

ROTHENBERGER

Standard-Schneidköpfe standard 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

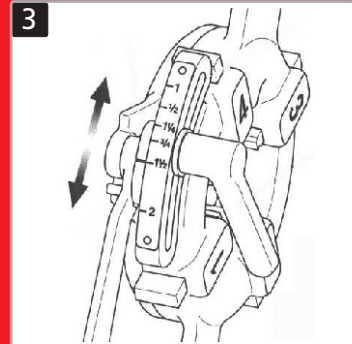
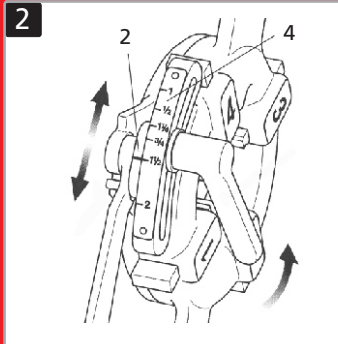
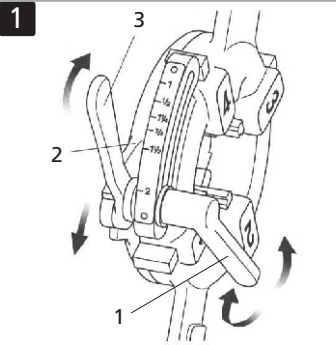
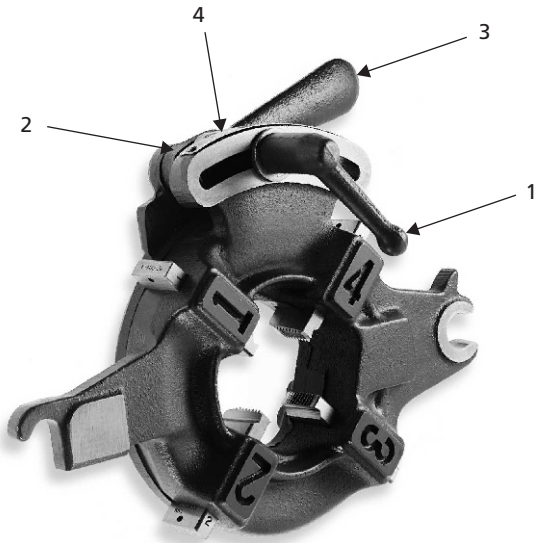
5.6153	5.6109
5.6156	5.6076
5.6104	5.6077
5.6032	5.6078
5.6052	5.6153
5.6118	5.6310
5.6119	5.6133
5.6108	5.6315



R



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



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.

			SUPERTRONIC			
			2 SE	3 SE	4 SE	
BSPT R	1/4"-3/8"	5.6153	X	X	X	see on page 22
	1/2"-2"	5.6156	X	X	X	
	2"-3"	5.6104	X	X	X	
	3 1/2"-4"	5.6032		X	X	
NPT	1/2"-2"	5.6052	X	X	X	
	1/4"-3/8"	5.6118	X	X	X	
	1/2"-2"	5.6119	X	X	X	
	2 1/2"-3"	5.6108		X	X	
BSPP	3"-4"	5.6109		X	X	
	1/2"-1 1/4"	5.6076	X	X	X	
	1 1/2"-3"	5.6077		X	X	
BSW	3 1/2"-4"	5.6078			X	
	3/8"-1"	5.6153	X	X	X	
	1 1/8"-2"	5.6310	X	X	X	
Metric	10-24	5.6133	X	X	X	
	27-38	5.6315		X	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 Schneideisenhalter
- 2 Schwinge
- 3 Hebel
- 4 Skalenschild

B – Bedienung

1. Einbau der Gewindebacken aus dem Gewindeschneidkopf

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

- 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.

2. Ändern der Gewindegröße

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

3. Das Schneiden von Gewinden

- 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 Anzahl von Gewinden 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 schadhafte ist!

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 Die holder
- 2 Cradle
- 3 Lever
- 4 Scale plate

B – Operating

1. 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!

- 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.

2. Changing the thread size

- Balance the reading-off device on the cradle **(2)** with the defined measuring division on the scale plate **(4)**

3. Tapping threads

- 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 number of threads 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!

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 Porte-filière
- 2 Coulisses
- 3 Llevier
- 4 Plaque de graduation

B – Maniement

1. 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!

- Desserrez le porte-filière **(1)**, amenez la coulisses **(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.

2. Modification de la taille de filetage

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

3. La coupe de filetages

- 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, afin 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 !

Accessoires

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

Elimination 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 Soporte de la punta cortante
- 2 Balancín
- 3 Palanca
- 4 Escala

B – Manejo

1. 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!

- 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.

2. Modificar el tamaño de la rosca

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

3. El proceso de roscar

- 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 funcionamiento 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!

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.

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 Portalama
- 2 Basculla
- 3 Apertura e la chiusura
- 4 Targhetta di scala

B – Uso

1. 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!

- 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 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.

2. Variazione della dimensione del filetto

- Calibrare a questo punto il dispositivo di rilevamento della basculla **(2)** con la suddivisione delle misure predisposte sulla targhetta di scala **(4)**.

3. Il procedimento di filettatura

- 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 funzione, 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!

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.

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 beitelslede.

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 Snij-ijzerhouder
- 2 Tussenwiel
- 3 Hefboom
- 4 Schaalbordje

B – Bediening

1. Montage van de kussens uit de draadsnijkop

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

- 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 aanbrenge 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.

