

## ROPOWER® 50 R

ROPOWER® 50 R



Bedienungsanleitung

Instructions for use

Instruction d'utilisation

Instrucciones de uso

Istruzioni d'uso

Gebruiksaanwijzing

Instruções de serviço

Bruksanvisning

Bruksanvisning

Bruksanvisning

Käyttöohje

Instrukcja obsługi

Návod k používání

Kullanım kılavuzu

Kezelési útmutató

Οδηγίες χρήσεως

Инструкция по использованию



56050



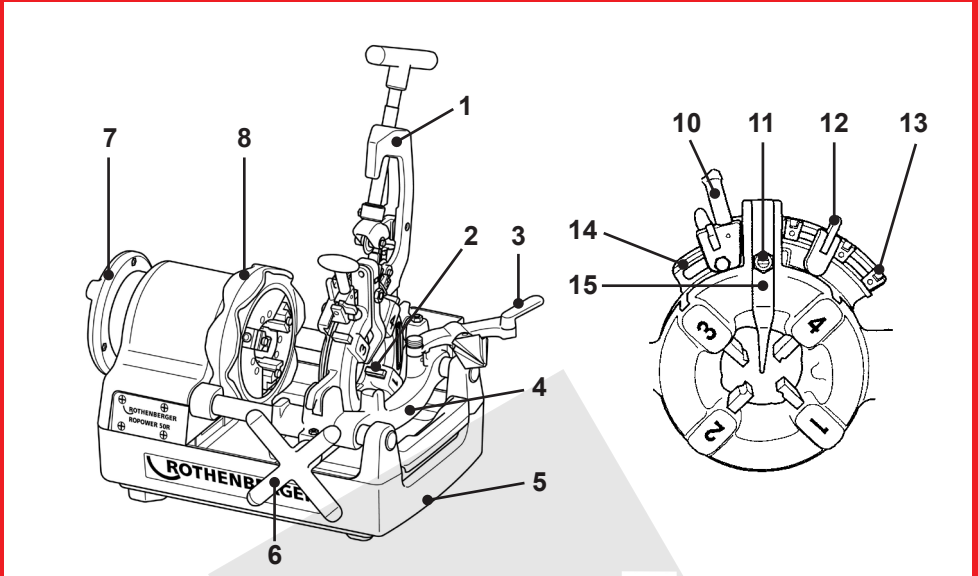
56045



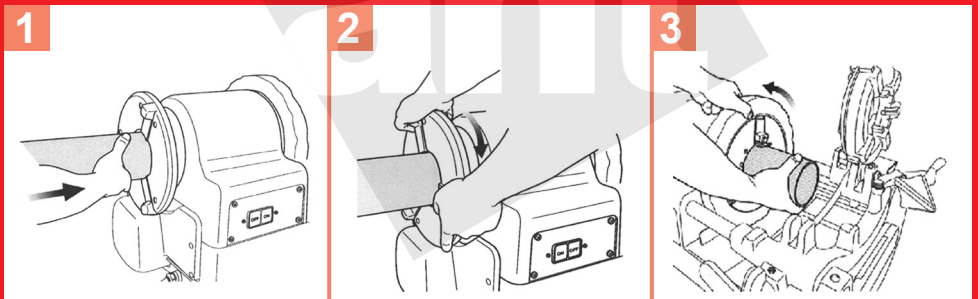
56057



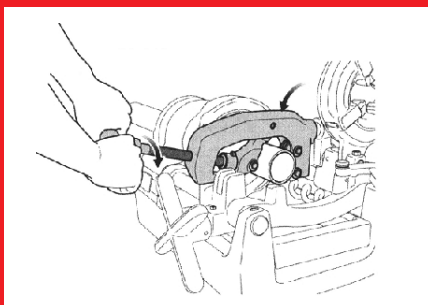
# A Overview



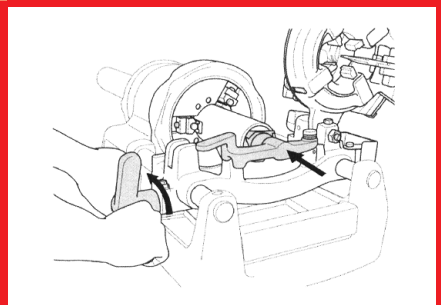
# B Clamping



# C Cutting

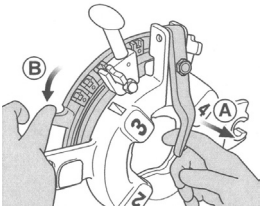


# D Reaming

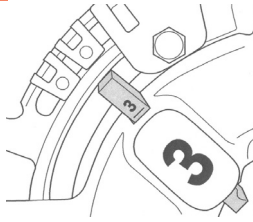


## E Remove and installing thread jaws

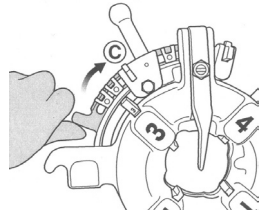
1



2

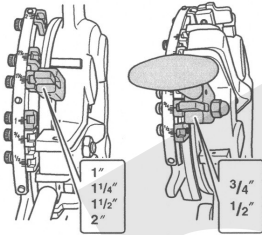


3

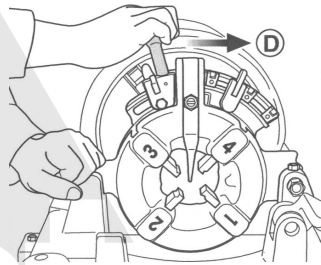


## F Changing thread size

1

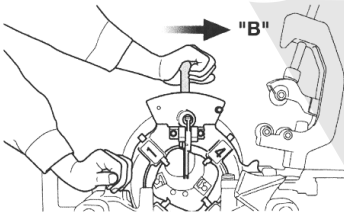


2

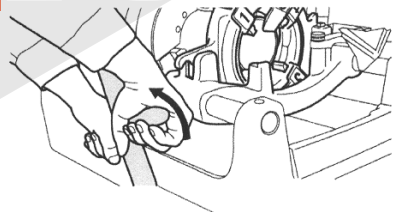


## G Threading

1

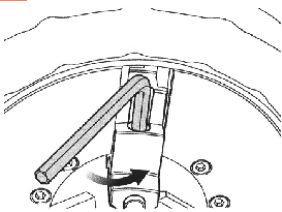


2

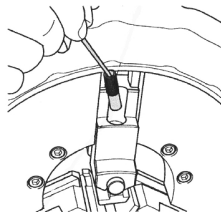


## H Changing clamping jaws

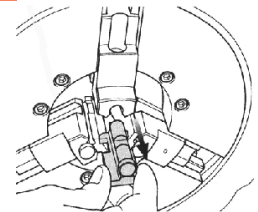
1



2



3



# Intro

## CE-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

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

## EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare on our sole accountability that this product conforms to the standards and guidelines stated.

