur für 2“ : 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 „H“, für flachere Gewinde in Richtung „G“. Die Gewindetiefe kann pro Maßeinteilung um 1,5 bis 2 mm nach unten oder oben geändert werden.
- Nur 2“: 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.



Gewindeschneiden in 2 Arbeitsschritten (2 1/2“ – 4“)

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



Gewindeschneidpin
(schwarz)

Zubehör

Geeignetes Zubehör und ein Bestellformular finden Sie ab Seite 22.

Entsorgung

Teile des Gerätes sind Wertstoffe und können der Wiederverwertung zugeführt werden. Hierfür stehen zugelassene und zertifizierte Verwerterbetriebe zur Verfügung. Zur umweltverträglichen Entsorgung der nicht verwertbaren Teile (z.B. Elektronikschrott) befragen Sie bitte Ihre zuständige Abfallbehörde.

Safety instructions

For tapping, use ROTHENBERGER high-performance thread-tapping oil art. no. 6.5010. This oil is **not suitable** for tapping **drinking water pipes!**

Alternatively, you can use ROTHENBERGER high-performance thread-tapping fluid, art. no. 6.5015. This fluid is **suitable** for tapping **all pipelines (including drinking water pipelines).**

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!

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 matches 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!

Apply anti-rust grease if the machine is not going to be used for an extended period!

A - Overview

1	T-handle	5	Profile body	9	Cam plate
2	Selector pin (silver)	6	Profile pin	10	Selector block
3	Selector pin (black)	7	Locking lever, body		
4	Threaded pin (fast adjustment)	8	Locking lever, clamping head		

B - Installing the thread jaws from and in the thread-tapping head

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

- Pull the parking lever in the "A" direction in order to open the thread jaws.
- Insert the selector pin (silver colour) into the selector block of 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.

C - Changing the thread size

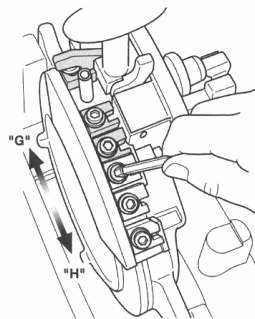
- Insert the selector pin into the selector block with the necessary thread size.
- The size is shown on the respective selector block.
Use the silver selector pin and the block for ½" ... 1" and the black selector pins for 1 ¼"... 2".
- Lower the thread-tapping head and insert the T handle, pressing in fully in the "B" direction until the thread-tapping jaws engage in the working position

D - Setting the thread length

- Turn the parking handle in the "C" direction until it engages.
- Release the block screw and move the parking lever to adjust the thread length. For a longer thread, push it in the "D" direction and for a shorter thread push it in the "E" direction. The thread length can be changed by approximately 2 mm per scale division.
- Gently tighten the block screw and bring the parking lever into the starting position by pushing the profile pin in the "F" direction.
- Then tighten the screw to lock the parking lever.

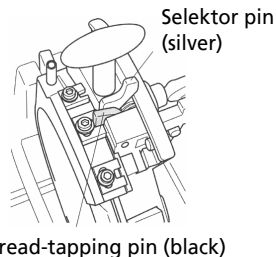
Setting the thread depth

- Undo the block screw, (only for 2": block screw with which the selector block is secured on the cam plate) and Move the selector block to adjust the thread depth.
- For a deeper thread, push in the "H" direction and for a flatter thread push in the "G" direction. The thread depth can be changed down or up by 1.5 to 2 mm per scale division.
- Only for 2": Fix the selector block by tightening the block screw and start cutting the thread.
- With the aid of a measuring instrument, check the cut pipe for a tapered thread etc. and correct the setting if necessary.



Thread-tapping in 2 work steps (2 1/2" - 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.



Accessories

The relevant accessories and an order form can be found from Page 22 onwards.

Disposal

Components of the unit are recyclable material and should be put to recycling. For this purpose registered and certified recycling companies are available. For an environmentally friendly disposal of the non-recyclable parts (e.g. electronic waste) please contact your local waste disposal authority.

Remarques concernant la sécurité

Pour couper, utilisez l'huile de filetage haute performance ROTHENBERGER réf. 6.5010. Cette huile **ne convient pas** pour la coupe **de conduites d'eau potable!**

Le fluide de filetage haute performante ROTHENBERGER, réf. 6.5015, peut être utilisée comme alternative. Ce fluide **convient** pour la coupe **de toutes les conduites (y compris les conduites d'eau potable).**

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

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 précaution !

Assurez vous que l'huile de filetage coule bien sur les filières !

Appliquer de la graisse anticorrosive en cas de mise hors service prolongée!

A - Vue d'ensemble

1	Poignée en T	5	Corps à profil	9	Came
2	Cheville de sélection (argent)	6	Cheville à profil	10	Bloc de sélection
3	Cheville de sélection (noire)	7	Levier de blocage corps		
4	Vis sans tête (réglage rapide)	8	Levier de blocage de la tête de serrage		

B - Montage des filières du ou dans la cage de filière

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

- Tirez le levier de blocage en direction « **A** » pour ouvrir les filières.
- Placez la cheville de sélection (couleur argent) dans le bloc de sélection des 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.

C - Modification de la taille de filetage

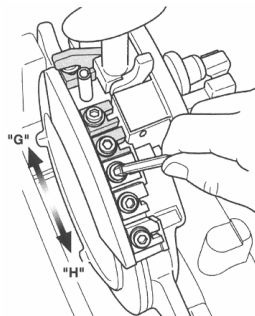
- Mettez la cheville de sélection de la taille requise dans le bloc de sélection.
- La taille est indiquée sur chaque bloc de sélection.
Utilisez la cheville de sélection couleur argent et le bloc pour 1/2" à 1" et la cheville de sélection noire pour 1 1/4" à 2".
- Faites descendre la cage de filière 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

D - Réglage de la longueur de filetage

- Tournez le levier de blocage en direction « **C** » jusqu'à ce qu'il ait prise.
- Desserrez la vis du bloc et déplacez le levier de blocage pour régler la longueur de filetage. Poussez-le en direction « **D** » pour des filetages plus longs et en direction « **E** » pour des filetages plus courts. La longueur de filetage peut être modifiée d'env. 2 mm par graduation.
- Serrez légèrement la vis du bloc et placez le levier de blocage dans sa position initiale en poussant la cheville à profil en direction « **F** ».
- Serrez ensuite bien la vis pour fixer le levier de blocage.

