

ROTHENBERGER

ROBEND® 4000

ROBEND® 4000

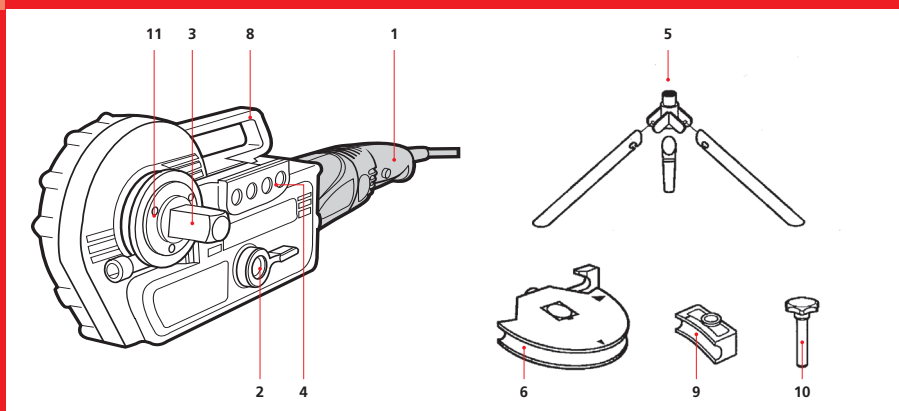


Bedienungsanleitung
Instructions for use
Instruction d'utilisation
Instrucciones de uso
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Instruções de serviço
Brugsanvisning
Bruksanvisning
INSTRUKCJA OBSŁUGI