## DECLARATION CE DE CONFORMITÉ

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

## DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

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

## DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiaro su nostra unica responsabilità, che questo prodotto è conforme alle norme ed alle direttive indicate.

## CE-KONFORMITEITSVERKLARING

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

## DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

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

## CE-KONFORMITETSEKTLÆRING

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

## CE-FÖRSÄKRAN

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

## CE-SAMSVARSEKTLÆRING

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

## TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

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

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

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

## CE-PROHLÁŠENÍ O SHODI

Se vši zodpovedností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům.

## CE UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak bu ürünün yönetmelik hükümleri uyarınca araóýdaki normlara ve norm dokümanlarına uygunluunu beyan ederiz.

## CE-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

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

## ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ

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

## ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС.

Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам.



2006/42/EG  
2011/65/EU

DIN EN 60204-1; VDE 0113-1:2007-06  
DIN EN 60529; VDE 0470-1:2000-09  
DIN EN 61029-1; VDE 0740-500:2010-01  
DIN EN ISO 12100:2011  
DIN EN ISO 13857:2008-06

Herstellerunterschrift  
Manufacturer / authorized representative signature

ppa. Arnd Greiding Kelkheim, 18.07.2013  
Leiter F&E / Head of R&D

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

<b>1</b>	<b>Upozornění k bezpečnosti</b> .....	<b>160</b>
1.1	Vymezení účelu použití.....	160
1.2	Všeobecné bezpečnostní pokyny .....	160
1.3	Bezpečnostní pokyny .....	161
<b>2</b>	<b>Technické údaje</b> .....	<b>162</b>
<b>3</b>	<b>Funkce závitorežného stroje</b> .....	<b>163</b>
3.1	Přehled (A) .....	163
3.2	Popis funkce.....	163
<b>4</b>	<b>Předprovozní přípravy</b> .....	<b>163</b>
4.1	Přeprava závitorežného stroje .....	163
4.2	Nastavení stroje .....	163
4.3	Elektrické připojení .....	164
4.4	Závitorežný olej .....	164
4.5	Kontrola závitorežného oleje.....	165
4.6	Nastavení dodávaného množství oleje .....	165
4.7	Vypouštění oleje.....	165
<b>5</b>	<b>Obsluha závitorežného stroje</b> .....	<b>166</b>
5.1	Upínání obráběných součástí (B).....	166
5.2	Řezání obráběného kusu pomocí řezáku trubek (C) .....	166
5.3	Vystružování obráběných kusů (D) .....	167
5.4	Demontáž a montáž závitorežných čelistí z/do závitorežné hlavy (E).....	167
5.5	Změna velikosti závitu (F).....	167
5.6	Řezání závitů (G).....	167
5.7	Nastavení délky závitu.....	168
5.8	Nastavení hloubky závitu.....	168
5.9	Vyjmutí obráběného kusu .....	168
5.10	Čištění po použití.....	168
<b>6</b>	<b>Údržba a revize</b> .....	<b>169</b>
6.1	Výměna bříty vnitřního odstraňovače ostřin .....	169
6.2	Výměna řezného kotouče řezáku trubek .....	169
6.3	Výměna vložek upínací čelisti (H) .....	170
6.4	Každodenní prohlídka.....	170
<b>7</b>	<b>Příslušenství</b> .....	<b>170</b>
<b>8</b>	<b>Zákaznické služby</b> .....	<b>171</b>
<b>9</b>	<b>Likvidace</b> .....	<b>171</b>
9.1	Kovové, elektrické a elektronické součástky .....	171
9.2	Oleje a maziva.....	171

## Značky obsažené v textu:



### **Výstraha!**

Tento symbol varuje před nebezpečím úrazu.



### **Varování!**

Tento symbol varuje před nebezpečím škod na majetku a poškozením životního prostředí.



### **Výzva k provedení úkonu**

## **1 Upozornění k bezpečnosti**

### **1.1 Vymezení účelu použití**

Závitořezný stroj ROPOWER 50 R smí být použit pouze pro ořezávání, vytváření a odstraňování ostřin u závitů BSPT a NPT o rozměrech 1/4" – 2" podle popisu v kapitole 2 "Technické parametry".

Závitořezný stroj ROPOWER 50 R smí být provozován pouze s vhodnými hlavami na řezání závitů, které byly zkontrolovány a doporučeny společností ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH, a dále se závitořeznými čelistmi popsány v kapitole 2 "Technické parametry".

Dodávaný bezpečnostní pedál splňuje standard asociace, která sdružuje pojištění profesní odpovědnosti s označením GS ("geprüfte Sicherheit") a je povinnou součástí pro použití stroje ve Spolkové republice Německo.

**Nikdy neprovádějte na závitořezném stroji a jeho příslušenství technické nebo konstrukční změny. Mohlo by to vést ke zrušení osvědčení provozovatele, k poruše stroje či úrazu osob.**

**Při použití elektrických nářadí a strojů musí být dodržována základní bezpečnostní opatření, která zajistí ochranu před úrazem elektrickým proudem, zraněním a nebezpečím požáru. Důkladně si přečtěte pokyny ještě před uvedením stroje do provozu. Vždy dbejte na dodržování bezpečnostních pokynů týkajících se rukou.**

### **1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny**



**POZOR!** Při používání elektrického nářadí dodržujte následující zásadní bezpečnostní opatření na ochranu před úrazem elektrickým proudem, nebezpečím zranění a nebezpečím požáru.

