

ROLLER'S **Airowa**

**D Verstellbare Hand-
Gewindeschneidkluppe**

*Betriebsanleitung
Vor Inbetriebnahme lesen!*

**GB Adjustable
hand die stock**

*Operating Instructions
Please read before commissioning!*

Albert Roller GmbH & Co KG
Werkzeug- und Maschinenfabrik
Schorndorfer Str. 66 · D-71332 Waiblingen
Tel. (07151) 1727-0 · Fax (07151) 1727-87

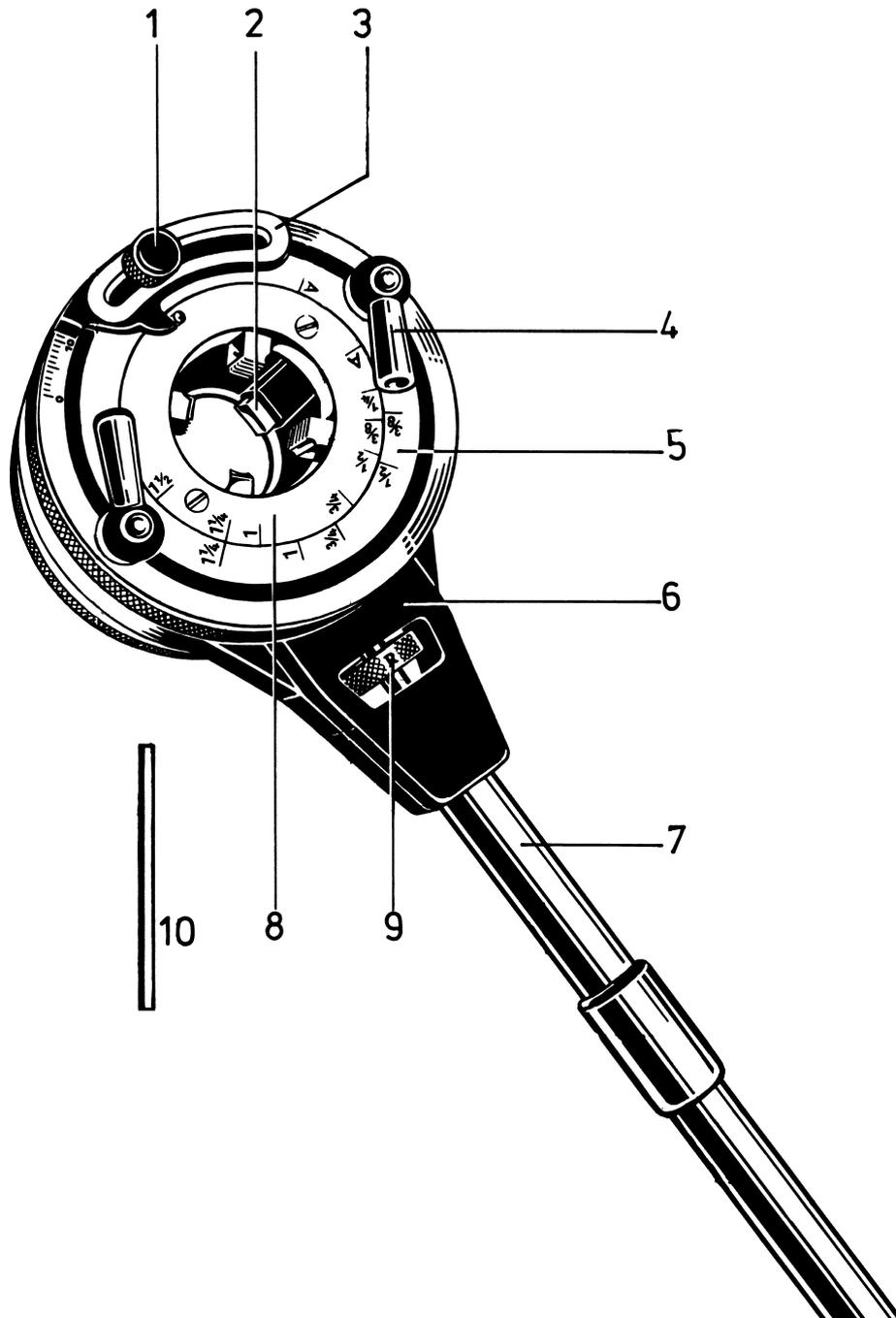


Made in Germany

ROLLER



Gewindeschneidtechnik

**D**

- 1 Kordelschraube
- 2 Führungsbacken
- 3 Anschlagsschieber
- 4 Kugelgriffmutter
- 5 Einstelldeckel
- 6 Ratschenhebel
- 7 Rohrarm
- 8 Skalaring
- 9 Ratschenbolzen
- 10 Spannstift

