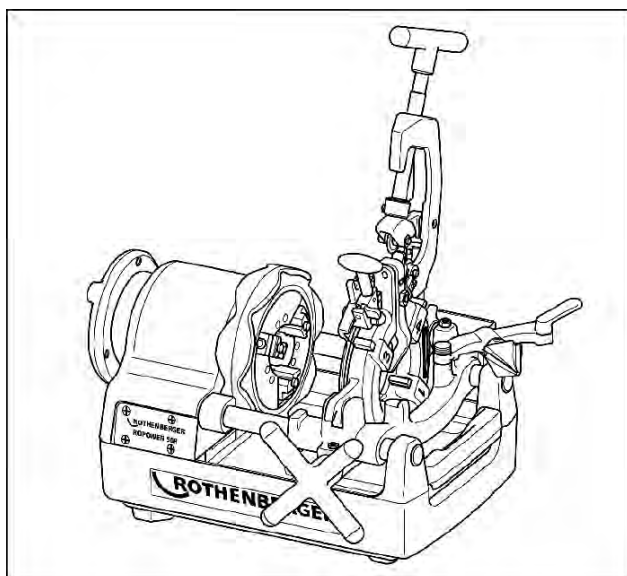


Инструкция по эксплуатации

ROPOWER 50R



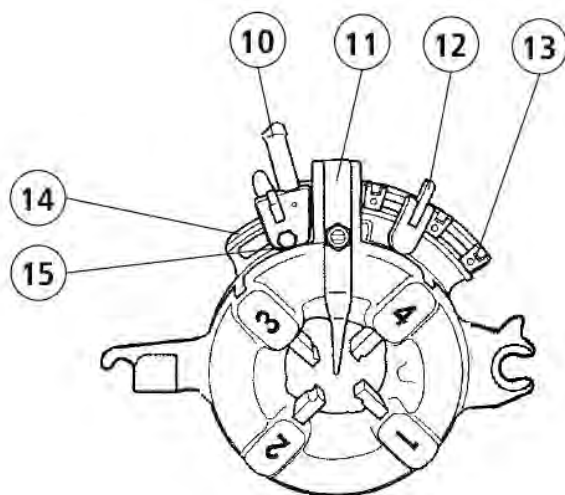
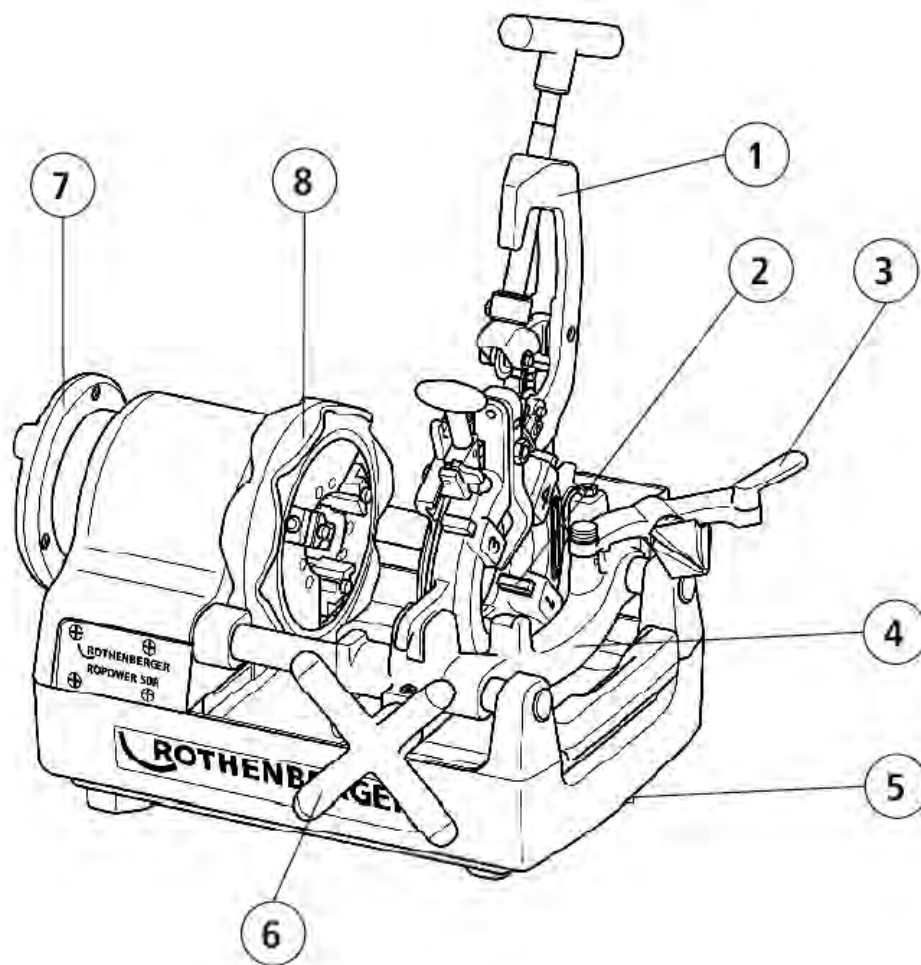
По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93