**Přečtěte si všechny tyto pokyny, než budete používat toto elektrické nářadí, a dobře tyto bezpečnostní pokyny uložte.**

#### **Obsluha a údržba:**

- 1 **Pravidelné čištění, údržba a mazání.** Před každým seřizováním, údržbou nebo opravou vytáhněte síťovou zástrčku.
- 2 **Opravy svěřujte výhradně specializovaným opravným, které mají k dispozici originální náhradní díly.** Zajistíte tak dlouhodobou provozní bezpečnost přístroje.

#### **Bezpečná práce:**

- 1 **Pracovní plochu udržujte v pořádku.** Nepořádek na pracovní ploše může vést ke zraněním.
- 2 **Mějte na zřeteli vnější vlivy.** Nevystavujte elektrické nářadí dešti. Nepoužívejte elektrické nářadí ve vlhkém nebo mokřem prostředí. Postarejte se o dobré osvětlení pracovní plochy. Nepoužívejte elektrické nářadí tam, kde hrozí nebezpečí požáru nebo nebezpečí výbuchu.
- 3 **Chraňte se před úrazem elektrickým proudem.** Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými díly (např. trubkami, radiátory, elektrickými sporáky, chladicími jednotkami).
- 4 **Udržujte ostatní osoby v bezpečné vzdálenosti.** Nenechte další osoby, obzvlášť děti, dotýkat se elektrického nářadí nebo kabelů. Udržujte je v bezpečné vzdálenosti od pracovní plochy.

- 5 **Bezpečně ukládejte nepoužívané elektrické nářadí.** Nepoužívané elektrické nářadí musí být uloženo na suchém, vysoko položeném nebo uzavřeném místě, mimo dosah dětí.
- 6 **Nepřetěžujte elektrická nářadí.** Pracují lépe a bezpečněji ve stanoveném rozsahu výkonů.
- 7 **Používejte správné elektrické nářadí.** Na těžké práce nepoužívejte žádné stroje o malém výkonu. Nepoužívejte elektrické nářadí pro takové účely, pro které není určeno. Např. nepoužívejte ruční okružní pilu pro řezání větví nebo polen.
- 8 **Noste vhodný oděv.** Nenoste žádné oblečení nebo šperky, které by mohly být zachyceny pohyblivými díly. Při práci na volném prostranství se doporučuje používat obuv odolnou proti skluzu. Na dlouhé vlasy použijte síťku.
- 9 **Používejte ochrannou výbavu.** Používejte ochranné brýle. Při prašných pracích použijte ochrannou masku.
- 10 **Připojte odsávací zařízení.** Pokud jsou k dispozici přípojky na odsávání prachu a jímací zařízení, ujistěte se, že jsou připojené a správně používané.
- 11 **Nepoužívejte kabel pro účely, pro které není určen.** Nepoužívejte kabel na vytahování zástrčky ze zásuvky. Chraňte kabel před horkem, olejem a ostrými hranami.
- 12 **Zajistěte opracovávaný kus.** Použijte upínací zařízení nebo svěrák, aby opracovávaný kus pevně držel. Tak je držen spolehlivěji než rukou.
- 13 **Vyvarujte se nenormálního postoje.** Stůjte na stabilním povrchu a udržujte si neustále rovnováhu.
- 14 **Pečlivě se starejte o nářadí.** Řezací nářadí udržujte ostré a čisté, aby mohlo pracovat lépe a spolehlivěji. Dodržujte pokyny pro mazání a výměnu nástrojů. Pravidelně kontrolujte přípojné vedení elektrického nářadí a poškození nechejte opravit zkušeným specialistou. Pravidelně kontrolujte prodlužovací vedení, a když jsou poškozená, vyměňte je. Rukojeti udržujte v suchu a čistotě, aby nebyly znečištěné mazivem a olejem.
- 15 **Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.** Pokud nepoužíváte elektrické nářadí, před údržbou a při výměně nástrojů jako např. pilového kotouče, vrtáku, frézy.
- 16 **Nenechávejte nasazený žádný klíč.** Před zapnutím zkontrolujte, že je odstraněn klíč a seřizovací nářadí.
- 17 **Vyvarujte se neúmyslného spuštění.** Při zasunutí zástrčky do zásuvky se ujistěte, že je vypínač vypnutý.
- 18 **Používejte prodlužovací kabel pro venkovní použití.** Venku používejte pouze k tomu vhodné a odpovídajícím způsobem označený prodlužovací kabel.
- 19 **Buděte opatrní.** Všimněte si, co se děje. Pracujte s rozumem. Nepoužívejte elektrické nářadí, když nejste soustředěni.
- 20 **Zkontrolujte elektrické nářadí na možné poškození.** Před dalším použitím elektrického nářadí musí být bezpečnostní zařízení nebo lehce poškozené díly pečlivě zkontrolovány na bezvadnou funkci a daný účel. Zkontrolujte, že pohyblivé díly fungují bezvadně a nezadírají se, nebo že díly nejsou poškozené. Veškeré díly musí být správně namontovány a všechny podmínky splněny, aby byl zajištěn bezvadný provoz elektrického nářadí.  
Poškozená bezpečnostní zařízení a díly musí být podle účelu opraveny ve specializované dílně nebo vyměněny, pokud není v návodu k obsluze uvedeno jinak. Poškozený vypínač musí být vyměněn v servisní dílně.  
Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, u kterého se nedá vypínač zapnout a vypnout.
- 21 **Pozor.** Použití jiných nástrojů a jiného příslušenství pro vás může znamenat nebezpečí úrazu.
- 22 **Elektrické nářadí nechejte opravit specializovaným elektrikářem.** Toto elektrické nářadí odpovídá příslušným bezpečnostním směrnicím. Opravy smí být prováděny pouze elektrikářem, a smí být použity pouze originální náhradní díly; jinak se může uživatel stát úraz.

### 1.3 Bezpečnostní pokyny

Nikdy se nepřibližujte svými prsty, obličejem, vlasy nebo jinými částmi těla eventuálně uvolněnými částmi oděvu do pracovního a sběrného prostoru rotujících částí (obráběná součást, sklíčidlo, středící sklíčidlo). Nenoste šperky (prsteny, řetízky apod.). Nebezpečí úrazu!