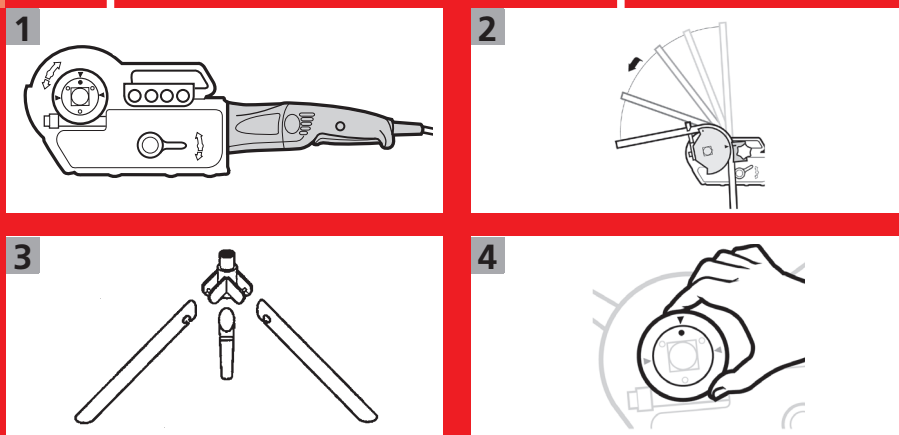


www.rothenberger.com

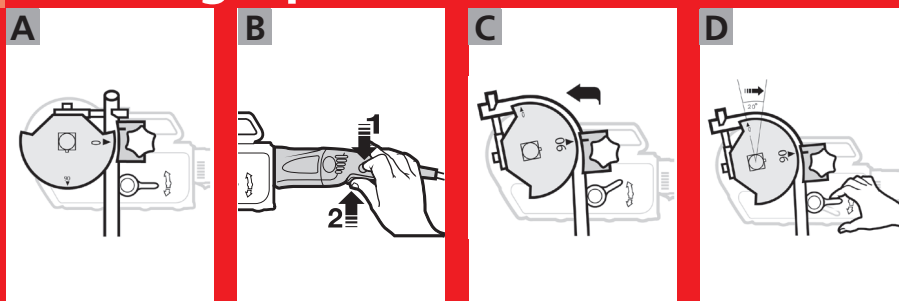
A Overview



B Preparation for start-up



C Starting-up





Intro

DEUTSCH Bedienungsanleitung bitte lesen und aufbewahren! Nicht wegwerfen! Bei Schäden durch Bedienungsfehler erlischt die Garantie! Technische Änderungen vorbehalten!	Seite 5
ENGLISH 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!	Page 8
FRANÇAIS 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!	Page 11
ESPAÑOL - País de origen! ¡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!	Página 14
ITALIANO 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!	Pagina 17
NEDERLANDS Lees de handleiding zorgvuldig door en bewaar haar goed! Niet weggooien! Bij schade door bedieningsfouten komt de garantieverlening te vervallen! Technische wijzigingen voorbehouden!	Bladzijde 20
PORTUGUES 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!	Pagina 23
DANSK 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!	Side 26
SVENSKA 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!	Sida 29
SUOMI Lue ja säilytä tämä käyttöohje! Älä heitä pois! Takuu ei kata käyttövirheistä aiheutuvia vahinkoja! Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!	Sivulta 32
ΕΛΛΗΝΙΚΑ Οδηγίες χειρισμού παρακαλείσθε να τις διαβάσετε και να τις φυλάσσετε! Μην τις τρετάξετε! Σε ζημιές από σφάλματα χειρισμού τταμει να ισχύει η εγγύει! Με επιφύλαξη για τεχνικές αλλαγές!	Σελίδα 35
РУССКИЙ 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!	Страница 38
POLSKI Przeczytaj instrukcję obsługi i zachowaj do wglądu. Nie wyrzucaj! Gwarancja nie uwzględnia usterek spowodowanych wadliwą obsługą. Zmiany techniczne zastrzeżone!	Strona 41





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.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

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

DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

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

EC-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

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 eneansvarring, at dette produkt er i overensstemmelse med anførte standarder, retningslinjer og direktiver.

CE.FÖRSÄKRAN

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

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ

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

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние най-отговорно декларираме, че този продукт съответства на зададените норми и предписания.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Z pełną odpowiedzialnością deklarujemy, że produkt ten spełnia wspomniane normy i wymagania.



2004/108/EC
2006/42/EC
2011/65/EU

EN 60745-1
EN 55014-1
EN 55014-2
EN 61000-3-2
EN 61000-3-3

Herstellerunterschrift
Manufacturer / authorized representative signature

César Sainz de Diego Abadiano, 23.11.2015
Geschäftsführer / Managing Director

Technische Unterlagen bei / Technical file at:
ROTHENBERGER S.A.
Ctra. Durango-Elorrio, Km 2
E-48220 Abadiano (Vizcaya) / Spain

 **ROTHENBERGER**





1. Technische daten

Biegekapazität:	12 - 35 mm
Biegewinkel:	0° - 180°
Spannung:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Leistungsaufnahme:	1010 W (900W)
Schalter:	Nicht-blockierend
Gewicht:	13 kg
Abmessung:	590 x 145 x 215 mm
Satzgewicht (12, 15, 18, 22 mm):	24 kg
Kasten-Abmessung:	660 x 430 x 200 mm
Geräuschpegel:	100 dBA
Lp:	87 db
Vibrationspegel:	5,9 m/s ²

2. EINZELTEILE (Abb. A)

1. Motor
2. Umschalthebel
3. Tragegriff
4. Schaftaufnahme
5. Dreibein
6. Biegesegment
7. Gegenlager
8. Biegesegment Aufnahme
9. ROLUB Biegeschuh
10. Steckbolzen
11. Einstellskala



3. KAPAZITÄT

Hartes und weiches kupferrohr DIN 1786 Durchmesser 12-35 mm, Wandstärke 1,2 mm
Hartes und weiches Stahlrohr DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; Durchmesser 12-28 mm x 2,5 mm
Stahlrohr DIN 2440 1/4" (14 mm), 3/8" (18 mm), 1/2" (2 mm), 3/4" (28 mm)
Nichtrostendes Stahlrohr (INOX) AISI 304 - 316, Wandstärke bis 1,5 mm Durchschnitt 12 - 28 mm
Elektrisch Rohre: 16-20-25-32-35 mm

4. Vorbereitung zur Inbetriebnahme

1. Arbeitsposition (Abb. B.1).

Die in dieser Skizze dargestellte Position ist ideal für Bedienungs-komfort und Sicherheit während des gesamten Biegevorganges.