Содержание

	стр.
1. Указания по технике безопасности	4
1.1 Правильное использование	4
1.2 Используемые обозначения и их расшифровка	4
1.3 Замечания к правилам по технике безопасности	4
2. Технические характеристики	7
3. Функции резьбонарезного станка	7
3.1 Обзор / принадлежности / описание	7
3.1.1 Обзор резьбонарезного станка	7
3.1.2 Обзор автоматических резьбонарезных головок	7
3.1.3 Принадлежности	7
3.1.4 Описание функций	8
4. Подготовка к работе	8
4.1 Комплектность поставки	8
4.2 Транспортировка станка	9
4.3 Настройка станка	9
4.4 Электрические соединения	10
4.5 Резьбонарезное масло	10
4.6 Проверка уровня резьбонарезного масла	11
4.7 Регулировка подачи резьбонарезного масла	11
4.8 Слив масла	12
5. Работа на резьбонарезном станке	12
5.1 Зажим обрабатываемых деталей	12
5.2 Обрезка трубы	13
5.3 Удаление грата на трубах	14
5.4 Регулировка размеров резьбы	15
5.5 Снятие и установка резьбонарезных ножей	15
5.6 Регулировка размеров резьбы	16
5.7 Нарезка резьбы	17
5.8 Регулировка длины резьбы	18
5.9 Регулировка глубины резьбы	19
5.10 Очистка после использования	19
6. Техническое обслуживание и осмотр	19
6.1 Замена ножа гратоснимателя	20
6.2 Замена режущего диска трубореза	20
6.3 Замена вкладышей зажимов	21
6.4 Ежедневный осмотр	22
7. Поиск и устранение неисправностей	23
8. Переработка	23
8.1 Металлические, электрические и электронные компоненты	23
8.2 Масло и смазки	23
8.3 Отходы работ по обслуживанию	23
8.4 Быстроизнашиваемые узлы и детали	24
9. Гарантийные обязательства	25

1. Указания по технике безопасности

1.1 Правильное использование

Резьбонарезной станок Ропуэр 50R может использоваться только для обрезки труб, снятия грата и нарезания резьбы BSPT (трубная коническая резьба правая), BSPP (трубная цилиндрическая резьба), NPT размерами ¼”...2” в соответствии с разделом 2 «Технические характеристики».

Станок Ропуэр 50R можно использовать только с подходящими автоматическими резьбонарезными головками, которые были приняты и рекомендованы компанией Ротенбергер, и резьбонарезными ножами, соответствующими характеристикам, указанным в разделе 2 «Технические характеристики».

Использование принадлежностей:

Используйте принадлежности, указанные в основном каталоге только согласно описаниям в каталоге и в инструкциях по эксплуатации.

Никогда не производите технические или проектные изменения станка или его принадлежностей. Это повлечет аннулирование гарантии и представляет опасность аварий и получения травм.

При использовании электрических приборов и станков следует следовать основным правилам техники безопасности, чтобы предотвратить возможность поражения электрическим током, получения травмы, пожара. Перед использованием станка внимательно прочитайте инструкцию. Всегда храните инструкцию в легкодоступном месте.

1.2 Используемые обозначения и их расшифровка



Опасность для жизни.



Опасность получения травмы или повреждения станка.



Важная информация по использованию станка.

1.3 Замечания к правилам по технике безопасности



Никогда не касайтесь пальцами, лицом, волосами, другими частями тела, или свободными/ широкими частями одежды рабочих поверхностей и движущихся частей (обрабатываемая деталь, зажимной патрон, центрирующий патрон). Не одевайте украшений (кольца, цепочки и т.п.). Опасность аварий и получения травм.



Работайте только на станках, функционирующих бесперебойно. Если станок значительно поврежден (трещины, деформации и т.п.), что открываются электрические и приводные компоненты, немедленно выньте вилку из розетки и обратитесь в сервисный центр.

Техническое обслуживание и ремонтные работы могут выполняться только специализированными уполномоченными сервисными центрами. Неправильный ремонт может представлять большую опасность оператору.



При сбоях (нехарактерный запах, шум, вибрации) в работе станка Ропуэр 50R важно немедленно нажать ножной выключатель и выполнить аварийное выключение станка.



Если станок работает, нельзя держать обрабатываемую деталь руками, устанавливая/ снимая такие части, как фильтры, вентили, обрезки труб и т.п.



Только ознакомленный с инструкциями персонал должен допускаться до работы на станке.



Нельзя работать на станке под воздействием лекарственных препаратов, алкоголя или при сильной усталости.



Работайте только в специальной одежде. Необходимо работать в защитной маске, обеспечивающей защиту от попадания на лицо резбонарезного масла, а также защиту от ядовитых испарений (образование которых возможно при горении резбонарезного масла на перегревшемся станке/ обрабатываемой детали).

Следует работать в головном уборе для обеспечения покрытия и защиты длинных волос.

При смене резбонарезных ножей, режущего диска трубореза, ножа гратоснимателя необходимо работать в защитных перчатках.

Также необходимо работать в защитных перчатках при смене принадлежностей и обрабатываемой детали. Обрабатываемая поверхность детали и резбонарезные ножи нагреваются в работе.

Необходимо работать в безопасной обуви. Существует опасность поскользнуться на перелившемся резбонарезном масле, опасность получения травмы от влажных, скользких компонентов станка при смене принадлежности.



Не удаляйте металлическую и пластмассовую стружку с помощью сжатого воздуха – опасность получения травмы глаз и потери зрения.



Содержите рабочее место в чистоте и порядке. Беспорядок на рабочем месте увеличивает возможность аварий и получения травм.



Убирайте все ручные инструменты со станка перед включением. Опасность аварий и получения травм.



Учитывайте условия работы. Убедитесь, что освещение достаточное. Оградите электрические инструменты от влажности и возможности попадания на них воды. Не используйте электрические инструменты в условиях высокой влажности. Опасность поражения электрическим током.



Не следует использовать электрические инструменты вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Опасность взрыва.



Обеспечьте необходимую вентиляцию при использовании в помещении. Допустимая температура окружающей среды 0-40°C.



Храните принадлежности в безопасном месте. Если принадлежности долго не используются, храните их в сухом, недоступном для детей месте.



Не допускайте доступ к станку/ работу на станке посторонних или не проинструктированных лиц.



Если станок не используется на протяжении длительного времени, важно отключить его и вынуть вилку из розетки.