V případě závady (zvláštní zápach, vibrace, neobvyklé zvuky) během práce na ROPOWER 50 R, je nezbytně nutné okamžitě sešlápnout bezpečnostní pedál a provést NOUZOVÉ VYPNUTÍ stroje!

Pokud je stroj v chodu, je zakázáno přidržovat obráběnou součást či vykonávat podobnou činnost a připevňovat či odstraňovat části, jako jsou filtry, ventily, potrubní díly apod.!

Používejte ochranný oděv! Používejte ochrannou masku proti vystříknutí závitového oleje či proti výparům plynného chlóru (které se uvolňují ze žhavého oleje na povrchu nástroje a obráběné součásti)! Používejte ochrannou přilbu pro přikrytí a ochranu dlouhých vlasů. Používejte ochranné rukavice při výměně závitových čelistí, řezacího kotouče a odstraňovače ostřin. Rukavice používejte i při výměně nástroje a obráběné součásti. Závit i závitové čelisti se během práce rozžhavují! Používejte ochrannou obuv. Nebezpečí úrazu (uklouznutí) při úniku závitového oleje! Při výměně nástroje hrozí nebezpečí úrazu od mokrých, kluzkých a eventuálně vyosených částí stroje!

Neodstraňujte kovové odřezky pomocí stlačeného vzduchu! Riskujete poranění oka a ztrátu zraku!

Zajistěte dostatečné větrání při práci v uzavřené místnosti. Přípustná okolní teplota je v rozmezí 0°C až 40°C!

Před výměnou řezacích hlav, řezného kotouče či odstraňovače ostřin vždy vypněte stroj a vytáhněte vidlici ze zásuvky (činnost při odpojení ze sítě!)

Po vypnutí stroj ještě chvíli setrvačností dojíždí, než se uvede do klidu.

Dokud stroj není zcela nehybný a není odpojen ze sítě, nedotýkejte se jakýchkoliv částí!

V případě závitových trubek proveďte po jejich montáži zkoušku těsnosti, zda neuniká žádný plyn či voda!

## 2 Technické údaje

Položka č. 56050 .....	ROPOWER 50 R, 230 V, BSPT R 1/4" – 2"
Položka č. 56045 .....	ROPOWER 50 R, 110 V, BSPT R 1/4" – 2"
Položka č. 56057 .....	ROPOWER 50 R, 230 V, BSPP R 1/4" – 2"
Rychlost .....	40 ot/min bez zatížení
Motor .....	Jednofázový univerzální motor 1150 W s ochranou proti přetížení
Třída ochrany .....	I
Typ ochrany .....	IP 34
Frekvence .....	50 / 60 Hz
Hmotnost .....	cca. 68 kg
Rozměry .....	535 x 430 x 340 mm (DxŠxV)
Závitová hlava .....	Automatická hlava na řezání závitů 1/2" – 2" nebo 2 SE Závitová hlavami
Závitové čelisti .....	1/2" – 3/4", 1" – 2" (Volitelně 1/4" – 3/8" Položka č. 56369)
Typická vážená hodnota vibrací .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
Typická hladina zvuku s ohodnocením A:	
Hladina akustického tlaku (L <sub>pA</sub> ) .....	85 dB (A) † K <sub>pA</sub> 3 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L <sub>WA</sub> ) .....	96 dB (A) † K <sub>WA</sub> 3 dB (A)
Hladina hluku při práci může přesáhnout 85 dB (A). Noste ochranu sluchu!	
Naměřené hodnoty zjištěny dle EN 61029-1:2010.	



### 3 Funkce závitovězného stroje

3.1	Přehled	(A)
1	Řezák trubek	8 Sklíčidlo
2	Závitovězná čelist	10 T-rukojeť
3	Vnitřní odstraňovač ostřin	11 Zajišťovací páka
4	Nožový suport	12 Výběrová závlačka
5	Šroub pro vypouštění oleje	13 Výběrový Blok
6	Ruční kolečko podavače	14 Vačkový kotouč
7	Středící sklíčidlo	15 Zajišťovací páka

### 3.2 Popis funkce

Na závitovězném stroji ROPOWER 50 R se vyřezávají nebo soustruží závity na obráběných dílech jako jsou trubky nebo tyče.

Stroj se skládá z:

- hnacího elektromotoru, který otáčí středícím sklíčidlem
- sklíčidla pro připevnění obráběného dílu
- řezáku trubek pro řezání obráběného dílu do délky
- vnitřního odstraňovače ostřin
- závitovězné hlavy pro vytvoření závitu na obráběném dílu
- olejového čerpadla, které pomocí závitovězného oleje promazává a chladí obráběné díly
- nožového suportu vedeného po obou stranách ozubeným mechanismem
- sběrného žlabu pro odřezky a olej
- bezpečnostního pedálu
- omezovače dobíhání motoru

### 4 Předprovozní přípravy

#### 4.1 Přeprava závitovězného stroje



**Při zvedání stroj upevněte za konzoly, čímž chráníte svá záda proti přetížení. Hmotnost > 35 kg → 2 lidé!**

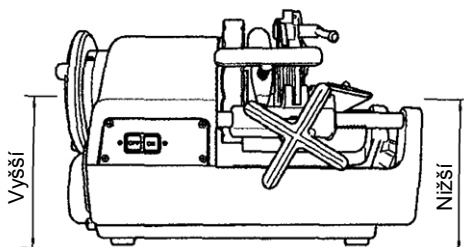
! Upevněte nožový suport, aby při přepravě stroje nedošlo k jeho posunu. Při zvedání stroj pevně přidržujte za jeho spodní část. Při přepravě stroj nedržte za středící sklíčidlo nebo vnitřní odstraňovač ostřin!

! Pokud je stroj přepravován včetně olejové náplně, může kvůli otřesům dojít k vystříknutí oleje na oděv!

! Olej na povrchu stroje způsobuje kluzkost. Zajistěte, aby vám stroj při zvedání z rukou nevyklouzl!

#### 4.2 Nastavení stroje

! Stroj připravte k provozu na suchém místě! Stroj umístěte na rovný povrch bez mezer nebo na rovný ponk. Středící sklíčidlo musí být v porovnání s ostatními částmi stroje umístěno výše, aby nedošlo k úniku oleje skrz obráběnou trubku a nedošlo tak ke znečištění podlahy! Zajistěte, aby na pracoviště a kolem stroje bylo dostatek místa!