2. Wijzigen van de draadgrootte

- Stel de afleesinrichting van het zwenkbare tussenwiel **(2)** met de aanwezige maatindeling af op het schaalbordje **(4)**

3. Het snijden van draad

- 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.

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 schroot) 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 mordança 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 mordanças 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 mordanças de corte!

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

A - Visão global

- 1 Porta-cortantes
- 2 Balacim
- 3 Fechar
- 4 Escala

B – Operação

1. Montagem das mordanças da rosca da cabeça de corte da rosca

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

- 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 mordanças da rosca.
- Insira as mordanças 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 mordanças da rosca estejam no mesmo lado.

2. Alterar a dimensão da rosca

- Adapte o dispositivo de leitura do balacim **(2)** à unidade métrica na placa de escala **(4)**

3. Abrir roscas

- Baixe a cabeça de corte e coloque a alavanca para abrir e fechar **(3)** para baixo.
- Ligue a máquina com interruptor de pé, rode o punho rotativo no sentido dos ponteiros do relógio de modo que as mordanças da rosca primam sobre a peça de trabalho.
- Deixe o punho rotativo quando estiverem abertas duas ou três voltas.
- Coloque a alavanca para abrir e fechar **(3)**, durante a máquina em funcionamento, lentamente para cima quando o número de voltas na rosca estiver aberto. A abertura lenta das mordanças da rosca terminará o processo de corte.

Ao abrir as mordanças da rosca de forma repentina podem surgir na última fase da rosca desníveis, de modo que a rosca está danificada!

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.

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 værktøjslåden!

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 Skærebakkeholderen
- 2 Armen
- 3 Lukkegrebet
- 4 Skalaen

B – Betjening

1. Montering af gevindbakker på gevindskærehovedet

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

- 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.

2. Ændring af gevindets størrelse

- Sammenlign aflæseren på armen **(2)** med den faste inddeling på skalaen **(4)**

3. Skæring af gevind

- Sænk gevindskærehovedet ned og vend åbne- og lukkegrebet (3) nedefter.
- Tænd for maskinen med fodkontakten, drej drejgrebet med uret, så gevindbakkerne trykker på emnet.
- Slip drejgrebet 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!

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 felritt 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 Gängkloppan
- 2 Vipparmen
- 3 Spaken
- 4 Skalbrickan

B – Handhavande

1. Montering av gängbackarna i gänghuvudet

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

- 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.

2. Ändring av gängstorlek

- Jämför vipparmens **(2)** avläsningsanordning med den föreskrivna måttindelningen på skalbrickan **(4)**

3. Skärning av gängor

- 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!

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.

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!

А - Обзор

- 1 плашкодержатель
- 2 рычаг
- 3 рычага
- 4 шкале

В – Обслуживание

1. монтаж резьбонарезной плашки из резьбонарезной головки

Наденьте защитные перчатки во избежание порезов резьбонарезной плашкой!

- 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.

2. Изменение размера резьбы

- Выровняйте считывающее устройство рычага (2) в соответствии с заданным значением на шкале (4).

3. Нарезка резьбы

- 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!

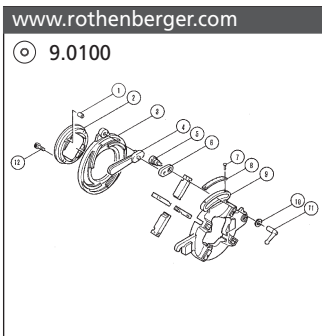
Принадлежности

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



		SS	HSS
BSPT R	1/4" - 3/8"	5.6001	5.6135
	1/2" - 3/4"	5.6002	5.6136
	1" - 2"	5.6005	5.6236
	2" - 3"	5.6006	5.6121
	3.1/2" - 4"	5.6008	5.6122
BSPT R	1/2" - 3/4"	5.6370X	
	1" - 2"	5.6371X	
NPT	1/4" - 3/8"	5.6110	
	1/2" - 3/4"	5.6111	5.6180
	1" - 1.1/2"	5.6112	5.6181
	1.1/2" - 2"	5.6113	5.6182
	2.1/2" - 3"	5.6114	5.6183
	3" - 4"	5.6115	5.6184
BSPP	1/2" - 3/4"	5.6095	
	1" - 1.1/4"	5.6096	
	1.1/2" - 2"	5.6097	
	2.1/2" - 3"	5.6098	
	3.1/2" - 4"	5.6099	

		SS	HSS
BSW	35/16"	5.6167	
	3/8"	5.6009	5.6161
	1/2"	5.6010	5.6162
	5/8"	5.6011	5.6163
	3/4"	5.6012	5.6164
	7/8"	5.6013	5.6165
	1"	5.6014	5.6166
	1.1/8" - 1.1/4"		5.6185
	1.1/2"		5.6186
	1.5/8" - 1.3/4"		5.6187
	1.7/8" - 2"		5.6188
	Metric		
	10	5.6081	5.6133
	12	5.6082	5.6352
	14 - 16	5.6083	5.6353
	18 - 22	5.6085	5.6355
	24	5.6088	5.6358
	27		5.6189
	30 - 33		5.6190

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. 11700
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 / 91 930 64 00 • 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. Sti.
Poyraz Sok. No.: 20/3 - Detay Is Merkezi
TR-34722 Kadiköy-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