Перед заменой резбонарезных ножей, режущего диска, лезвия трубореза всегда выключайте станок и вынимайте штекер из розетки (обесточьте станок). После выключения станок останавливается не сразу, а еще некоторое время работает по инерции. Не прикасайтесь к станку до его полной остановки и до обесточивания.



Если станок чистится, обслуживается или ремонтируется, необходимо его выключить и обесточить, чтобы предотвратить возможность неконтролируемого запуска станка. Опасность аварии и получения травм.



Перед настройкой резбонарезного станка внимательно прочитайте данную инструкцию по эксплуатации. Необходимо полностью понимать все предупреждения, инструкции относительно нормального безопасного использования станка и правил техники безопасности.



Храните инструкцию по эксплуатации в чистом, сухом легкодоступном месте.



После нарезки резьбы на трубах выполните испытания давлением, чтобы исключить утечку газа/ воды после монтажа трубопровода.

2. Технические характеристики

Арт.№ 5.6050	РОПАУЭР 50 R, 230 В
Арт.№ 5.6057	РОПАУЭР 50 R, 230 В + тележка
Диапазон диаметров труб:	Трубная коническая/ цилиндрическая резьба ¼” ... 2”
Скорость работы:	40 об/мин без нагрузки
Электродвигатель:	Однофазный универсальный двигатель 1150 Вт с защитой от перегрузки
Класс защиты:	1
Частота тока питания:	50/60 Гц
Вес:	44 кг (без принадлежностей)
Габариты:	545 x 430 x 430 мм (ДхШхВ)
Резьбонарезные головки:	Автоматические резьбонарезные головки ½” ... 2”
Резьбонарезные ножи:	½” ... ¾”, 1” ... 2” необязательно: ¼” – 3/8” (Арт. № 5.6369)

3. Функции резьбонарезного станка

3.1 Обзор / принадлежности / описание

3.1.1 Обзор резьбонарезного станка

Обзор элементов управления (см. стр. 2)

1 Труборез	5 Винт слива масла
2 Резьбонарезные головки	6 Маховик каретки
3 Гратосниматель	7 Центрирующий зажимной патрон
4 Каретка	8 Зажимной патрон ударного действия

3.1.2 Обзор автоматических резьбонарезных головок

Обзор элементов управления (см. оборот лицевой обложки)

10 Т-образная рукоятка	13 Ограничитель переключателя
11 Запирающий рычаг	14 Кулачковый диск
12 Фиксатор переключателя	15 Винт

3.1.3 Принадлежности



Используйте только принадлежности, рекомендованные РОТЕНБЕРГЕР!

Опора для трубы: регулируемая высота, направляющая на шарикоподшипниках, для труб диаметром до 6”.



<p>НИШПЕЛЬ МАХ</p> <p>Служит для зажима отрезков труб при изготовлении сгонов ½” - 2”, автоматический быстрый зажим и центрировка отрезка трубы для правой/ левой резьбы, обеспечивается быстрая работа, автоматический разжим после окончания изготовления сгона, закаленные, отшлифованные зажимные губки.</p> <ul style="list-style-type: none"> - комплект НИШПЕЛЬ МАХ в стальном ящике. ½”; ¾”; 1”; 1 ¼”; 1 ½”. - Зажим сгонов ½”; ¾”; 1”; 1 ¼”; 1 ½”. - Стальной ящик. - Пластмассовый вкладыш. 	  	<p>Запасной режущий диск D=41 мм, L=19 мм, DA= 9 м Из закаленной специальной стали для:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ПАНДА 40, ПАНДА 90 - ПИСЕТ 3 SG, №6 - СУПЕРТРОНИК 2S, 3S, 4S, 2SE, 3SE, 4SE, РОПАУЭР 50 R  <p>РОНОЛ СУН Высококачественная смазочно-охлаждающая жидкость. Не содержит минерального масла – на синтетической основе, специально разработана и допущена к использованию для монтажа питьевых водопроводов. На 100% растворима в воде, не представляет опасности с физиологической точки зрения. Фасуется в канистры емкостью 5 л.</p> <p>РОНОЛ Высококачественное резьбонарезное масло на минеральной основе, отлично подходит для нарезания резьбы на трубах из различных материалов, включая высококачественную сталь. Фасуется в канистры емкостью 5 л.</p>
--	---	--

3.1.4 Описание функций

Резьбонарезной станок РОПАУЭР 50 R предназначен для изготовления резьбовых соединений на трубах и болтах.

Станок состоит из следующих элементов:

- Электродвигатель
- Зажимной патрон ударного действия (8), служащий для зажима обрабатываемой детали
- Труборез (1)
- Внутренний гратосниматель (3)
- Резьбонарезная головка
- Масляный насос
- Каретка (4)
- Поддон для стружки и масла
- Предохранительный ножной выключатель
- Ограничитель инерционного хода

4 Подготовка к работе

4.1 Комплектность поставки

По получении резьбонарезного станка РОПАУЭР 50 R проверьте:

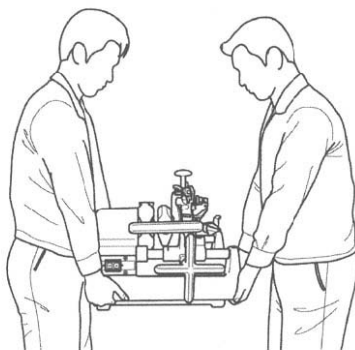
- соответствие техническим характеристикам, указанным в заказе на поставку
- наличие повреждений или деформации, которые могут быть получены при транспортировке
- наличие всех заказанных компонентов и принадлежностей.

Если есть какие-то повреждения или некомплектность – незамедлительно обращайтесь в фирму, у которой вы закупили станок или в офис продаж фирмы РОТЕНБЕРГЕР.

4.2 Транспортировка станка



Сгибайте ноги в коленях при поднятии станка во избежание излишней нагрузки на позвоночник.