Pokud nemáte dobrý přehled na nebezpečnou oblast obrábění stroje a obráběný kus, musíte celkovou délku obrobku zkrátit nebo nebezpečnou oblast obrábění musíte zabezpečit výstražnými značkami! Instalace bezpečnostních prvků musí být pevně zajištěna. Pokud za tímto účelem použijete podpěry, musí být výškově nastavitelné, odolné a musí být v dostatečném počtu!

#### 4.3 Elektrické připojení



Ani stroj ani obráběné kusy nepokládejte na připojovací kabel, jinak ho můžete poškodit a vystavit se tak prostřednictvím nechráněného kabelu bezprostřednímu zásahu elektrickým proudem!



Nikdy se vlhkýma rukama nedotýkejte síťové zástrčky a síťového kabelu. Nebezpečí zásahu elektrickým proudem!



Je nezbytné, aby napětí na typovém štítku stroje odpovídalo síťovému zdroji, jinak může dojít k přehřátí stroje, vzniku kouře, požáru a následných škod! Ochrana proti úrazu elektrickým proudem: Stroj náleží do třídy ochrany I. Nevyžaduje dodatečné uzemnění!



Před připojením stroje do sítě se ujistěte, že je vypínač nastaven v poloze "VYPNUTO", jinak se vystavujete riziku nenadálého a nečekaného spuštění stroje! Nebezpečí úrazu! Napájecí zdroj musí být vybaven automatickým spínačem v obvodu diferenciální ochrany, coby prevence úrazů elektrickým proudem!



Integrovaná ochrana proti přetížení automaticky stroj zastaví v případě přetížení nebo kolísání výkonu! Opětovné zapnutí stroje je možné až po uplynutí jedné minuty!



Použijte prodlužovací kabel H07 RN 3 x 1.5 mm<sup>2</sup>! Kabel by neměl být delší než 30 m!

#### 4.4 Závitořezný olej

Při řezání závitů použít vysoce účinnou závitořeznou kapalinu ROTHENBERGER, Položka č. 65015. Tato kapalina je vhodná pro řezání závitů veškerých potrubí včetně těch na pitnou vodu.



Jako alternativu můžete používejte vysoce účinný závitořezný olej ROTHENBERGER, položka č. 65010. Tento olej není vhodný pro řezání závitů trubek na pitnou vodu!



**Závitořezný olej uložte mimo dosah dětí!**



Závitořezný olej neředte nebo nemíchejte s ostatními typy olejů! Pokud dojde ke smíchání závitořezného oleje s vodou, zbarví se do mléčně bílého odstínu a jeho kvalita se tím sníží.

V takovém případě doporučujeme výměnu oleje!

Olej chraňte před přímým slunečním světlem a skladujte ho na tmavém místě!

Po použití nádobu na olej dobře utěsněte, aby nedošlo k vniknutí nečistot a vody!



#### **UPOZORNĚNÍ PRO OSOBY TRPÍCÍ ALERGIEMI!**

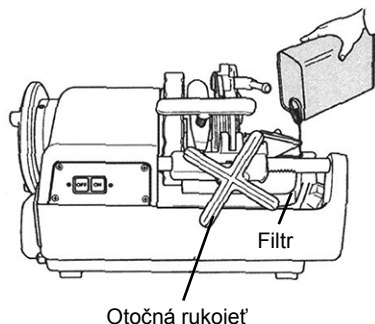
Závitořezný olej, který se dostane na kůži, může způsobit její podráždění, zánět a alergické reakce! Při manipulaci s olejem používejte ochranný oděv a kryjte si nechráněná místa na kůži. Pokud dojde ke kontaktu s olejem, ihned si kůži omyjte mýdlem a tekoucí vodou. Pokud žhavý závitořezný olej vystříkne a vypaluje se na povrchu obráběného kusu nebo nástroje, může dojít k produkci toxických výparů nebo plynů (např. při hoření červeného oleje vzniká plynný chlór). Pokud náhodně tyto olejové páry vdechnete, běžte ihned na čerstvý vzduch a neprodleně se poraďte s lékařem!

#### 4.5 Kontrola závitovězného oleje



**Při čištění, údržbě, kontrole nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)!**

- Nový stroj, či ten, který nebyl delší dobu používán, je v rámci ochrany potažen olejovým filmem. Odstraňte tento film pomocí čisté látky.
- Otočnou rukojeť točte proti směru hodinových ručiček, aby se nožový suport přesunul na sklíčidlo.
- Na pravé straně stroje dolejte olej až po otvor sítka.
- Postarejte se, aby byl vypínač stroje stále v pozici "vypnuto" a připojte síťovou zástrčku zpět do zásuvky.
- Zapněte stroj a přesvědčte se, zda závitovězný olej prochází ze závitovězné hlavy na závitovězné čelisti. Pokud není dodáváno správné množství oleje, nastavte ho pomocí olejového stavěcího šroubu.

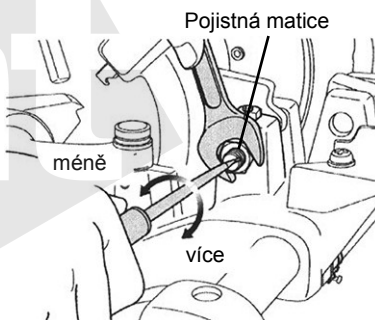


#### 4.6 Nastavení dodávaného množství oleje



**Při čištění, údržbě, kontrole nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)!**

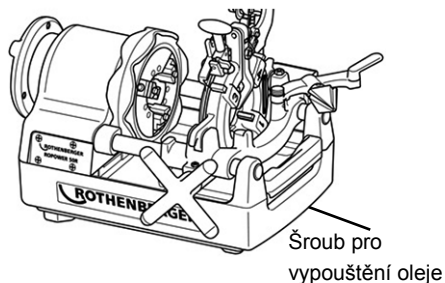
- Ujistěte se, zda je olejová nádrž naplněna na úroveň otvoru sítka.
- Pokud je množství oleje přiváděného ze závitovězné hlavy nedostatečné, je nutno požadovaný objem nastavit pomocí olejového stavěcího šroubu.
- Uvolněte pojistnou matici olejového stavěcího šroubu.
- Otáčením stavěcího šroubu ve směru hodinových ručiček zvyšujete množství dodávaného oleje a proti směru hodinových ručiček množství oleje snižujete.
- Po nastavení pojistnou matici pevně dotáhněte. Pojistná matica méně více.