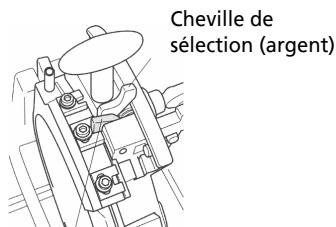
Réglage de la profondeur de filetage

- Desserrez la vis de bloc, (**2"**: 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 « **H** » pour des filetages plus profonds et en direction « **G** » 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.
- **2"**: 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.



Filetage en 2 étapes de travail (2 1/2" – 4")

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



Cheville de filetage (noire)

Accessoires

Vous trouverez les accessoires appropriés et un formulaire de commande page 22 et suivantes.

Élimination des déchets

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. Renseignez-vous auprès de votre administration de déchets compétente pour l'élimination non polluante des pièces non recyclables (par ex. déchets électroniques).

Indicaciones de seguridad

Para el roscado recomendamos el uso de aceite para cortar metales de alto rendimiento ROTHENBERGER, número de art. 6.5010. **¡Este aceite no es apropiado para el roscado de tuberías de agua potable!**

Alternativamente se puede utilizar el fluido para corte de alto rendimiento ROTHENBERGER, n° de art. 6.5015. Este fluido es apropiado para el roscado **de toda clase de tuberías (inclusive tuberías de agua potable)**.

¡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!

¡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!

Aplicar grasa anticorrosiva en caso de poner la máquina fuera de servicio durante un tiempo prolongado

A - Cuadro sinóptico

1	Mango en forma de T	5	Cuerpo perfilado	9	Disco de levas
2	Espiga selectora (color plateado)	6	Espiga perfilada	10	Bloque selector
3	Espiga selectora (color negro)	7	Palanca de bloqueo cuerpo		
4	Espiga roscada (ajuste rápido)	8	Palanca de bloqueo cabezal tensor		

B - Desmontaje de las terrajas partidas del cabezal de roscar

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

- Jale la palanca de bloqueo en dirección "A" para abrir las terrajas partidas.
- 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.
- Cerciórese de que los números en el cabezal de roscar y en las terrajas partidas se encuentren en el mismo lado.

C - Modificar el tamaño de la rosca

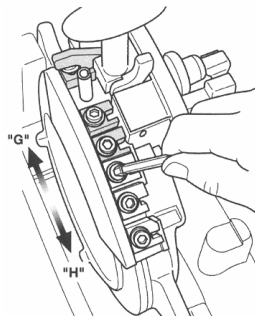
- Inserte la patilla selectora en el bloque selector que tenga el tamaño de rosca requerido.
- El tamaño está indicado en cada uno de los bloques selectores.
Utilice la patilla selectora de color plateado y el bloque para 1/2"...1" así como las patillas selectoras negras para 1 1/4"...2".
- Hunda el 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.

D - Ajustar la longitud roscada

- Gire la palanca de bloqueo en dirección "C" hasta que engrane.
- Suelte el tornillo de bloque y mueva la palanca de bloqueo para ajustar la longitud roscada. Para roscas más largas debe empujar la palanca en dirección "D", para roscas más cortas debe empujarla en dirección "E". La longitud roscada se puede modificar aprox. 2 mm por cada graduación.
- Apriete el tornillo de bloque ligeramente y mueva la palanca de bloqueo a la posición inicial empujando la espiga perfilada en dirección "F".
- Apriete el tornillo fijamente para bloquear la palanca de bloqueo.

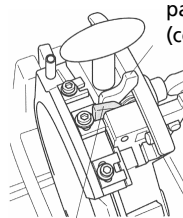
Ajustar la profundidad de la rosca

- Suelte el tornillo de bloque (sólo para 2": 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.
- Muévelo en dirección "H" para roscas más profundas y en dirección "G" 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.
- Sólo 2": 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.



Roscar en 2 pasos de trabajo (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 (color negro) para desbastar y luego la patilla selectora (color plateado) para cortar roscas estándar.



patilla selectora
(color plateado)

patilla de roscar (color negro)

Accesorios

Encontrará a partir de la página 22 los accesorios apropiados y el formulario de solicitud.

Eliminación

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

Avvertenze di sicurezza

Si raccomanda di impiegare esclusivamente olio da filettatura ad alto rendimento della ditta ROTHENBERGER, art.-no. 6.5010. 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 6.5015. Questo fluido **è adatto** per eseguire filettature in **tutte le tubazioni (incl. tubazioni per acqua potabile)**

L'esecuzione di filettature precise è possibile solamente, quando la cifra incisa sulla fessura della filiera corrisponde con la cifra incisa sulla ganasca per filettare!

Per i procedimenti di filettatura si raccomanda di utilizzare esclusivamente materie prime perfette ed irrepreensibili! 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!

Applicare un film di grasso antiruggine in caso di una messa fuori servizio per un periodo prolungato!

A - Sommario

1	impugnatura a T	5	corpo profilato	9	disco a camma
2	selettore (argento)	6	perno profilato	10	blocco selettore
3	selettore (nero)	7	leva di bloccaggio del corpo		
4	perno filettato (regolazione rapida)	8	leva di bloccaggio della testina di serraggio		

B - Montaggio delle ganasce per filettare dalla ossia nella filiera

Portare dei guanti di protezione, per prevenire delle lesioni da taglio alle mani con le ganasce per filettare!

- Portare la leva di bloccaggio in posizione „A”, per aprire le ganasce per filettare.
- Inserire il pin selettore (color argento) nel blocco selettore delle ganasce per filettare.
- Inserire la ganasca per filettare avente la stessa cifra incisa sulla rispettiva filiera e farla scattare in posizione.
- Accertarsi che le cifre incise sulla filiera e sulla ganasca per filettare si trovino sullo stesso lato.