Зафиксируйте каретку, чтобы она оставалась неподвижной при транспортировке. Поднимать станок следует держась за нижнюю часть корпуса. Не следует переносить станок держась за центрирующий зажимной патрон или гратосниматель!



Если станок переносится с не слитым резьбонарезным маслом, в связи с вибрациями существует возможность выливания масла!



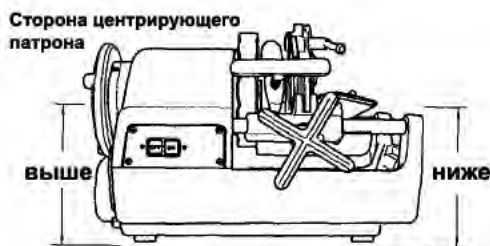
При разлитом по поверхности станка резьбонарезном масле, будьте осторожны поднимая станок – он может выскользнуть!

4.3 Настройка станка



Установите станок в сухом месте.

Поместите станок на ровной поверхности. Центрирующий зажимной патрон должен находиться выше всех остальных компонентов станка, чтобы предотвратить выливание масла.



Убедитесь в том, что вокруг станка и на рабочем месте достаточно места!



Если опасная зона, связанная с работой станка или с обрабатываемой на нем вращающейся заготовкой, имеет такие размеры, что не может быть обеспечена достаточная обзорность по всей зоне, то следует уменьшить общую длину трубных заготовок или установить защитные кожухи или обеспечить защиту опасной зоны путем размещения ограждений или предупредительных знаков.

Защитные устройства следует устанавливать надежно или закреплять. Если для этой цели применяются опоры, они должны быть устойчивыми и регулируемыми по высоте, а их количество должно быть достаточным.

4.4 Электрические соединения



Не кладите обрабатываемые детали и не ставьте станок на силовой кабель – опасность поражения электрическим током.



Не касайтесь мокрыми руками кабеля и штекера электропитания – опасность поражения электрическим током!



Перед подключением станка к электросети убедитесь, что станок выключен, иначе при подаче питания существует опасность запуска станка без оператора. Опасность аварии и получения травм.



Источник питания следует подключить к защитному устройству по дифференциальному току без встроенной защиты от сверхтоков с целью предотвращения поражения электрическим током.



Необходимо чтобы напряжение сети соответствовало указанному на панели аппарата, иначе станок может перегреваться, что в свою очередь может послужить причиной пожара и повреждения станка!



Защита от поражения электрическим током:
Станок имеет класс защиты I. Дополнительное заземление не требуется.



Встроенная защита от перегрузки автоматически выключает станок в случае перегрузки или скачков напряжения! Повторное включение будет невозможно в течение 1 минуты!



Используйте удлинительный кабель H07 RN 3 x 1,5 мм²! Длина удлинителя не должна превышать 30 м!

4.5 Резьбонарезное масло



При работе на станке используйте высококачественное резьбонарезное масло арт. № 6.5010. Данное масло **не подходит** для использования при монтаже **питьевых водопроводов!**



Также возможно использование высококачественной смазочно-охлаждающей жидкости, арт. № 6.5015. Данная жидкость **подходит** для использования при монтаже всех водопроводов (включая питьевые).



Храните резьбонарезное масло в недоступном для детей месте!



Не разбавляйте и не смешивайте резьбонарезное масло с другими маслами! Если в резьбонарезное масло попадает вода, оно становится белым, его качество ухудшается, также ухудшается качество нарезаемой с его использованием резьбы. В такой ситуации рекомендована замена масла!

Резьбонарезное масло следует оградить от попадания прямых солнечных лучей и хранить его в темном месте!

Закрывайте контейнер с маслом сразу после его использования с целью предотвращения попадания в него грязи и воды!



Внимание! Если оператор страдает аллергией!

Резьбонарезное масло при попадании на кожу может вызвать раздражение, ожоги и аллергические реакции!

При обращении с маслом используйте защитную одежду и покрывайте открытые участки кожи.

Если на кожу попадает масло, немедленно смойте его водой с мылом. Если резьбонарезное масло загорится при перегреве обрабатываемой детали или поверхности станка, это может вызвать образование токсичных испарений и газов (например, газообразного хлора). Если вы случайно вдохнули такие испарения, немедленно выйдите на свежий воздух, затем сразу обратитесь к врачу за консультацией!

4.6 Проверка уровня резьбонарезного масла



При чистке, обслуживании, осмотре или ремонте станка необходимо его выключить и обесточить (вынуть штекер из розетки)!

- Новый станок, либо станок, не использующийся в течение длительного срока покрыт защитной масляной пленкой. Удалите ее чистой салфеткой.
- Поверните маховик каретки (6) против часовой стрелки, чтобы переместить каретку (4) к зажимному патрону (8)
- Залейте резьбонарезное масло до уровня решетчатого фильтра.



- Удостоверьтесь, что станок выключен и затем подключите его к электросети.
- Включите станок и удостоверьтесь, что резьбонарезное масло протекает через резьбонарезную головку к ножам. Если масла подается недостаточно, отрегулируйте подачу соответствующим винтом.

4.7 Регулировка подачи резьбонарезного масла



При чистке, обслуживании или ремонте станка, необходимо его выключить и обесточить.

- Убедитесь, что масляный бак заполнен до уровня решетчатого фильтра.
- Если через резьбонарезную головку к ножам поступает недостаточное количество резьбонарезного масла, необходимо произвести регулировку подачи соответствующим винтом.
- Отвинтите запирающую гайку винта регулировки подачи масла.