#### 4.7 Vypouštění oleje



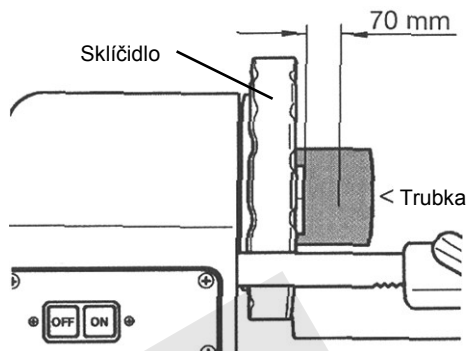
**Je rovněž nezbytné si projít bezpečnostní předpisy o likvidaci odpadů v kapitole 9!**



## 5.1 Upínání obráběných součástí

(B)

- ! Pokud dojde ke kontaktu nožového suportu s rámem stroje ještě před ukončením procesu řezání závitů, může dojít k poškození sklíčidla i stroje! Musí být zachována bezpečná vzdálenost nejméně 70 mm mezi řezáním závitů a sklíčidlem!



- Přesuňte řezák trubek a závitovou hlavu nahoru tak, aby tyto části při upínání nezavazely a umístíte vnitřní odstraňovač ostřin na zadní stranu.
- Vložte obrobek ze strany středícího sklíčidla (obr. 1) a středící sklíčidlo utáhněte (obr. 2).
- Pravou rukou držte pevně obráběný kus ve sklíčidle a pozvolna ho sklíčidlem dotahujte (obr. 3).
- Ujistěte se, že všechny tři upínací čelisti jsou v kontaktu s obráběným kusem.

- ! Pokud tomu tak není, bude obráběný kus kmitat a řezání závitů neproběhne správně.

- Obráběný kus pevně upněte a velmi silně utáhněte.

- ! V případě opracování dlouhých nebo těžkých trubek je nezbytně nutné použít podpěru (položka č. 56047), která zamezí kmitání nebo kroucení obráběného kusu při soustružení a zamezí naklánění stroje kvůli nadměrné hmotnosti obráběného kusu! V opačném případě se obráběný kus i stroj stávají nestabilními!

## 5.2 Řezání obráběného kusu pomocí řezáku trubek

(C)



Ne dotýkejte se řezné plochy holýma rukama, protože je horká a má ostré hrany! Nebezpečí úrazu a popálení!

- ! Pokud při práci využíváte rukojeť řezáku trubek s příliš velkou silou, získá řezná plocha trubky oválný tvar, což zmožní vytvoření přesného závitu. Z toho důvodu tedy posunujte rukojeť řezáku pouze o polovinu otáčky z celkového otočení trubky!

- Přesuňte řezák trubek nahoru, aby nezavazel. Otáčejte ručním kolečkem podavače proti směru hodinových ručiček tak, aby byl řezák trubek umístěn do požadované pozice pro řezání.
- Sklopte řezák trubek k obráběnému dílu a stiskněte tlačítko ON (ZAPNOUT) nebo sešlápněte pedál.
- Intenzivně otáčejte rukojeť řezáku trubek ve směru hodinových ruček a začněte díl opracovávat.
- Obrat'te řezák dolů a pokračujte směrem zpět.

- ! Neshromažďujte opracované trubky ve žlabu! Ihned po opracování je dejte mimo žlab!



**Břítová destička vnitřního odstraňovače ostřin je velmi ostrá! Nedotýkejte se jí holýma rukama! Nebezpečí úrazu!**

- Vnitřní odstraňovač ostřin vytáhněte směrem k sobě.
- Otáčejte ručním kolečkem podavače proti směru hodinových ručiček a pro vystružování zlehka přitlačte břít nože výstružníku proti vnitřní straně potrubí.
- Otáčejte dále rukojetí a pro vystružování zlehka přitlačte břít nože výstružníku proti vnitřní straně potrubí.

#### 5.4 Demontáž a montáž závitovězných čelistí z/do závitověznej hlavy



**Používejte rukavice, abyste se nepořezali o závitověznej čelisti!**

Demontáž:

- Ujistěte se, že není vysunuta zajišťovací páka a vyjměte závitověznej hlavu
- Přetáhněte zajišťovací páku do pozice "A" pro otevření závitověznej čelisti (**obr. 1**).
- Rozvodný talíř posuňte do pozice "B" a vyjměte závitověznej čelisti (**obr. 1**).

Montáž:

- Vložte závitověznej čelisti se stejným číslem, jako má příslušná závitověznej hlava a ujistěte se, že do sebe slyšitelně zapadly (**obr. 2**).
- Zajistěte, aby čísla na závitověznej hlavě a na závitověznej čelistech byla na stejné straně.
- Rozvodný talíř posuňte do pozice "C", dokud nedojde k zafixování zajišťovací páky (**obr. 3**).



**Přesné řezání závitů je možné pouze tehdy, pokud číslo na zářezu závitověznej hlavy odpovídá číslu na závitověznej čelisti!**



**Po výměně závitověznej čelisti zkontrolujte jejich zajištění! Po výměně závitověznej hlavy nebo čelisti zkontrolujte jejich spolehlivé usazení v nožovém suportu!**

#### 5.5 Změna velikosti závitů

- Zajistěte, aby závitověznej hlava byla na nožovém suportu a závitověznej čelisti odpovídaly velikosti závitů.
- Vložte výběrovou závlačku do výběrového bloku s potřebnou velikostí závitů (**obr. 1**).
- Velikost je zobrazena na příslušném bloku.
- Vložte T-klika, s tímto celá cesta "D" je stisknuto, dokud vlákno zemře lapat do pracovní polohy (**obr. 2**).

#### 5.6 Řezání závitů

- Pokud vznikne nebezpečná situace, ihned zcela sešlápněte bezpečnostní pedál. Stroj se zastaví.
- Pro opětovné spuštění stroje stiskněte modrého spouštěcí tlačítko umístěné na boku bezpečnostního pedálu.