2. Arbeitsbereich (Abb. B.2).

Vor dem Einschalten muß der Arbeitsbereich frei von allen Hindernissen sein, die den Biegevorgang behindern könnten.

3. Einsatz von Verlängerungskabel

Verlängerungskabel sollen ausreichend stark und so kurz als möglich sein. Sie müssen auf mindestens 15 Amp. ausgelegt sein und dürfen 30 m Länge unter keinen Umständen überschreiten.

4. Überprüfung des Zustandes des Motor-Tip-Schalters.

Stellen Sie unbedingt sicher, daß der Tip-Schalter stets automatisch nach dem Drücken ausrastet.

5. Benutzung des Dreibeins (Sonderzubehör) (Abb. B.3).

Die Skizze zeigt den Zusammenbau und die Aufstellung des Dreibeins.





6. Einstellskala zur Herstellung von Serienbögen (Abb. B.4).

Das Gerät besitzt eine Einrichtung zur Voreinstellung jedes gewünschten Biegewinkels zwischen 0° und 180°. Jetzt wird durch Drehung der Skala der gewünschte Biegewinkel auf der Einstellmarkierung fixiert. Die Maschine ist jetzt eingestellt und einsatzbereit. Die weitere Vorgehensweise ist im Kapitel "Betrieb" beschreibend.

7. Abstand von bewegenden Teilen.

Stellen Sie sicher, daß Ihre Hände nicht in Kontakt sind mit den sich bewegenden Teilen der Maschine während des gesamten Biegevorgangs.

5. Betrieb

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie zuerst die allgemeinen Sicherheitshinweise und die Hinweise zur Vorbereitung zur Inbetriebnahme.






Wichtig: Für alle Biegevorgänge muss der unten beschriebene Ablauf gewissenhaft eingehalten werden.

1. Bestimmen Sie das zu biegende Rohr. Wählen Sie das entsprechende Biegesegment und den Biegeschuh für den benötigten Rohrdurchmesser. Stellen Sie jetzt sicher, daß sich der ROBEND® 4000 in der Startposition befindet, indem Sie den Antriebsmotor starten und dabei den Umschalthebel in der Rückwärtsstellung halten, bis er automatisch in den Leerlauf umschaltet.
2. Setzen Sie das Biegesegment in die Biegesegment-Aufnahme ein. Legen Sie jetzt das Rohr in das Biegesegment und sichern Sie es im Gegenlager.



Wichtig: Stellen Sie sicher, dass das Rohr voll in Gegenlager einliegt und sich im Kontakt mit der gesamten Oberfläche des Gegenlagers befindet. Setzen Sie jetzt den Biegeschuh an das Rohr und sichern Sie ihn mit dem Steckbolzen in der korrespondierenden Aufnahme.