C - Variazione della dimensione del filetto

- Inserire il pin selettore nel blocco selettore con la grandezza richiesta per il filetto.
- La grandezza viene indicata sul rispettivo blocco selettore.

Impiegare il pin selettore in colore argento ed il blocco per 1/2" ...1" e i pin selettori neri per 1/4" ...2".

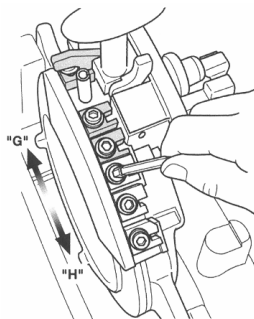
- Abbassare la filiera ed inserire l'impugnatura a T, premendola completamente in posizione „B”, finché le ganasce per filettare non scattano correttamente in posizione di lavoro.

D - Regolazione della lunghezza del filetto

- Girare la leva di bloccaggio in posizione „C”, fino allo scatto.
- Allentare la vite a blocco e spostare la leva di bloccaggio, per regolare così la lunghezza del filetto. Per aumentare la lunghezza del filetto occorre spostarla in direzione „D”, mentre per ridurre la lunghezza in direzione „E”. La lunghezza del filetto può essere variata in passi di circa 2 mm per ogni suddivisione di misura.
- Stringere leggermente la vite a blocco e portare quindi la leva di bloccaggio nella posizione di partenza, spostando il perno profilato in posizione „F”.
- Dopodiché serrare bene la vite per bloccare la leva di bloccaggio.

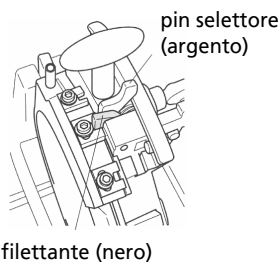
Regolazione della profondità del filetto

- Allentare la vite di bloccaggio, (solo 2”: vite di bloccaggio, che serve anche per fissare il blocco selettore 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 „H”, mentre per ridurre la profondità in direzione „G”. La profondità del filetto può essere aumentata ossia ridotta per ogni suddivisione di misura all'incirca da 1,5 fino a 2 mm.
- **Solo 2”**: 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.



Procedimento di filettatura in 2 passaggi di lavorazione (2 ½” – 4”)

- Per eseguire filettature in tubi aventi un diametro maggiore con una tensione ridotta è necessario utilizzare prima il pin filettante 2 (nero), per effettuare la cosiddetta pre-filettatura, e dopodiché il pin selettore (color argento) per ripassare il filetto standard.



Accessori

Accessori adatti ed un modulo per ordinazioni, si trova a partire dalla pagina 22.

Smaltimento

Alcuni componenti dell'attrezzo sono riciclabili e sono da raccogliere differenziatamente. Vi sono imprese addette e certificate a tali lavori. Per lo smaltimento ecologico dei componenti non riciclabili (p.es. rifiuti elettronici) rivolgersi alle imprese competenti.

Veiligheidsinstructies

Gebruik voor het snijden ROTHENBERGER – hoogrendement-draadsnijolie artikelnr. 6.5010. Deze olie is **niet geschikt** voor het snijden van **drinkwaterleidingen**.

Als alternatief kunt u ROTHENBERGER – hoogrendement-draadsnijfluid artikelnr. 6.5015 gebruiken. Dit fluïdum is voor het snijden van **alle pijpleidingen (incl. drinkwaterleidingen) geschikt**.

Een nauwkeurig draadsnijden is pas mogelijk, als het getal op de gleuf van de draadsnijkop overeenstemt met dat op het kussen!

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 beitelselede.

Leg de draadsnijkop niet direct en zonder bescherming op de vloer en behandel hem nauwgezet.

Zorg ervoor dat de draadsnijolie op de draadsnijkussens vloeit.

Anticorrosievet opbrengen bij lange buitenwerkingstelling!

A - Overzicht

1	T-handvat	5	Profiellichaam	9	Nokschild
2	Selectorpen (zilver)	6	Profielpen	10	Selectorblok
3	Selectorpen (zwart)	7	Vastzethefboom lichaam		
4	Draadpen (snelinstelling)	8	Vastzethefboom klauwkop		

B - Montage van de kussens uit de draadsnijkop

Draag veiligheidshandschoenen om snijwonden aan de handen veroorzaakt door de kussens te voorkomen!

- Trek de vastzethefboom in richting "**A**", om de kussens te openen.
- Plaats de selectorpen (zilverkleurig) in het selectorblok van de kussens.
- 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.

C - Wijzigen van de draadgrootte

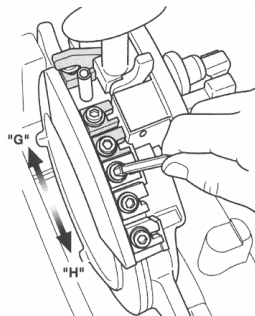
- Plaats de selectorpen in het selectorblok met de vereiste draadgrootte.
- De grootte is op het betreffende selectorblok aangegeven.
Gebruik de zilverkleurige selectorpen en het blok voor 1/2" ...1" en de zwarte selectorpen voor 1/4" ...2".
- Laat de draadsnijkop neer en breng het T-handvat aan, waarbij dit volledig in richting "**B**" wordt gedrukt tot de draadsnijkussens in de werkpositie vergrendelen

D - Instellen van de draadlengte

- Draai de vastzethefboom in richting "C", tot hij grijpt.
- Maak de blokschroef los en beweeg de vastzethefboom voor het instellen van de draadlengte. Voor lange schroefdraden schuift u deze in richting "D", voor korte in richting "E". De draadlengte kan met nagenoeg 2 mm per maatindeling worden gewijzigd.
- Draai de blokschroef lichtjes aan en breng de vastzethefboom in de uitgangspositie door de profielpen in richting "F" te schuiven.
- Draai dan voor het arrêteren van de vastzethefboom de schroef stevig vast.