GB

- 1 Knurled screw
- 2 Guiding jaw
- 3 Stop slide
- 4 Clamping lever
- 5 Setting cover
- 6 Ratchet lever
- 7 Tubular arm
- 8 Ring with scale
- 9 Ratchet bolt
- 10 Clamping lever

1. Technische Daten

	Alrowa 22	Alrowa 23	Alrowa 25	Alrowa 26	Alrowa 27
1.1. Arbeitsbereich					
konisch (DIN 2999)	R 1/8–1"	R 1/4–1 1/2"	R 1/2–2"		
zylindrisch (DIN 259)	G 1/8–1"	G 1/4–1 1/2"	G 1/2–2"	G 1 1/2–3"	G 2 1/2–4"
1.2. Schneidbackensätze	1/8"				
	1/4–3/8"	1/4–3/8"			
	1/2–3/4"	1/2–3/4"	1/2–3/4"		
	1"	1–1 1/2"	1–1 1/4"		
			1 1/2–2"	1 1/2–2"	
				2 1/2–3"	
					2 1/2–3"
					3 1/2–4"

2. Inbetriebnahme

Zweiteiligen Rohrarm (7) montieren und Ratschenhebel (6) einschrauben. Ratschenbolzen (9) auf "R" (Rechtsgewinde) einstellen.

2.1. Wechsel der Schneidbacken

Kugelgriffmutter (4) lösen. Gegebenenfalls Spannstift (10) zu Hilfe nehmen. Einstelldeckel (5) so drehen, daß die Markierungen "A" auf Einstelldeckel und Skalaring (8) nebeneinander stehen. Einstelldeckel abheben. Schneidbacken wechseln; darauf achten, daß die Nummer am Schneidbacken mit der Nummer am Schlitz übereinstimmt. Schneidbacken bis zum Anschlag einschieben. Einstelldeckel (5) wieder so aufsetzen, daß die Markierungen "A" nebeneinander stehen. Gewünschte Gewindegröße durch Verdrehen des Einstelldeckels einstellen. Kugelgriffmutter anziehen.

2.2. Gewindeschneidstoffe

Verwenden Sie nur ROLLER Gewindeschneidstoffe. Sie erzielen einwandfreie Schneidergebnisse und hohe Standzeit der Schneidbacken!

ROLLER'S Smaragdol-Gewindeschneidstoff (mineralöhlaltig) ist hochlegiert und verwendbar für Rohr- und Bolzengewinde aller Art. Es ist außerdem mit Wasser auswaschbar (gutachterlich geprüft). Bei sorgfältiger Spülung der Anlage nach der Installation tritt keine Geruchs- und Geschmacksbeeinträchtigung ein.

ROLLER'S Rubinol 2000-Gewindeschneidstoff ist synthetisch, mineralölfrei vollständig wasserlöslich und hat die Schmierkraft von Mineralöl. Es ist verwendbar für alle Rohr- und Bolzengewinde. Es muß in Deutschland, Österreich und der Schweiz für Trinkwasserleitungen verwendet werden und entspricht den Vorschriften (DVGW Prüf-Nr. S 023; ÖVGW Prüf-Nr. W 1.015; SVGW Prüf-Nr. 7808-649).

Beide Gewindeschneidstoffe sind sowohl als Spray als auch in Kanister und Fässer lieferbar.

Gewindeschneidstoffe nur unverdünnt verwenden.