3. Überprüfen Sie die richtige Einstellung der Startposition. Dazu muß die "0" Markierung auf dem Biegesegment auf die Mitte des Biegeschuhs zeigen. (Abb. C.A).
4. Um den Biegevorgang auszulösen, schieben Sie den Umschalthebel zunächst in die Arbeitsposition . Danach drücken Sie den Motor Tip-Schalter. Das Biegesegment beginnt sich zu drehen. Halten Sie den Motor-Tip-Schalter gedrückt, bis der gewünschte Biegewinkel (ablesbar auf dem Biegesegment) (Abb. C.B) mit der Markierung auf dem Biegeschuh übereinstimmt. Lassen Sie jetzt den Motorschalter los. (Abb. C.C). Der ROBEND® 4000 ist mit einer Einrichtung zur Voreinstellung jedes gewünschten Biegewinkels zwischen 0 und 180° ausgerüstet. Ideal zur Herstellung von Multibögen, Beachten Sie dazu das Kapitel "Vorbereitung zur Inbetriebnahme".
5. Sobald der Bogen fertig ist und der Motor-Tip-Schalter freigegeben wird, schieben Sie den Umschalthebel in die Rückwärtsposition . Betätigen Sie kurzzeitig den Motor-Tip-Schalter, um das Rohr vom Biegesegment zu lösen. Sobald das Rohr frei ist, entfernen Sie Steckbolzen und Biegeschuh. Jetzt können Sie den fertigen Bogen entnehmen.
6. Um den ROBEND® 4000 für eine erneute Biegeoperation vorzubereiten, halten Sie den Umschalthebel in der Rückwärtsposition . Starten Sie jetzt den Motor und halten Sie den Tip-Schalter gedrückt, bis die Maschine voll zurück gelaufen ist und in die neutrale Position umschaltet.





6. Pflege und wartung

Vor jeder Wartung oder Instandsetzung der Maschine muß der Netzstecker entfernt werden.

1. Kabel und Netzstecker

Sowohl Kabel als auch Netzstecker müssen sich in einwandfreiem Zustand befinden. Dies ist regelmäßig zu überprüfen.

2. Motor-Tip-Schalter

Überprüfen Sie regelmäßig die einwandfreie Funktion dieses Schalters. Er muß automatisch abschalten, sobald er freigegeben wird. Bei der geringsten Störung, ist er sofort mit einem neuen Schalter zu ersetzen.

3. Kohlebürsten

Überprüfen Sie regelmässig die Kohlebürsten auf Verschleiss und sicheren Sitz auf dem Kollektor. Ersetzen Sie die Kohlebürsten durch neue, sobald sie 30% abgenutzt sind. Benutzen Sie nur Original ROTHENBERGER Kohlebürsten.

4. Motor und Anker

Der sich im Motorgehäuse und in den Kohlebürsten-Aufnahme absetzende Kohlestaub muss alle 100 Stunden entfernt werden. Es ist darauf zu achten, dass der Kollektor immer sauber und frei von Verunreinigungen ist.

5. Maschine

Nach 500 Betriebsstunden muss die schmierfettfüllung erneuert werden. Nach dem Öffnen der Maschine ist das alte Fett zunächst auszuwaschen und die Maschine zu trocknen. Zur Nachfüllung werden ca. 300 Gramm Fett benötigt. Eine grössere Fettfüllung ist nicht zulässig, da sich dadurch die Betriebstemperatur der Maschine erhöhen kann. Fett Typ: LGMT2 von SKF oder vergleichbares. Es wird empfohlen, diese Arbeit von einer unserer Service – Stationen durchführen zu lassen.

6. Die Maschine darf nur von Fachkräften zerlegt und repariert werden

Wir verweisen auf unsere Service Stationen, in denen Instandhaltungs und Überholungsarbeiten schnell und sachkundig durchgeführt werden. Es dürfen nur Original ROTHENBERGER Ersatzteile verwendet werden.

7. Stöungsursachen

A. Das Biegesegment bleibt beim Biegen stehen, obwohl der Antriebsmotor läuft.

der Umschalthebel ist nicht in der richtigen Position. Getriebschaden – die Maschine muss eingeschickt werden.

B. Biegungen sind nicht rund, Rohr flacht ab oder bekommt Falten

Biegesegment und/oder Biegeschuh entspricht nicht dem Rohrdurchmesser.

Biegesegment und/oder Biegeschuh sind verschlissen.

Schlechte Rohrqualität

C. Der ROBEND® 4000 startet nicht

alle elektrischen Anschlüsse überprüfen. Vorher Netzstecker ziehen. Kohlebürsten überprüfen, säubern, eventuell austauschen.