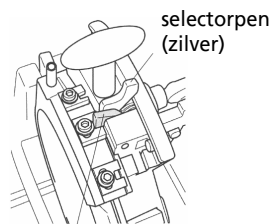
Instellen van de draaddiepte

- Maak de blokschroef los, (alleen voor 2": blokschroef 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 "H", voor vlakke in richting "G". De draaddiepte kan per maatindeling 1,5 tot 2 mm naar onder of naar boven worden gewijzigd.
- Alleen 2": 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.



Draadsnijden in 2 werpstappen (2 1/2" – 4")

- Voor het draadsnijden aan een pijp met grote diameter bij lage spanning dient eerst en vooral de 2-stappen-draadsnijden (zwart) voor het draadsnijden (voorsnijden) te worden gebruikt en daarna de selectorpen (zilverkleurig) voor het snijden (nasnijden) van standaarddraden te worden gemonteerd.



Draadsnijpen (zwart)

Toebehoren

Geschikt toebehoren en een bestelformulier vindt u vanaf pagina 22.

Afvalverwijdering

Delen van het apparaat zijn recyclebare materialen en kunnen dus opnieuw worden gebruikt. Hiertoe staan geregistreerde en gecertificeerde recyclebedrijven ter beschikking. Voor de milieuvriendelijke verwerking van de niet-recyclebare delen (bijv. elektronisch schroef) dient u de plaatselijk bevoegde afvaldiensten te raadplegen.

Indicações de segurança

Utilize para o processamento o óleo de corte de alto rendimento da ROTHENBERGER, art. n.º 6.5010. este óleo **não é indicado** para cortar **canos de água potável!**

Alternativamente poderá utilizar o fluido de corte de alto rendimento da ROTHENBERGER, art. n.º 6.5015. Este fluido é indicado para o corte **de todos os tipos de cano (incl. Canos de água potável).**

Só é possível o processamento perfeito da rosca se o número na ranhura da cabeça de corte corresponder ao número na mordada da rosca!

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 mordadas 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 mordadas de corte!

Se a máquina for colocada fora de serviço para um período prolongado, deve aplicar massa de anticorrosiva!

A - Visão global

1	Punho em T	5	Corpo perfil	9	Disco excêntrico
2	Pino selector (prateado)	6	Pino perfilado	10	Bloco de selecção
3	Pino selector (preto)	7	Alavanca de fixação corpo		
4	Pino de rosca (ajuste rápido)	8	Alavanca de fixação cabeça tensora		

B - Montagem das mordadas da rosca da cabeça de corte da rosca

Use luvas de protecção para evitar lesões devidas às mordadas da rosca!

- Puxe a alavanca de fixação em direcção de "A" para abrir as mordadas da rosca.
- Insira o pino selector (prateado) no bloco selector das mordadas da rosca.
- Insira as mordadas da rosca com o mesmo número como na respectiva cabeça de corte e encaixe-os de forma audível.
- Certifique-se que os números na cabeça de corte e nas mordadas da rosca estejam no mesmo lado.

C - Alterar a dimensão da rosca

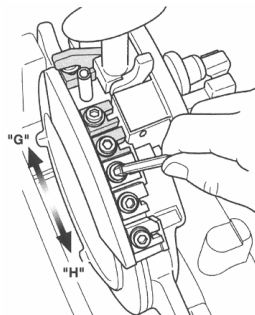
- Insira o pino selector no bloco selector com a dimensão da rosca indicada.
- A dimensão está mencionada no respectivo bloco selector.
Utilize o pino selector prateado e o bloco para 1/2" ...12 e os pinos selectores negros para 1/4" ...2".
- Baixe a cabeça de corte e insira o punho em T, premindo-o completamente para a direcção "B" até que as mordadas de corte encaixem na posição de trabalho

D - Ajustar o comprimento da rosca

- Rode a alavanca de fixação em direcção de "C" até que agarre.
- Solte o parafuso em bloco e mova a alavanca de fixação para ajustar o comprimento da rosca. Para roscas mais compridas empurre-o em direcção de "D", para roscas mais curtas e, direcção de "E". O comprimento da rosca pode ser alterada por aproximadamente 2 mm por unidade métrica.
- Aperte ligeiramente o parafuso em bloco e coloque a alavanca de fixação na posição inicial, empurrando o pino perfil em direcção de "F".
- Aperte, para fixar a alavanca de fixação, o parafuso.

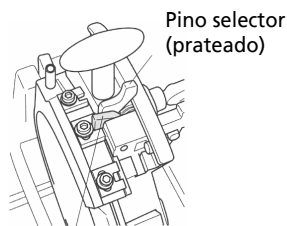
Ajustar a profundidade da rosca

- Solte o parafuso em bloco, (só para **2"**: 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 "H", para menos profundas em direcção de "G". A profundidade da rosca poderá ser alterada para cima ou para baixo por unidade métrica por 1,5 a 2 mm.
- **Só 2"**: 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.



Abrir rosca em 2 fases de trabalho (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 (negro) para cortar a rosca (corte prévio) e depois inserir o pino selector (prateado) para cortar (corte posterior) rosca padrão.



Acessório

Informações sobre o acessório adequado e um formulário de encomenda a partir da página 22.

Eliminação

Algumas partes do equipamento são materiais valiosos e podem ser reciclados. Para este fim, há empresas de reciclagem autorizadas e certificadas à sua disposição. 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.

Sikkerhedshenvisninger

Til skæringen skal der anvendes ROTHENBERGER højtydende gevindskæreolie art.-nr. 6.5010. Olien er **ikke egnet** til skæring af **drikkevandsrør**!

Alternativt kan der anvendes ROTHENBERGER højtydende gevindskærefluid art.-nr. 6.5015. Denne fluid kan anvendes til skære af alle **rørledninger (inkl. drikkevandsrør)**.

En helt nøjagtig gevindskæring er kun mulig, hvis tallet på gevindskærehovedets slids svarer til tallet på gevindskærebakken!

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!

Påfør rustbeskyttelsesmiddel når maskinen ikke skal anvendes over en længere periode!