Říďte se následujícími pokyny, jež vám zaručí precizně zhotovené závitů:



Pro řezání závitů používejte pouze výchozí materiál o perfektní jakosti.

Pokud použijete deformované a / nebo šikmo řezané trubky, nebude možno vytvořit závit odpovídající příslušným normám!

Používejte závitověznej hlavu a odpovídající závitověznej čelisti, které odpovídají velikosti závitů! Závitověznej hlavu řádně zajistěte do nožového suportu.

Nepokládejte nechráněnou závitověznej hlavu přímo na podlahu a zacházejte s ní opatrně!

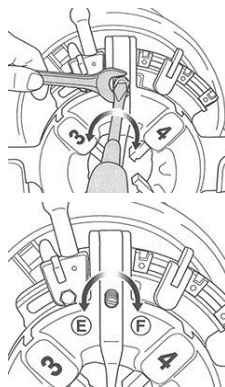
Zajistěte, aby byl na závitověznej čelisti přiváděn závitověznej olej!

- Sklopte závitěznou hlavu a vložení T-rukojeti tlačte ve směru „B“, dokud se závitězná čelisti nedostanou do pracovní polohy (obr. 1).
- Pomocí pedálu zapněte stroj, otáčejte rukojetí proti směru hodinových ručiček tak, aby se závitězná čelisti přitiskly k obráběné součásti (obr. 2).
- Otočnou rukojet' uvolněte po vytvoření 2 až 3 zářezů v novém závitě.
- Po dokončení řezání závitě se závitězná čelisti automaticky otevřou prostřednictvím podélné zarážecí páky.
- Stroj vypnete sundáním nohy z bezpečnostního pedálu.

### 5.7 Nastavení délky závitě

Délka závitě je nastavena výrobcem ale v případě nutnosti ji můžete změnit.

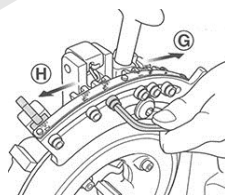
- Pomocí štěrbínového šroubováku přidrže stavěcí kolík a uvolněte šestihřannou matici.
- Otáčením stavěcího kolíku ve směru „E“ délku závitě zkrátíte a otáčením ve směru „F“ délku závitě prodloužíte. Délka závitě se polovinou otáčky změní o cca 2 mm.
- Pomocí štěrbínového šroubováku přidrže stavěcí kolík, aby se neprotácel a dotáhněte šestihřannou matici.



### 5.8 Nastavení hloubky závitě

Hloubka závitě je u čelistí standardně přednastavena při dodávce stroje. Při zahájení práce se závitězným strojem si uživatel musí překontrolovat a seřídít hloubku každého závitě pomocí vhodného měřicího nástroje. Správné nastavení musí provést sám uživatel.

- Nastavte talíř do pozice bloku, jež odpovídá velikosti, kterou chcete nastavit.
- Uvolněte šroub a posunem bloku nastavte hloubku závitě.
- Posuňte ve směru „G“ pro zvýšení hloubky závitě a ve směru „H“ pro zmenšení hloubky závitě. Posunutím o jeden stupeň se hloubka závitě změní o 1,5 až 2 mm.
- Na opracovávané trubce pomocí měřicího nástroje zkontrolujte zkosenost/kuželovitost závitě (kónický závit) apod. a případně upravte nastavení.



### 5.9 Vyjmutí obráběného kusu



**Obráběný kus je díky závitěznému oleji vlhký a klzký. Při vyjímání obráběného kusu ze stroje důkladně zajistěte, aby nedošlo k jeho vyklouznutí z vašich rukou a pádu na nohy!**

- Otáčejte ručním kolečkem podavače ve směru hodinových ručiček a nožový suport posuňte dozadu.
- Uvolněte sklíčidlo.
- Uvolněte středící sklíčidlo a obráběný kus vytáhněte.

### 5.10 Čištění po použití



**Neodstraňujte kovové odřezky pomocí stlačeného vzduchu! Riskujete poranění oka a ztrátu zraku! Nesbírejte kovové metal odřezky s ostrými hranami holými rukama! Nebezpečí poranění! Používejte ochranné rukavice!**

- Odstraňte odřezky jak ze stroje, tak z jeho okolí.
- Při čištění použijte ocelový kartáč pro odstranění odřezků ze sklíčidla, čelistí u závitoreznej hlavy a vnitřního odstraňovače ostřin.
- Na stroji a v pracovním prostoru utřete tkaninou stříkance závitoreznej oleje.

## 6 Údržba a revize

U veškerých strojů během jejich činnosti dochází k přirozenému opotřebení. Čas od času se proto na nich musí provést údržba a opotřebované díly se musí vyměnit. Tento úkon musí provést pouze autorizované servisní středisko ROTHENBERGER. To vám poskytuje plnou záruku na materiál a provedenou práci!



**Při čištění, údržbě, revizi nebo opravě stroje, je nezbytně nutné mít stroj vypnutý a odpojený ze sítě (činnost při odpojení ze sítě)! Vždy se vyvarujte náhodného spuštění stroje. Nebezpečí úrazu!**

### 6.1 Výměna břitů vnitřního odstraňovače ostřin



**Při výměně břitů vždy používejte ochranné rukavice! Nebezpečí úrazu!**

- Nadzvedněte řezák trubek a závitoreznej hlavu a vytáhněte vnitřní odstraňovač ostřin směrem k sobě.
- Vyjměte pružnou závlačku z břitů výstružníku.
- Břit výstružníku se uvolní, jakmile vytáhněte držák břitů výstružníku.
- Umístěte nový břit výstružníku.
- Do otvoru nového břitů výstružníku nasadte zpět dříve vyjmutou pružnou závlačku.