3. Betrieb

3.1. Gewindeschneiden

Rohr rechtwinklig und gratfrei abschneiden und die Schnittstelle mit ROLLER Gewindeschneidstoff schmieren. Kluppe mit Führungsseite voran anstecken und gegen das Rohrende drücken. Führung mit Spannstift (10) soweit zudrehen bis Führungsbacken (2) am Rohr anliegen, die Kluppe sich aber noch leicht drehen läßt. Zum Anschneiden Kluppe kräftig gegen das Rohr drücken und mit Rohrarm ratschen. Während des Gewindeschneidens mit ROLLER Gewindeschneidstoffen schmieren. Ist das Gewinde geschnitten, Kugelgriffmutter (4) lösen und etwa 1/4 Umdrehung weiterratschen, damit sich der Endspan entfernt. Kluppe durch Linksdrehen am Einstelldeckel öffnen und abheben. **Kluppe nicht zurückdrehen!** Sonst werden Schneidbacken und Gewinde beschädigt.

3.2. Schneiden von Gewinden gleicher Größe

Gewindegröße einstellen. Anschlagschieber (3) mit der Innenfläche der Nase an den Stift des Skalaringes (8) schieben und Kordelschraube fest anziehen. Für Korrekturen des Gewindedurchmessers ist am Rand des Einstelldeckels im Bereich des Anschlagschiebers eine Skala angebracht.

3.3. Herstellen von Nippeln und Doppelnippeln

Für das Spannen kurzer Rohrstücke zur Herstellung von Nippeln und Doppelnippeln werden ROLLER Nippelspanner verwendet. Diese gibt es in den Größen 3/8–2". Zum Spannen des Rohrstückes (mit oder ohne vorhandenem Gewinde) mit dem ROLLER Nippelspanner wird durch Drehen der Spindel mit einem Werkzeug (z.B. Schraubendreher) der Kopf des Nippelspanners gespreizt. Dies darf nur bei aufgestecktem Rohr erfolgen. Es ist darauf zu achten, daß bei der Benutzung des ROLLER Nippelspanners keine kürzeren Nippel geschnitten werden, als es die Norm erlaubt.

3.4. Gewindeschneiden an kurzen Rohrstücken

Zum Schneiden von Gewinden auf kurze Rohrstücke (Rohrbogen, aus der Wand ragendes Rohrende) kann die Führung der Kluppe abgenommen werden. Hierzu Einstelldeckel abnehmen, die darunterliegenden Zylinderschrauben lösen und Führung abnehmen.

4. Garantiebedingungen

Die Garantiezeit beträgt 6 Monate nach Übergabe des Gerätes an den Verbraucher, höchstens jedoch 12 Monate nach Übergabe an den Händler. Der Zeitpunkt der Übergabe ist durch die Kaufunterlagen nachzuweisen. Alle innerhalb der Garantiezeit auftretenden Funktionsfehler, die nachweisbar auf Fertigungs- oder Materialfehler zurückzuführen sind, werden kostenlos beseitigt. Schäden, die auf natürliche Abnutzung, unsachgemäße Behandlung oder Gebrauch, Mißachtung von Betriebs-, ungeeignete Betriebsmittel, übermäßige Beanspruchung, zweckfremde Verwendung, eigene

oder fremde Eingriffe oder andere Gründe, die ROLLER nicht zu vertreten hat, zurückzuführen sind, sind von der Garantie ausgeschlossen. Garantieleistungen dürfen nur von hierzu autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstätten erbracht werden. Beanstandungen werden nur anerkannt, wenn das Gerät ohne vorherige Eingriffe im unzerlegten Zustand einer autorisierten ROLLER-Vertragswerkstatt eingereicht wird. Die Kosten für die Hin- und Rückfracht trägt der Verwender.

1. Specifications

	Alrowa 22	Alrowa 23	Alrowa 25	Alrowa 26	Alrowa 27
1.1. Working range tapered (DIN 2999) straight (DIN 259)	R 1/8–1" G 1/8–1"	R 1/4–1 1/2" G 1/4–1 1/2"	R 1/2–2" G 1/2–2"	G 1 1/2–3"	G 2 1/2–4"
1.2. Die sets	1/8" 1/4–3/8" 1/2–3/4" 1"	1/4–3/8" 1/2–3/4" 1–1 1/2"	1/2–3/4" 1–1 1/4" 1 1/2–2"	1 1/2–2" 2 1/2–3"	2 1/2–3" 3 1/2–4"

2. Commissioning

Assemble the two-part tubular arm (7) and screw it into the ratchet lever (6). Set the ratchet bolt (9) to "R" (right-hand thread).