A - Oversigt

1	T-greb	5	Profillegeme	9	Kurveskive
2	Selektor-stift (sølv)	6	Profilstift	10	Selektorblok
3	Selektor-stift (sort)	7	Greb krop		
4	Gevind-stift (hurtig indstilling)	8	Greb forspændingshoved		

B - Montering af gevindbakker på gevindskærehovedet

Bær beskyttelseshandsker for at undgå snitsår på hænderne pga. gevindbakkerne!

- Træk grebet mod "A" for at åbne gevindbakkerne.
- Sæt selektorpin (sølvfarvet) ind i gevindbakkernes selektorblok.
- 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.

C - Ændring af gevindets størrelse

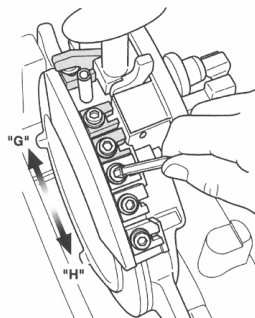
- Sæt selektorpin ind i selektorblokken med den rigtige gevindstørrelse.
- Størrelsen er angivet på den pågældende selektorblok.
Anvend den sølvfarvede selektorpin og blok til 1/2" ...1" og de sorte selektorpins til 1 1/4" ...2".
- Sænk gevindskærehovedet ned og anvend T-grebet, hvorved dette trykkes i retning "B" indtil gevindskærebakkerne går i hak i arbejdspositionerne

D - Indstilling af gevindlængde

- Drej grebet mod "C" indtil det går i hak.
- Løsn blokskruen og bevæg grebet for at indstille gevindlængden. Til længere gevind skubbes dette mod "D", til kortere gevind mod "E". Gevindlængden kan ændres med ca. 2 mm pr. inddeling.
- Træk let i blokskruen og stil grebet i udgangspositionen, idet profilstiften skubbes mod "F".
- Spænd derefter skruen til for at låse grebet.

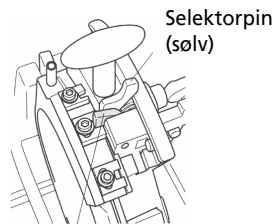
Indstilling af gevindhøjde

- Løsn blokskruen (kun for **2"**: Blokskruen med hvilken selektorblokken er fastgjort til kurveskiven) og bevæg selektorblokken til indstilling af gevindets højde.
- Til højere gevind skubbes dette mod "H", til lavere gevind mod "G". Gevindhøjden kan ændres 1,5 til 2 mm op eller ned pr. inddeling.
- Kun 2": 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.



Gevindskæring i 2 trin (2 1/2" – 4")

- Skæres der gevind på et rør med stor diameter ved lav spænding, skal der først anvendes en 2-trins gevindskærepin (sort) til gevindskæringen (grovskæring) og derefter en selektorpin (sølvfarvet) til skæringen (opskæring) af standardgevindet.



Gevindskærepin (sort)

Tilbehør

Egnet tilbehør og en bestillingsformular findes fra sida 22.

Affaldsbehandling

Dele af apparatet er af brugbart materiale og kann genbruges. Hertil står autoriserede og certificerede genbrugsvirksomheder til rådighed. Til miljøvenlig affaldsbehandling af ikke brugbart materiale (f.eks. elektronikaffald) vær venlig at spørge den myndighed, hvorunder det sorteres.

Avsedd användning

Använd ROTHENBERGER högeffekts-gängskärningsolja art.-nr 6.5010 för skärningen. Denna olja är **inte lämpad** för skärning av **dricksvattenledningar!**

Som alternativ kan ROTHENBERGER högeffekts-gängskärningsfluid art.-nr 6.5015 användas. Denna fluid är **lämpad för skärning av alla rörledningar (inkl. dricksvattenledningar).**

Noggrann gängskärning är bara möjlig om numret på gänghuvudets skära överensstämmer ned numret på gängbacken!

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!

Applitera rostskyddsfett när maskinen tas ur drift en längre tid!

A - Översikt

1	T-handtag	5	Profilstomme	9	Kurvskiva
2	Selektorstift (silver)	6	Profilstift	10	Selektorblock
3	Selektorstift (svart)	7	Arreteringsarm stomme		
4	Gängstift (snabbinställning)	8	Arreteringsarm spännhuvud		

B - Montering av gängbackarna i gänghuvudet

Bär skyddshandskar för att undvika att få skärskador i händerna genom gängbackarna!

- Dra arreteringsarmen i riktning "A" för att öppna gängbackarna.
- Sätt i selektorstiftet (silverfärgat) i gängbackarnas selektorblock.
- 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.

C - Ändring av gängstorlek

- Sätt i selektorstiftet i selektorblocket med erforderlig gängstorlek.
- Storleken finns angiven på respektive selektorblock.

Använd det silverfärgade selektorstiftet och blocket för 1/2" ... 1" och de svarta selektorstiften för 1 1/4" ... 2".

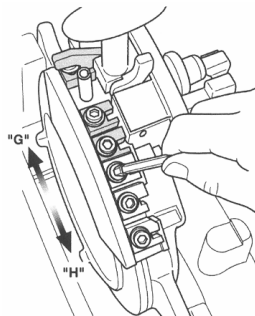
- Sänk ned gänghuvudet och sätt i T-handtaget. Tryck detta helt i riktning "B" tills gängbackarna hakar i arbetspositionen

D - Inställning av gänglängd

- Vrid arreteringsarmen i riktning "C" till den hakar i.
- Lossa blockskruven och flytta arreteringsarmen för att ställa in gänglängden. För att få längre gänga skjuter du arreteringsarmen i riktning "D", för kortare gänga i riktning "E". Gänglängden kan ändras ca 2 mm per måttindelning.
- Dra åt blockskruven en aning och för arreteringsarmen till utgångspositionen genom att skjuta profilstiftet i riktning "F".
- Dra sedan åt skruven ordentligt för att låsa arreteringsarmen.