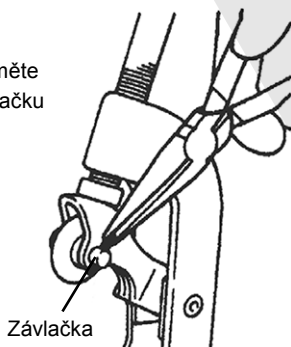
### 6.2 Výměna řezného kotouče řezáku trubek



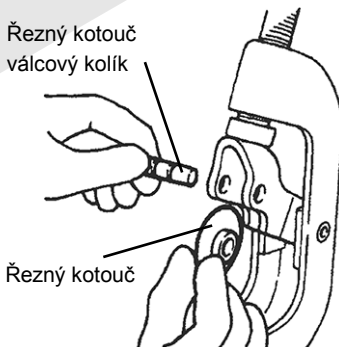
**Při výměně břitů vždy používejte ochranné rukavice! Nebezpečí úrazu!**

- Zvedněte řezák trubek do svislé polohy a sklopte závitoreznej hlavu.
- Směrem nahoru vytáhněte závlačku.
- Přidržte řezný kotouč a na protilehlé straně pozvolna vytlačte válcový kolík řezného kotouče.

Vyjměte závlačku

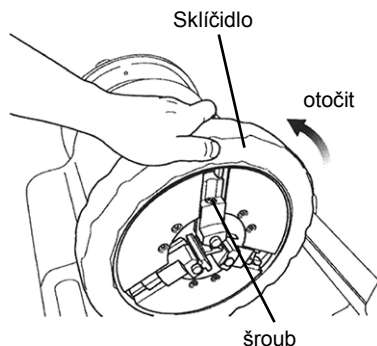


Řezný kotouč  
válcový kolík



- Odstraňte z čepu veškeré odřezky, nečistoty, olej apod. a drážku promažte. Vyjměte závlačku.
- Do držáku břitů vložte nový řezný kotouč a nasadte zpět kolík. Válcový kolík řezného kotouče.
- Do válcového kolíku řezného kotouče zastrčte novou závlačku a zajistěte ji tak, že její konce od sebe zahnete.

- Otočte sklíčidlem a otevřete ho tak, aby se dovnitř vložil šroubovák. Závlačka.
- Uvolněte šrouby, které zabezpečují vložky upínací čelisti (obr. 1).
- Vsuňte tenké táhlo do horní hrany pružiny a vytáhněte závlačku sklíčidla (obr. 2).
- Vytáhněte vložku upínací čelisti (obr. 3).
- Nasuňte novou vložku a zatlačte ji na místo, vyměňte pružinu a závlačku sklíčidla.



## 6.4 Každodenní prohlídka



**Pozor! Před tím, než začnete s promazáváním, vytáhněte zástrčku ze sítě.**

- Zkontrolujte síťovou zástrčku, síťový kabel a prodlužovací kabel, zda jsou nepoškozené.
- Zkontrolujte stav oleje
- Pokud jsou v olejové nádrži nečistoty, odstraňte je.
- Prohlédněte závitofezné čelisti, řezák trubek a vnitřní odstraňovač ostřin z hlediska opotřebených dílů a v případě potřeby je vyměňte.
- Případné nečistoty z upínacích čelistí odstraňte pomocí ocelového kartáče.
- Zkontrolujte zajištění závitových kolíků. V případě potřeby je utáhněte.
- Pravidelně odstraňujte nečistotu a odřezky ze stroje.
- Pokud nebudete stroj delší dobu používat, naneste na něj antikorozní mazivo.
- Zadní ložisko hřídele musí být promazáváno pravidelně. Promazávat stroje je dovoleno pouze osobám, které se spolehlivě orientují v otázkách elektrické bezpečnosti.

## 7 Příslušenství

Název příslušenství	Číslo dílu ROTHENBERGER
Podpěra trubky stojanu pro trubky do 6"	Č. 56047
Náhradní řezací kolečko	Č. 70074
RONOL Kanystr	Č. 65010
RONOL Sprej	Č. 65008
RONOL SYN Kanystr (vhodné pitné vody)	Č. 65015
RONOL SYN Sprej (vhodné pitné vody)	Č. 65013
NIPPEL MAX 1/2 – 3/4 – 1 – 1.1/4 – 1.1/2"	Č. 56056
Konopí dávkovač s rolí, 40 g / 40 m	Č. 70623
Bezpečnostní nožní spínače, 3-fáze, 230 V	Č. 56335
Závit-Přístroje pro zdrsnění 3/8 – 2"	Č. 56500
<a href="http://www.rothenberger.com">www.rothenberger.com</a>	



## 8 Zákaznické služby

K dispozici je síť servisních středisek společnosti ROTHENBERGER, která vám poskytnou potřebnou pomoc a jejichž prostřednictvím jsou rovněž dodávány náhradní díly a zajišťovány servisní zásahy (viz seznam v katalogu nebo na webových stránkách).

Příslušenství a náhradní díly můžete objednávat prostřednictvím svého specializovaného prodejce nebo prostřednictvím pohotovostní linky našeho oddělení poprodejních služeb:

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

**Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491**

**Email: [service@rothenberger.com](mailto:service@rothenberger.com)**

**[www.rothenberger.com](http://www.rothenberger.com)**

## 9 Likvidace

### 9.1 Kovové, elektrické a elektronické součástky

Části tohoto zařízení představují zhodnotitelný materiál a mohou být předány k recyklaci. K tomuto účelu jsou k dispozici schválené a certifikované recyklační závody. K tomu, aby jste mohli provést ekologicky přijatelnou likvidaci částí, které nelze zhodnotit (např. elektronický šrot), je nutné provést konzultaci s Vaším úřadem, který je kompetentní pro likvidaci odpadů.

#### **Pouze pro země EU:**



Neodhazujte elektrické nástroje do odpadu! Podle Evropské směrnice 2012/19/EG o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) a podle jejího převedení do národního práva musejí být opotřeбенé elektronické nástroje sbírány odděleně a ode vzdány do ekologicky šetrného zpracování.

### 9.2 Oleje a maziva

K likvidaci použitých olejů jsou oprávněny pouze specializované firmy.

Použitá a znečištěná oleje musí být skladovány a k likvidaci převáženy v neprodyšně uzavřených olejovzdorných nádobách (kovové barely).

Poškozené elektrické spotřebiče a stroje, které již nelze opravit, musí být zbaveny veškerého zbývajícího oleje.

Olejevé nádrže musí být vyčištěny tak, že neobsahují žádné stopy oleje. Nesmí uniknout žádné (dokonce ani velmi malé) množství oleje do země.