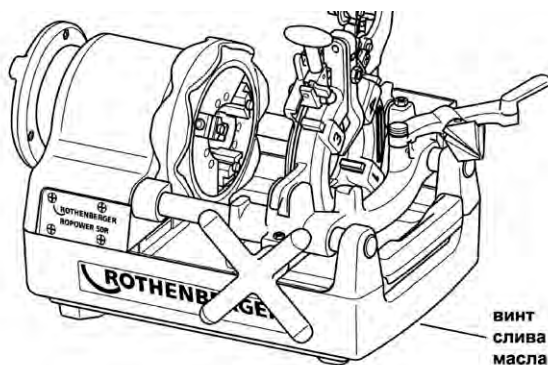


- Поворот регулировочного винта системы подачи масла по часовой стрелке увеличивает подачу масла, против часовой стрелки – уменьшает.
- Затяните запирающую гайку после регулировки.

4.8 Слив масла



Необходимо соблюдать правила ТБ и следовать рекомендациям, указанным в разделе 8.



5 Работа на резбонарезном станке

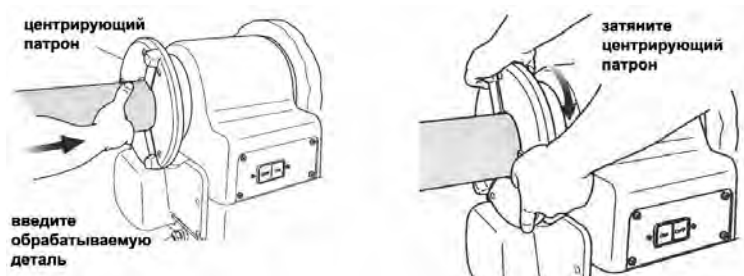
5.1 Зажим обрабатываемых деталей



Каретка может войти в контакт с рамой до завершения процесса нарезания резьбы, и в результате могут быть повреждены как зажимной патрон (8), так и сам станок! Необходимо обеспечить расстояние минимум 70 мм между областью резьбы на обрабатываемой детали и зажимным патроном (8).



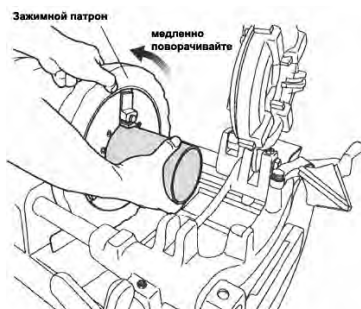
- Поднимите труборез (1), резбонарезную головку и гратосниматель (3) так, чтобы они не мешали.
- Введите обрабатываемую деталь через центрирующий зажимной патрон (7) и затяните его.





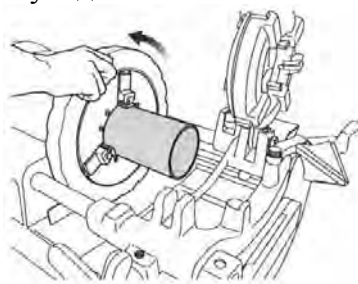
При работе с трубами большой длины и/или большого веса необходимо в обязательном порядке использовать опору для труб (арт. № 5.6047). Иначе обрабатываемая деталь и станок будут неустойчивы, возможно прокручивание трубы и др. проблемы. Также необходимо организовать рабочее место согласно разделу 4.3.

- Правой рукой поддерживайте обрабатываемую деталь со стороны зажимного патрона (8) и постепенно затяните его.



плотно держите обрабатываемую деталь правой рукой

- Убедитесь, что все три кулачка зажима соприкасаются с обрабатываемой деталью.
- Если это не так, обрабатываемая деталь будет качаться, обрезка трубы и нарезка резьбы будут невозможны.
- Надежно зажмите обрабатываемую деталь.



тщательно затяните зажимной патрон

5.2 Обрезка трубы

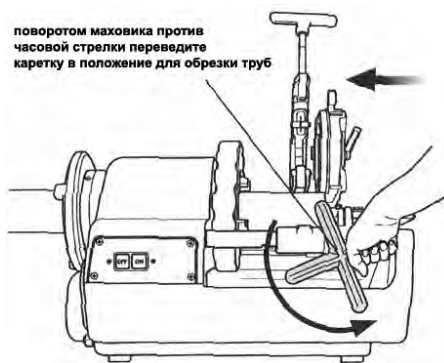


Не прикасайтесь руками к кромке обрезанной трубы – она горячая и с острыми краями. Опасность получения травмы и ожога.



Если рукоятку трубореза (1) повернуть с усилием, труба деформируется и качественная нарезка резьбы становится невозможной. Поэтому перемещайте рукоятку трубореза по пол-оборота за полный оборот трубы.

- Поднимите труборез (1) чтобы он не мешал. Поворачивайте маховик (6) против часовой стрелки, чтобы переместить труборез в рабочее положение.



- Опустите труборез на обрабатываемую деталь и включите станок выключателем или ножной педалью.
- Поворачивайте рукоятку трубореза по часовой стрелке, чтобы осуществить обрезку трубы.



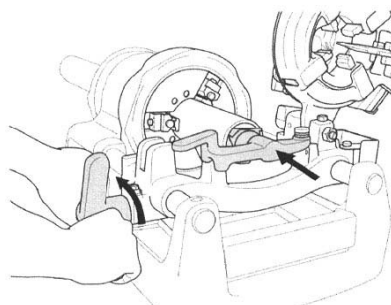
- Поднимите труборез.
- Не скапливайте обрезки труб в поддоне. Удаляйте их непосредственно после завершения процесса обрезки трубы.

5.3 Удаление грата на трубах



Нож гратоснимателя (3) очень острый. Не касайтесь его руками. Опасность получения пореза и травмы.

- Зафиксируйте гратосниматель (3) в рабочем положении.
- Поворачивайте маховик каретки (6) против часовой стрелки до контакта гратоснимателя с трубой.
- Приложив незначительное усилие на маховик, вы осуществите удаление грата с внутренней кромки трубы.



5.4 Регулировка размеров резьбы

Для нарезания резьбы $\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ " должны использоваться резьбонарезные ножи $\frac{1}{2}$ "... $\frac{3}{4}$ ".