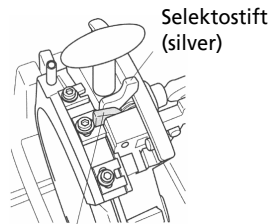
Inställning av gängdjup

- Lossa blockskruven, (**endast för 2"**: blockskruven som selektorblocket är fäst i kurvskivan med) och flytta selektorblocket för att ställa in gängdjupet.
- För att få djupare gänga skjuter du det i riktning "H", för planare gänga i riktning "G". Gängdjupet kan ändras nedåt eller uppåt med 1,5 till 2 mm per måttindelning.
- **Endast 2"**: Fixera selektorblocket genom att dra åt blockskruven och påbörja gängskärningen.
- Kontrollera det skurna röret med hjälp av ett mätinstrument för koniska gängor osv. och korrigerar inställningen, om det behövs.



Gängskärning i 2 arbetssteg (2 1/2" – 4")

- För gängskärning på rör med stor diameter vid låg spänning använder man först 2-stegs gängskärningsstift (svart) för gängskärningen (förskärning) och sedan selektorstiftet (silvrefärgat) för skärning (efterskärning) av standardgängor.



Gängskärningsstift (svart)

Tillbehör

Lämpligt tillbehör och ett beställningsformulär återfinns från sidan 22.

Avfallshantering

Vissa delar i detta verktyg innehåller ämnen som kan återvinnas. Detta kan utföras av certifierade återvinningsföretag. Vid skrotning av icke återvinningsbara ämnen (t.ex. elektronikskrot) skall du ta kontakt med ansvarig kommunal instans.

Применение по назначению

При резке используйте высокоэффективное смазочно-охлаждающее масло ROTHENBERGER! Арт. № 6.5010. Это масло **не пригодно** для резки **трубопроводов для питьевой воды!**

В качестве альтернативы Вы можете воспользоваться высокоэффективной смазочно-охлаждающей жидкостью ROTHENBERGER, арт. № 6.5015. Данная жидкость **пригодна** для резки **всех видов труб (включая трубопроводы питьевой воды).**

Правильная нарезка резьбы возможна только при условии, что число на прорези резьбонарезной головки совпадает с числом на плашке!

Используйте для нарезки резьбы только безупречный трубный материал! При использовании 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 обращайтесь с ней аккуратно!

Удостоверьтесь, что смазочно-охлаждающее масло поступает на резьбонарезные плашки!

При длительных перерывах в эксплуатации наносите антикоррозийную смазку!

A - Обзор

1	T-образная ручка	5	Профильный корпус	9	Дисковый кулачок
2	Селекторный штифт (серебристый)	6	Профильный штифт	10	Селекторный блок
3	Селекторный штифт (черный)	7	Корпус стопорного рычага		
4	Резьбовой штифт (быстрая настройка)	8	Натяжная головка стопорного рычага		

B - монтаж резьбонарезной плашки из резьбонарезной головки

Наденьте защитные перчатки во избежание порезов резьбонарезной плашкой!

- Переведите стопорный рычаг в положение **«А»**, чтобы открыть резьбонарезную плашку.
- 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.
- Удостоверьтесь, что числа на резьбонарезной головке и на плашках находятся с одной стороны.

C - Изменение размера резьбы

- Вставьте селекторный вывод в селекторный блок с требуемым размером резьбы.
- Размер указан на соответствующем селекторном блоке.

Используйте серебряный селекторный вывод и блок для 1/2" ...1" и черные селекторные выводы для 1 1/4" ...2".

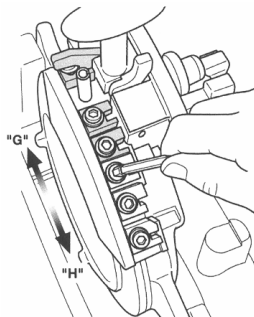
- Опустите резьбонарезную головку и приведите в действие T-образную ручку, причем нажмите ее в положение **«В»** до тех пор, пока плашки не зафиксируются в рабочем положении.

D - Настройка длины резьбы

- Поверните стопорный рычаг в положение «С» до фиксации.
- Выкрутите блокировочный винт и приведите в действие стопорный рычаг для настройки длины резьбы. Для увеличения длины резьбы переведите его в положение «D», для уменьшения – в положение «E». Длина резьбы может быть изменена на прибл. 2 мм на одно деление шкалы.
- Слегка затяните блокировочный винт и приведите стопорный рычаг в исходное положение, передвинув профильный штифт в положение «F».
- Затем для фиксации стопорного рычага крепко затяните блокировочный винт.

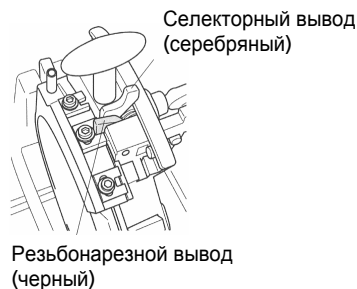
Настройка глубины резьбы

- Выкрутите блокировочный винт (**только для 2"**: 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 «H», для уменьшения – в положение «G». Глубина резьбы может быть изменена на 1,5-2 мм в ту или иную сторону на каждое деление шкалы.
- **Только для 2"**: 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.



Нарезка резьбы в 2 шага (2 1/2" – 4")

- Для нарезки резьбы на трубу с большим диаметром при низком напряжении следует использовать сначала двухступенчатый резьбонарезной вывод (черный) для нарезки резьбы (черновой резки), а потом селекторный вывод (серебряный) для нарезки стандартной резьбы (калибрования).



Принадлежности

Необходимые принадлежности и форму заказа см. на странице 22.

Утилизация

Части прибора являются вторичным сырьем и могут быть отправлены на повторную переработку. Для этого в Вашем распоряжении имеются допущенные и сертифицированные утилизационные предприятия. Для экологичной утилизации частей, которые не могут быть переработаны (например, электронные части) проконсультируйтесь, пожалуйста, в Вашем компетентном ведомстве по утилизации отходов.