D. Voreinstellung Biegewinkel funktioniert nicht

die Stellschrauben sind nicht angezogen



Wichtig: Lassen sich die Störungen nicht beheben, wenden Sie sich bitte an eine unserer Service Stationen.



Nach Ablauf ihrer nützlichen Lebensdauer werfen Sie die Maschine bitte nicht in den Hausmüll, sondern überreichen Sie sie zum Recycling einer zugelassenen Entsorgungsstelle.





1. Technical characteristics

Bending capacity:.....	12 – 35 mm
Bending angle:.....	0° - 180°
Voltage:.....	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Absorbed power:.....	1010 W (900W)
On-switch:.....	Non-blocking
Machine weight:.....	13 kg.
Machine dimensions:.....	590 x 145 x 215
Complete set weight (12,15,18 and 22 mm):....	24 kg.
Box dimensions:.....	660 x 430 x 200 mm
Noise level:.....	100 dBA
Lp:.....	87 db
Vibration level:.....	5,9 m/s ²

2. Machine components (See figure A)

1. Motor
2. Reverse lever
3. Handle
4. Bolt housing
5. Tripod
6. Former
7. Former hook
8. Former fastening shaft
9. Slide
10. Slide fastening bolt
11. Series bending scale



3. Capacity

Hard and soft Cu-Al DIN 1786 Øs 12 a 35 mm: 1,2 mm pared.
 Hard and soft steel DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; Øs 12 a 28 mm x 2,5.
 Steel DIN 2440 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2 " (22), 3/4 " (28).
 INOX AISI 304-316 espesor hasta 1,5 mm Øs 12 a 28 mm
 Conduit: 16-20-25-32-35 mm

4. Preparation for start-up

1. Working position (See figure B.1)

The position shown in the sketch would be ideal for comfort and safety during the entire bending process.

2. Working area (See figure B.2)

Before start, the bending area should be clear from any element that may interfere in the bending process.

3. Use of extension cords

The extension cable should as thick and short as possible. It should handle more than 15 Amp., and never be more than 30 m. in length.

4. Check the state of the on/off switch

Make sure that the on/off switch unlocks automatically when not pressed.

5. Use of tripod (optional) (See figure B.3)

The sketch shows assembly and coupling of tripod to bending machine.

6. Device for series bending (See figure B.4)

The unit provides a device for setting the bending angle automatically from 0° to 180°. To operate,





loosen the graduated scale surrounding the former shaft and align the desired angle with the inner mark as shown. Once the angle has been selected, tighten the screws and proceed according to the "start-up" chapter.

7. Keepaway from moving parts

Make sure that your hands are not in contact with moving parts of the machine during the bending process.

5. Starting up

Before carrying out any operation with this unit, first read the general safety instructions and preparation for start-up.






Important: For all bending applications, carefully follow the steps described below.

1. Select the tube or pipe to be bent. Choose the relevant bending former and shoe suited to the tubes size. Ensure that the ROBEND® 4000 is set in the start position by starting the motor with the direction lever in the reserve position until it triggers off and moves to the neutral position.
2. Place the bending former onto the centrepin. Lay the tube into the bending former and secure it into the hook.



Important: Ensure that the tubes is fully inserted into the hook and has contact with the whole hook surface. Secure the bending shoe with the fastening bolt into the appropriate housing.

3. Ensure you are at the correct starting position by checking the "0" mark on the bending former is lined up with the centre of the bending shoe (see figure C.A).
4. To start bending, shift the direction lever to the working position and push the power switch . The bending former will start to rotate. Maintain pressure on the switch until your chosen angle of bend (marked on the bending former) (see figure C.B) lines up with the mark on the bending shoe, and then release the switch (see figure C.C).
5. The ROBEND® 4000 is equipped with a device that allows you to preset the bending angle between 0 to 180 degrees which is ideal for repeat bends. See "preparation for start up" chapter.
6. Once the bend has been produced and the power switch has been released, shift the direction lever back into the reverse position . Now, briefly push the power switch to loosen the hold on the tube. Once the tube has released you can remove the fastening bolt, then the bending shoe and finally take the finished bend out of the bending former.
7. In order to make the ROBEND® 4000 ready for the next bending operation, start the motor with the direction lever in the reverse position  until it triggers off and moves into the neutral position.