Для нарезания резьбы на трубах диаметром 1, 1 $\frac{1}{4}$ ", 1 $\frac{1}{2}$ " и 2" должны использоваться резьбонарезные ножи 1"...2".

Для изменения размера резьбы $\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ " до 1", 1 $\frac{1}{4}$ ", 1 $\frac{1}{2}$ " и 2" и наоборот, ножи в резьбонарезной головке должны заменяться так, как это описано в последующих разделах.

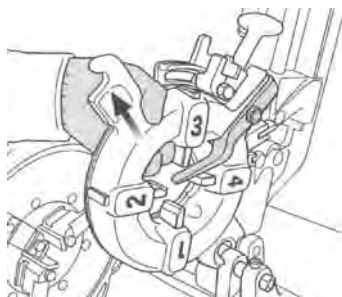
5.5 Снятие и установка резьбонарезных ножей

Снятие:

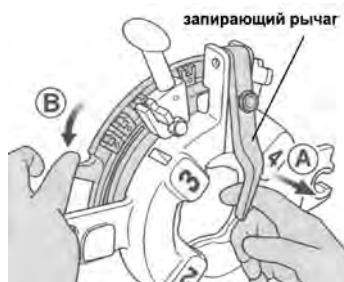


Работайте только в перчатках, чтобы предотвратить возможность пореза рук.

- убедитесь, что запирающий рычаг выставлен и снимите резьбонарезную головку с каретки.



- Потяните запирающий рычаг в направлении «А» для открытия резьбонарезных ножей.



- Потяните кулачковый диск в направлении «В» и удалите резьбонарезные ножи.

Установка:

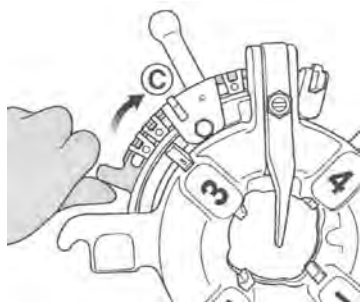


Точная нарезка резьбы возможна только если номер паза в резьбонарезной головке соответствует номеру резьбонарезного ножа.

- Установите резьбонарезные ножи в пазы с соответствующими номерами.



- Чтобы установить резьбонарезные ножи в надлежащее положение, введите их в соответствующий паз до риски (см. рисунок выше).



- Перемещайте кулачковый диск в направлении «С» до того момента, как услышите щелчок блокирующего рычага.

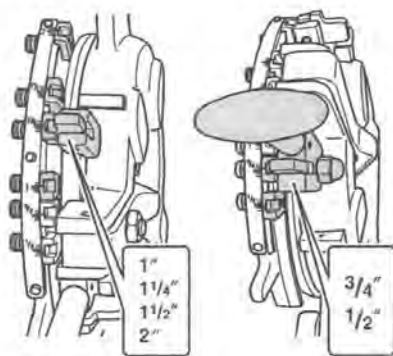


После замены ножей убедитесь, что они закреплены.

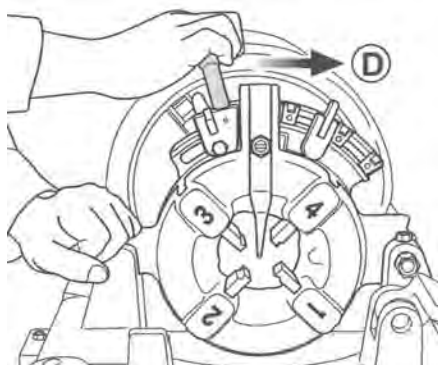
После замены резьбонарезной головки, либо замены резьбонарезных ножей, удостоверьтесь, что головка надежно закреплена на каретке.

5.6 Регулировка размеров резьбы

- Удостоверьтесь, что резьбонарезная головка встала на каретку и резьбонарезные ножи соответствуют размерам резьбы.
- Установите переключатель резьбы в положение с необходимым размером резьбы.



- Размер показан на соответствующем блоке переключателя.



- Поверните Т-образную рукоятку в направлении «D» для установки резьбонарезных ножей.

5.7 Нарезка резьбы



Станок оснащен предохранительным ножным выключателем для обеспечения защиты рук.

- В опасной ситуации сразу нажимайте ножной выключатель. Это останавливает работу станка.
- Для перезапуска станка нажмите и отпустите кнопку сбоку ножного выключателя.



Будьте внимательны, чтобы не получить травму при опускании резьбонарезной головки.



Не прилагайте чрезмерных усилий при работе на станке. Двигатель станка может остановиться вследствие перегрузки вызванной, например, изношенными резьбонарезными ножами.



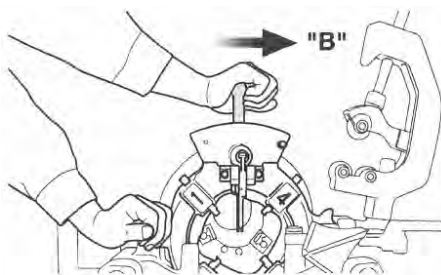
Следует применять трубы только безупречного качества. При использовании деформированных труб и/или труб, обрезанных под углом, невозможно нарезать резьбу, отвечающую соответствующим стандартам качества.



Для гарантирования наилучшего качества резьбы следуйте следующим инструкциям:

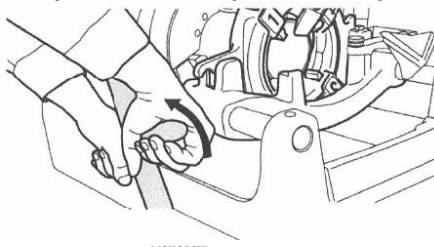
Используйте резьбонарезную головку и соответствующие резьбонарезные ножи для нарезания резьбы необходимого размера. **Правильно закрепите резьбонарезную головку на каретке.** Не кладите резьбонарезную головку непосредственно на незащищенный пол и обращайтесь с ней с осторожностью. Убедитесь, что резьбонарезное масло протекает на ножи.