OPTIONAL

6.5010

RONOL



6.5008

6.5015

RONOL SYN



6.5013

6.5080

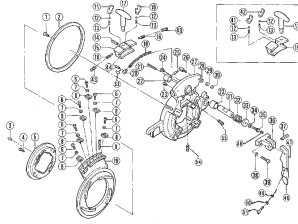


5.6500



www.rothenberger.com

⊙ 9.0100



OPTIONAL

Zubehör und Ersatzteile / Accessories and spare parts

Bestellen Sie Ihre Zubehör- und Ersatzteile bei Ihrem Fachhändler
Order your accessories and spare parts from your specialist retailer

Stempel / Stamp

oder bei unserer Hotline Service After Sales
or from our Service After Sales hotline

Tel. : +49 6195 / 99 52-14

Fax : +49 6195 / 99 52-15

Kunde / Anschrift Customer / address	
Kunden Nr. / customer no.	
Bestell Nr. / Order no.	
Ansprechpartner Contact person	
Tel.:	

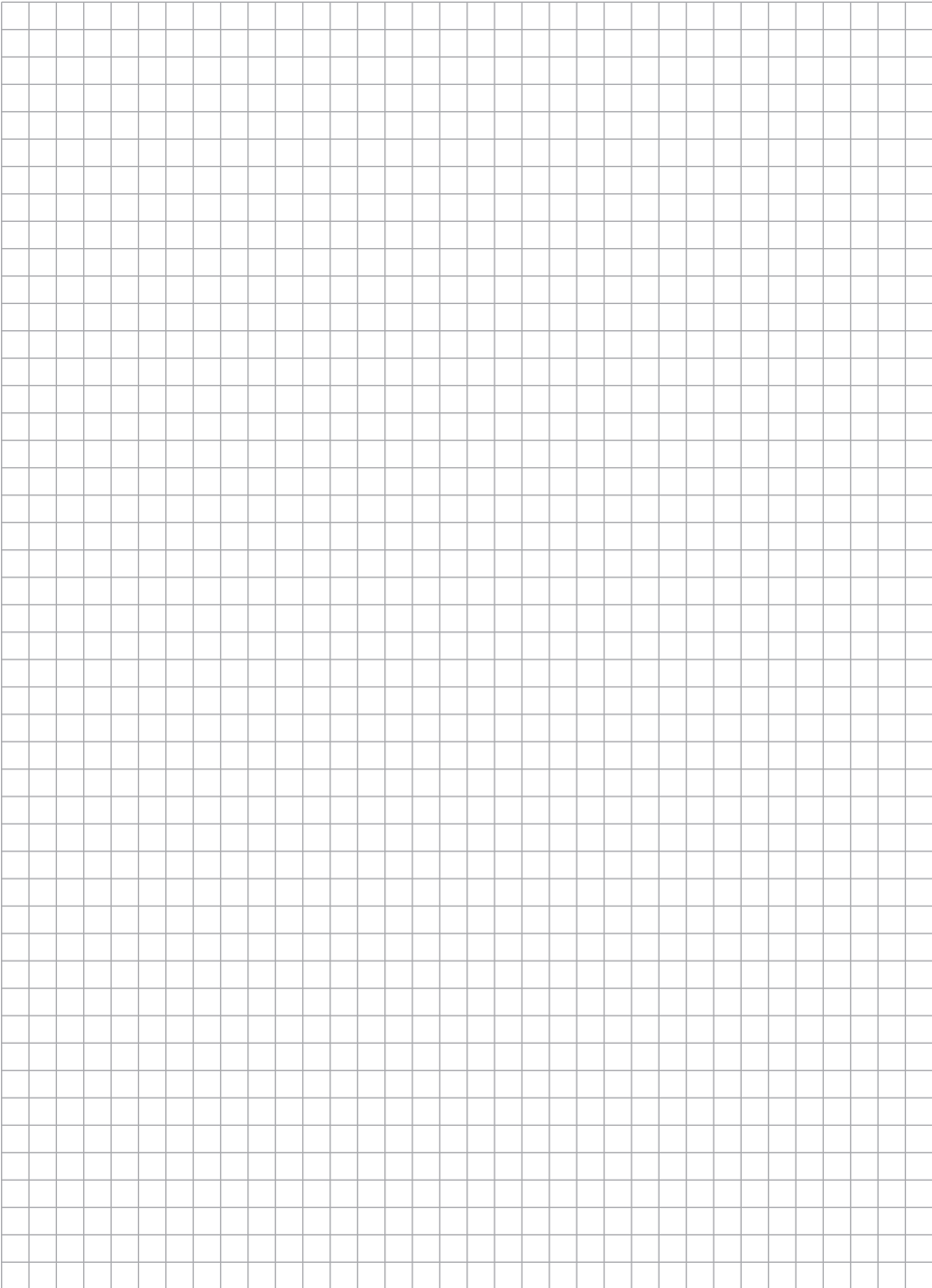
Ihre Bestellung
Your order

Artikel Nr. / Article no.	Menge / Quantity	Bezeichnung / Description	Preis / Price

.....
Datum / Date

.....
Unterschrift / Signature





ROTHENBERGER Worldwide

Germany
Headquarters

ROTHENBERGER AG
Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany
Tel. + 49 (0) 61 95 / 800 - 1 • Fax + 49 (0) 61 95 / 7 44 22
verkauf@rothenberger.com • www.rothenberger.com

ROTHENBERGER Produktion GmbH
Lilienthalstraße 71 - 87 • D-37235 Hessisch-Lichtenau
Tel. + 49 (0) 56 02 / 93 94 - 0 • Fax + 49 (0) 56 02 / 93 94 36

ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH
Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany
Tel. + 49 (0) 61 95 / 800 - 1 • Fax + 49 (0) 61 95 / 7 44 22
verkauf@rothenberger.com

Australia

ROTHENBERGER Australia Pty. Ltd.
Unit 12 • 5 Hudson 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 near Salzburg
Tel. + 43 (0) 62 46 / 7 20 91-45 • Fax + 43 (0) 62 46 / 7 20 91-15
office@rothenberger.at • www.rothenberger.at

Belgium

ROTHENBERGER Benelux bvba
Antwerpsesteenweg 59 • B-2630 Aartselaar
Tel. + 32 (0) 3 / 8 77 22 77 • Fax + 32 (0) 3 / 8 77 03 94
info@rothenberger.be