6. Care and maintenance

Before carrying out any job on the machine, disconnect the plug from the mains outlet.

1. Cable and plug

Both the cable and plug should be in optimum condition. Check them at regular intervals.

2. ON switch

Check that the machine switch unblocks automatically when finger pressure is released. In case of any anomaly, replace immediately with a new one.

3. Brushes

Check frequently for brush wear and perfect contact with rotor. Change brushes when their length is 1/3 of original length. Use original ROTHENBERGER brushes.





4. Motor and rotor

The carbon dust accumulated in the motor and brush housing should be removed every 100 hours. The motor's rotor should be permanently clean with a uniform surface (light bronze colour).

5. Gear box

Change grease every 500 operating hours. After dismantling the machine, oil all mechanisms to eliminate old grease. Remove parts with dry compressed air and apply new grease with clean hands. Do not use any dissolvents. Approximately 300 grs. of grease is needed for a correct lubrication. An excessive amount of grease is not recommended as it can increase the temperature of the machine. Grease type: LGM2 by SKF or similar. We recommend that this operation be carried out by an authorized after-sales service.

6. Dismounting the gear box

Before dismantling the cover of the gear box, never introduce sharp objects such as tips, screwdrivers, etc. between the body and cover's connecting faces. The correct procedure is to tap the front of the octagon gently with a plastic hammer.

7. Machine maintenance and repair should be done by a specialist

All repairs should be carried out by a specialist and only original parts should be used.

7. Diagnosis of faults

Before carrying out any inspection of the ROBEND® 4000, check that the plug is disconnected from the power supply.



Important: should any form of service/repair other than the basic points detailed below be required, please contact your nearest technical service centre.

A. The bending former stops rotation during bending,

while the motor is still running. The direction lever is not in the right position. There is a transmission problem - contact your technical service centre.

B. Bends are not round/circular

Bending former and/or shoe are not suited to the tube size. Bending former and/or shoe are worn out. Tube quality is suspect.

C. The ROBEND® 4000 does not start

Check the wiring in the plug. Carbon brushes may be worn out and need replacing.

D. Pre-set trigger does not function

Screws are not tightened properly.



When its useful life is over, do not dispose of the machine into the domestic waste, please send it to authorised places for recycling.





1. Caracteristiques techniques

Capacité de cintrage:	12 – 35 mm
Type de cintrage:	0° - 180°
Type de courant électrique:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Puissance absorbée:	1010 W (900W)
Interrupteur de mise en marche:	Non blocage
Poids de la machine:	13 kgs.
Dimensions de la machine:	590 x 145 x 215 mm
Poids de l'ensemble complet (12,15,18 et 22 mm):	24 kgs.
Dimensions du coffret:	660 x 430 x 200 mm
Puissance sonore émise:	100 dBA
Lp:	87 db
Niveau de vibrations:	5,9 m/s ²

2. Composants de la machine (Voir figure A)

1. Moteur
2. Inverseur de marche mécanique
3. Manche
4. Logements pour le boulon de fixation
5. Trépied
6. Forme
7. Crochet de la forme
8. Boulon de la machine
9. Contre-forme
10. Boulon de fixation
11. Echelle graduée pour des séries de cintrage



3. Applications

- Tube en cuivre écroui, et recuit DIN 1786 - Ø 12 à 35 mm 1,2 mm épaisseur paroi.
- Tube de acier doux DIN 2391-2393-2394 - Ø 12 à 28 mm 2,5 mm épaisseur paroi.
- Tube en acier DIN 2440, 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2" (22), 3/4" (28).
- Tube en acier inox. AISI 304-316. Epaisseur paroi 1,5 mm Ø 12 à 28 mm.
- Tube électricien: 16-20-25-32-35 mm

4. Preparation pour la mise en marche

1. Position de travail (Voir figure B.1)

La position de travail représentée ci-contre est la position idéale, permettant de travailler avec plus d'aisance et en toute sécurité.