- Опустите резьбонарезную головку и установите Т-образную рукоятку, нажимая на нее в направлении «B» до перехода резьбонарезных ножей в рабочее положение.



- Включите станок ножным выключателем, поворачивайте маховик против часовой стрелки, чтобы резьбонарезные ножи прижались к обрабатываемой детали.
- Отпустите маховик, когда 2-3 витка резьбы будут нарезаны.

Поворачивайте маховик для нарезки 2 или 3 витков резьбы



маховик

- Резьбонарезные ножи автоматически открываются рычагом ограничения по длине после завершения нарезания резьбы.
- Отключите станок ножным выключателем.

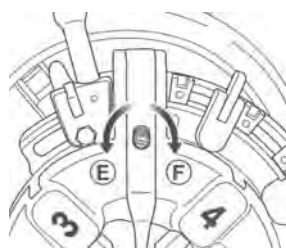
5.8 Регулировка длины резьбы

Длина резьбы устанавливается производителем станка, но, по необходимости, ее можно изменить.

- Удерживайте регулировочный штифт плоской отверткой и ослабьте шестигранную гайку.



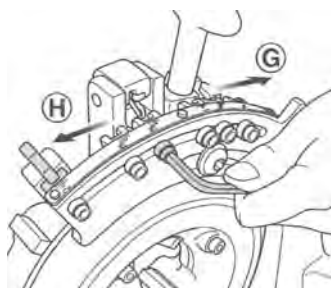
- Поворот регулировочного штифта в направлении «E» - установка более короткой резьбы, в направлении «F» - более длинной. Полуоборот штифта изменяет длину резьбы на 2 мм.



- Удерживайте регулировочный штифт плоской отверткой, чтобы случайно не изменить положения штифта и затяните шестигранную гайку.

5.9 Регулировка глубины резьбы

- Переведите регулировочную пластину с положения блока, соответствующего регулируемому размеру.



- Для регулировки глубины резьбы ослабьте винт и переместите фиксирующий блок.
- Перемещение в направлении «G» - установка более глубокой резьбы, в направлении «H» - установка менее глубокой резьбы. Перемещением на одно деление глубина резьбы изменяется на 1,5-2 мм.
- Проверьте нарезанную резьбу с помощью измерительного прибора и, по необходимости, повторите регулировку.

5.10 Очистка после использования



Не удаляйте металлическую и пластмассовую стружку с помощью сжатого воздуха! Существует Опасность травмы глаз и потери зрения!

Также не прикасайтесь незащищенными руками к острой металлической стружке! Опасность получения травмы! Используйте защитные перчатки!

- Удалите стружку со станка и вокруг него.
- Для удаления стружки и чистки зажимных патронов, резьбонарезных ножей в головке и гратоснимателя, используйте проволочную щетку.
- Удаляйте перелившееся резьбонарезное масло со станка и рабочего места.

6 Техническое обслуживание и осмотр

Все станки при использовании подвержены естественному износу. Техническое обслуживание станков следует проводить на периодической основе и заменять изношенные детали.

Такое техническое обслуживание может выполняться только авторизованным сервисным центром Ротенбергер. Только тогда будет гарантировано качество запасных частей и обслуживания.



При чистке станка, техническом обслуживании, осмотре или ремонте важно его выключать и отключать электропитание (т.е. обесточить). Всегда избегайте неконтролируемого запуска станка. Опасность получения травм и повреждения станка.

6.1 Замена ножа гратоснимателя



При замене ножа гратоснимателя всегда работайте в защитных перчатках. Опасность получения порезов и травм!

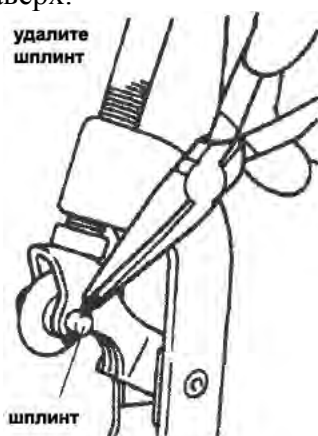
- Поднимите труборез и резьбонарезную головку, затем потяните на себя гратосниматель.
- Удалите пружинный фиксатор с ножа гратоснимателя.
- Нож гратоснимателя освобождается, если потянуть его держатель.
- Установите новый нож гратоснимателя.
- Установите обратно пружинный фиксатор в отверстие на новом ноже гратоснимателя.

6.2 Замена режущего диска трубореза



При замене режущего диска трубореза всегда работайте в защитных перчатках. Опасность получения порезов и травм!

- Поднимите труборез и опустите резьбонарезную головку.
- Выньте шплинт, потянув его вверх.



- Держите режущий диск и медленно выньте штифт режущего диска с противоположной стороны.



- Удалите стружку, грязь, масло и т.п. со штифта и смажьте паз.

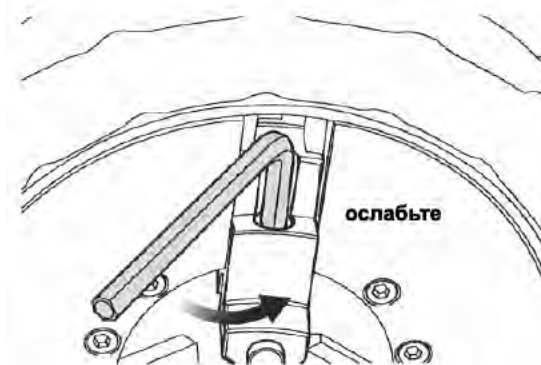
- Установите новый режущий диск в держатель и вставьте обратно штифт.
- Вставьте новый шплинт в штифт и загните его, чтобы зафиксировать.