Brazil

ROTHENBERGER do Brasil Ltda.
Rua marinho de Carvalho, No. 72 - Vila Marina
09921-005 Diadema - Sao Paulo - Brazil
Tel. + 55 11 / 40 44 47-48 • Fax + 55 11 / 40 44 50-51
vendas@rothenberger.com.br • www.rothenberger.com.br

Bulgaria

ROTHENBERGER Bulgaria GmbH
Boul. Sitniakovo 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

SHANGHAI ROTHENBERGER I/E CO., LTD
No. 199 Jiugan Road, Sijing Town,
Songjiang District, Shanghai, (201601) China
Tel. + 86 21 / 57 61 76 88 • + 86 21 / 57 61 79 59
Fax + 86 21 / 57 62 60 62 • office@rothenberger.cn

Czech Republic

ROTHENBERGER CZ, nářadí a stroje, spol. s.r.o.
Vinohradská 100 (1710) • CZ-130 00 Praha 3
Tel. + 42 02 / 71 73 01 83 • Fax + 42 02 / 67 31 01 87
info@rothenberger.cz • www.rothenberger.cz

Denmark

ROTHENBERGER Scandinavia A/S
Fåborgvej 8 • DK-9220 Aalborg Øst
Tel. + 45 98 / 15 75 66 • Fax + 45 98 / 15 68 23
rosacan@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

Greece

ROTHENBERGER Hellas S.A.
249 Syngrou Avenue • GR-171 22 Nea Smyrni, Athens
Tel. + 30 210 / 94 07 302 • Fax + 30 210 / 94 07 322
ro-he@otenet.gr

Hungary

ROTHENBERGER Hungary Kft.
Gubacsi út 26 • H-1097 Budapest
Tel. + 36 1 / 3 47 - 50 40 • Fax + 36 1 / 3 47 - 50 59
mail@rothenberger.hu

India

ROTHENBERGER India Private Limited
B-1/D-5, Ground Floor
Mohan Cooperative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044
Tel. + 91 11 / 51 69 90 40, 51 69 90 50 • Fax + 91 11 / 51 69 90 30
contactus@rothenbergerindia.com

Ireland

ROTHENBERGER Ireland Ltd.
Bay N. 119, Shannon Industrial Estate
IRL-Shannon, Co. Clare
Tel. + 35 3 61 / 47 21 88 • Fax + 35 3 61 / 47 24 36
rothenb@iol.ie

Italy

ROTHENBERGER Italiana s.r.l.
Via Reiss Romoli 17/19 • I-20019 Settimo Milanese
Tel. + 39 02 / 33 50 601 • Fax + 39 02 / 33 50 01 51
rothenberger@rothenberger.it • www.rothenberger.it

Japan

ROTHENBERGER Japan CO. Ltd.
Shin Yokohama Dani Center • Bldg. 10F
3-19-5 Shin Yokohama, Kohoku-Ku
222-0033 Yokohama Japan
Tel. + 81 45 / 47 10 961 • Fax + 81 45 / 47 29 845

Mexico

Rothenberger S.A. Sucursal México
Bosques de Duraznos No. 69-1000
Col. Bosques de las Lomas • México D.F. 17100
Tel. + 52 55 / 55 96 - 84 98
Fax + 52 55 / 26 34 - 25 55

Netherlands

ROTHENBERGER Nederland bv
Postbus 45 • NL-5120 AA Rijen
Tel. + 31 (0) 1 61 / 29 35 79 • Fax + 31 (0) 1 61 / 29 39 08
info@rothenberger.nl • www.rothenberger.nl

Poland

ROTHENBERGER Polska Sp.z o.o.
ul. Cyklamenów 1 • PL-04-798 Warszawa
Tel. + 48 22 / 6 12 77 01 • Fax + 48 22 / 6 12 72 95
biuro@rothenberger.pl • www.rothenberger.pl

Portugal

SUPER-EGO TOOLS FERRAMENTAS, S.A.
Apartado 62 - 2894-909 Alcochete - PORTUGAL
Tel. + 3 51 / 91 93 60 04 • Fax + 3 51 / 21 234 03 94
sul.pt@rothenberger.es

Singapore

ROTHENBERGER TOOLS (FE) PTE LTD
147 Thyrwhitt Road
Singapore 207561
Tel. + 65 / 6296 - 2031 • Fax + 65 / 6296 - 4031
rfareast@singnet.com.sg • www.rothenberger.com.sg

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 33 • Fax + 27 11 / 3 72 96 32
info@rothenberger-tools.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

Switzerland

ROTHENBERGER Schweiz AG
Herostr. 9 • CH-8048 Zürich
Tel. + 41 (0) 44 / 435 30 30 • Fax + 41 (0) 44 / 401 06 08
info@rothenberger-werkzeuge.ch

Turkey

ROTHENBERGER Tes. Alet ve Mak. San. Tic. Ltd. Şti.
Poyraz Sok. No.: 20/3 - Detay Is Merkezi
TR-34722 Kadıköy-Istanbul
Tel. + 90 / 216 449 24 85 pbx • Fax + 90 / 216 449 24 87
rothenberger@rothenberger.com.tr

UK

ROTHENBERGER UK Limited
2, Kingsthorpe Park, Henson Way,
Kettering • GB-Northants NN 16 8PX
Tel. + 44 15 36 / 31 03 00 • Fax + 44 15 36 / 31 06 00
info@rothenberger.co.uk

USA

ROTHENBERGER USA LLC
4455 Boeing Drive, USA-Rockford, IL 61109
Tel. + 1 / 8 15 3 97 70 70 • Fax + 1 / 8 15 3 97 82 89
www.rothenberger-usa.com

ROTHENBERGER USA Inc.
Western Regional Office • USA-955 Monterey Pass Road
Monterey Park, CA 91754
Tel. + 13 23 / 2 68 13 81 • Fax + 13 23 / 26 04 97

ROTHENBERGER Agency

Russia

OLMAX
2-y Verkhny Mikhailovsky pr-d, 9 build.2
115419 Moscow
Tel. + 7 / 09 57 92 59 44 Fax + 7 / 09 57 92 59 46
olmax@olmax.ru • www.olmax.ru



Service Hotline +49 (0) 61 95-99 52-12

www.rothenberger.com