2.1. Changing the dies

Release the ball handle nuts (4), if necessary with the aid of the tightening lever (10). Turn the setting cover (9) so that the marks "A" on the cover and on the scale ring (8) are adjacent. Lift off the setting cover. Change the dies, ensuring that the number on the die tailies with that on the slot. Slide in the die as far as it will go. Then put the setting cover (5) back on in such a way that the "A" marks a adjacent. Set the required thread size by turning the setting cover. Tighten the ball handle nuts.

2.2. Thread cutting oils

Only use ROLLER thread cutting oils. You will achieve faultless cutting results and long die durability.

ROLLER'S Smargdol thread cutting oil (containing mineral oil) is highly alloyed and can be used for pipe and bolt threads of all types. In addition, it can be rinsed off with water (officially verified). Careful rinsing of the system following installation will prevent any odour and taste effect.

ROLLER'S Rubinol 2000 thread cutting oil is synthetic, free of mineral oil, completely water-soluble, and has be lubrication properties of mineral oil. It can be used for all pipe and bolt threads. Its use is mandatory in Germany, Austria and Switzerland for drinking water pipes, and it complies with official specifications (DVGW approval no. S 023; ÖVGW approval no. W 1.015; SVGW approval no. 7808-649).

Both thread cutting oils are available as sprays, in cans and in drum.

Only use thread cutting oils undiluted!

3. Operation

3.1. Thread cutting

Cut off the pipe at right angels and without burr, and smear the cut with ROLLER thread cutting oil. Attach the die stock with the guide end first, and press it against the pipe end. Close the guide using the tightening lever (10) until the guiding jaws (2) are in contact with the pipe, but the die stock still turns. To start a cut, press the die stock firmly against the pipe and ratchet it using the tubular arm. Lubricate with ROLLER thread cutting oils during thread cutting. Once the thread has been cut, release the ball handle nuts and ratchet about 1/4 turn more to remove the final swarf. Open the stock by turning the setting cover to the left and lifting it off. Do **not turn back the die stock!** This will damage the dies and the thread.

3.2. Cutting identically sized thread

Set the thread size. Slide the stop silde (3) so that the inside of its nose is up against the pin of the scale ring (8), and firmly tighten the knurled screw (1). A scale is provided on the edge of the setting cover in the stop slide range for corrections of the thread diameter.

3.3. Producing nipples and double nipples

ROLLER nipple clampers ("Nippelspanner") are used to clamp short pieces of pipe for the production of nipples and double nipples. These are available in the sizes 3/8" to 2". To clamp the pipe section (with or without thread) with the ROLLER nipple clamber, the head of the latter is expanded by turning the spindle using a tool (such as a screwdriver). This must only be done when a pipe section has been fitted. Care must be taken that no nipples shorter than specified in the standard are cut while the ROLLER nipple clamber is in use.

3.4. Cutting threads in short pipe sections

For cutting threads on short pipe sections (elbows, pipe end protruding from walls), the die stock guide can be removed. To do so, remove the setting cover, undo the fillister-head screws underneath it, and take off the guide.

4. Guarantee

All ROLLER machines, power drives and hand tools are guaranteed for 6 months from the date of sale to the enduser, however not exceeding 12 months after sale to the dealer. The date of sale has to be proven through sales documents. Any faults that are attributable during the guarantee period and are in our reasonable opinion proven defects in workmanship or material will be repaired at no charge. Defects which are traceable to normal wear and tear, misuse or abuse, unsuitable working materials, use for purposes other than originally intended and own of outside interference which ROLLER is not liable for, are excluded from the guarantee.

Guarantee services are exclusively handled through authorized service stations. Claims are only accepted when the item in questions arrives without prior interference in the relevant ROLLER service station.

Both forward and return freight for any item returned under this guarantee is payable by the enduser.