6.3 Замена вкладышей зажимов

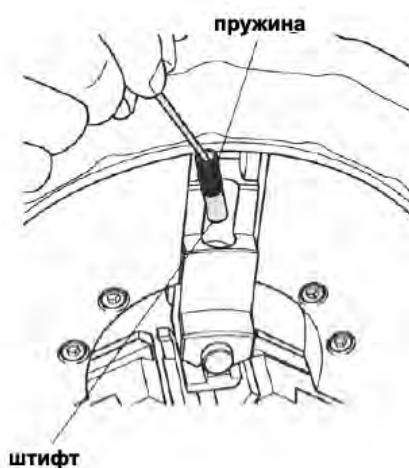
- Поворотами маховика по часовой стрелке переместите каретку до конца направо.
- Труборез поднимите, чтобы он не мешал.
- Поворачивайте зажимной патрон (8) против часовой стрелки и откройте его, чтобы получить доступ к гайкам крепления вкладышей.



- Ослабьте винты, крепящие вкладыши зажима.



- Подденьте узким стержнем верхний край пружины и выньте штифт.



- Потяните и выньте вкладыш зажима.



- Если необходимо заменить сразу три вкладыша, выньте два оставшихся вкладыша зажима.
- Удалите стружку, грязь, масло и т.п. с крепежной поверхности вкладышей зажима.
- Вставьте и продвиньте внутрь новый вкладыш зажима, установите пружину и штифт, затяните винт.
- В том же порядке установите два других вкладыша зажима.

6.4 Ежедневный осмотр

- Проверьте силовой штекер и кабель, а также удлинитель на наличие повреждений.
- Проверьте уровень масла.
- По необходимости регулируйте подачу масла.
- Чистите масляный бак в случае его загрязнения.
- Осматривайте резьбонарезные ножи, труборез и гратосниматель на наличие износа и заменяйте изношенные детали.
- Чистите зажимы проволочной щеткой.
- Проверьте и затягивайте по необходимости резьбовые нагели.
- Регулярно удаляйте стружку и грязь со станка.
- Если станок не будет использоваться длительное время, обеспечьте антикоррозийную смазку.
- Смазка суппорта вала:
Смазку заднего суппорта вала необходимо выполнять на периодической основе.
Внимание! Перед началом работ по смазке станок необходимо обесточить.
Работы по смазке может выполнять только персонал, ознакомленный с правилами ТБ.

7 Поиск и устранение неисправностей

Сбой

Масло не поступает на ножи...

Недостаточное энергопитание...

Станок останавливается и больше не запускается...

Низкое качество резьбы...

Нарезка резьбы невозможна...

Осмотр/ меры по устранению

Полон ли масляный бак?

Не загрязнены ли насос, фильтр и решетчатый фильтр?

Функционирует ли насос?

Произошел ли спад напряжения?

Соответствует ли требованиям удлинитель (см. раздел 4.4)

В связи с перегрузкой или скачками напряжения встроенная система защиты от перегрузки автоматически выключила станок. Повторное включение будет возможно по истечении 1 минуты.

Не загрязнено ли резбонарезное масло?

Не износились ли резбонарезные ножи?

Не деформировался ли торец обрабатываемой трубы?

Правильного ли размера установлены резбонарезные ножи?

Соответствует ли цифровая маркировка ножей маркировке резбонарезной головки?

Надлежащего ли размера выбрана резбонарезная головка?

8 Переработка

8.1 Металлические, электрические и электронные компоненты

Компоненты станка содержат драгоценные металлы и могут быть переработаны. В этих целях пользуются услугами уполномоченных сертифицированных перерабатывающих фирм. Металлы необходимо отсортировать и отдельно поставить перерабатывающей фирме.

Проконсультируйтесь в уполномоченном государственном органе по переработке по вопросу экологически безопасной утилизации неперерабатываемых материалов (например, электронных элементов).

8.2 Масло и смазки

Только специализированные компании уполномочены перерабатывать отработанное масло.

Отработанное масло и загрязненное масло следует хранить только в герметичных контейнерах (металлические бочки).

Дефектные электрические элементы и неремонтоспособные станки нужно вскрывать и чистить для удаления масла.

Масляные баки следует чистить очень тщательно. Не следует допускать попадания масла (даже малого количества) в землю.

8.3 Отходы после проведения обслуживания станка

При переработке необходимо следовать нормам уполномоченных государственных и региональных властей.

Отходы после проведения работ по техническому обслуживанию, такие как средства чистки, салфетки и т.п. должны перерабатываться как отходы особой категории.

Отходы, которые можно переработать, следует отделить, основываясь на группах материалов, и отправить на переработку!

8.4 Быстро изнашиваемые узлы и детали

Высокопроизводительные автоматические резьбонарезные головки		Номер изделия
BSPT R, BSPP R	1/2" – 2"	5.6052
Резьбонарезные ножи из быстрорежущей стали		
BSPT R	1/2" – 3/4"	5.6370x
BSPT R	1" – 2"	5.6371x
BSPP R	1/2" – 3/4"	66.805
BSPP R	1" – 2"	66.810
Запасное режущее колесо		7.0074
Лезвие внутренней фрезы для труб		5.6195
Опорная стойка для труб		5.6047
Быстрозажимные вкладыши передние		8.6960
Быстрозажимные вкладыши передние для труб с покрытием из пластика		8.5846
Центрирующая плашка задняя		8.3703
Масляный насос		8.3716
Угольные контактные вставки		8.3689
Высокопроизводительное масло для нарезки резьбы	спрей 600 мл канистра 5 литров	6.5008 6.5010
Высокопроизводительное масло на синтетической основе для водопроводов и трубопроводов сантехнических систем	спрей 600 мл канистра 5 литров	6.5013 6.5015

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93