2. Rotation du tube lors du cintrage (Voir figure B.2)

Avant de commencer a travailler, dégager de tout obstacle la surface nécessaire à la rotation du tube lors son cintrage.

3. Utilisation du câble extensible

Le câble doit être le plus gros et le plus court possible, ne dépassant jamais les 30 m. de longueur et supportant plus de 15 A d'intensité.

4. Vérifier l'interrupteur de mise en marche

L'interrupteur de mise en marche doit se débloquer automatiquement dès qu'on arrête de pousser sur celui-ci.

5. Utilisation du trépied (option) (Voir figure B.3)

Montage du trépied et assemblage de la cintrreuse.





6. Système d'opération automatique pour les séries (Voir figure B.4)

La ROBEND® 4000 est pourvue d'un système qui permet de présélectionner l'angle de cintrage entre 0° et 180°. Pour ceci, il faut desserrer l'échelle graduée qui encadre le boulon de la machine et faire coïncider l'angle choisi avec la hoche de repère intérieure. (Voir figure) Dès que l'angle de cintrage a été choisi, resserrer les vis de l'échelle et procéder comme il est indiqué dans le chapitre "mise en marche".

5. Mise en marche

Avant de commencer à travailler avec la machine, lire le manuel d'instructions générales de sécurité et de préparation pour la mise en marche.






Attention! Pour toute opération de cintrage à réaliser, suivre attentivement les opérations décrites ci-dessous.

1. Sélectionner le tube à cintrer. Choisir la forme et la contre-forme correspondantes à la mesure du tube choisi.
2. Emboîter la forme dans le boulon de la machine. Loger le tube dans le canal de la forme et le fixer avec le crochet.



Attention! le tube doit dépasser le crochet de 10 mm au moins)

3. Position de départ: avant de commencer l'opération de cintrage, la position "0" du cintre doit coïncider avec le milieu de la contre-forme (voir fig.C.A). L'opération de cintrage peut alors démarrer.
4. Cintrage du tube: Placer l'inverseur de marche mécanique dans la position de travail  , puis pousser l'interrupteur (la forme commence alors à tourner) (voir figure C.B) jusqu'à ce que l'opération de cintrage soit finie. Pour déterminer les degrés de l'angle de cintrage, le n° de degrés choisi doit rencontrer la hoche de repère de contre-forme (voir figure C.C). La ROBEND® 4000 est pourvue d'un système qui permet de présélectionner l'angle de cintrage entre 0° et 180° (cintrage de séries), voir le paragraphe correspondant du chapitre "préparation pour la mise en marche".
5. Fin de l'opération de cintrage. Dès que l'opération de cintrage est finie, arrêter le moteur et placer l'inverseur de marche mécanique en position de marche-arrière  . Pousser légèrement l'interrupteur pour débloquer le tube. Enlever le boulon de fixation de la contre-forme, puis retirer la contre-forme et le tube cintre.
6. Afin de préparer la ROBEND® 4000 à un prochain cintrage, mettre le moteur en marche en plaçant l'inverseur de marche en position de marche-arrière  jusqu'à ce qu'il saute et reste en position de point mort.

6. Précautions et entretien

Avant de réaliser tout travail sur la machine, débranchez le câble de la prise de courant.

1. Câble et branchement

Le câble et la prise de courant doivent toujours être dans de bonnes conditions. Il faut les vérifier régulièrement.

2. Interrupteur de mise en marche du moteur

Vérifiez que l'interrupteur du moteur saute automatiquement après l'avoir poussé. En cas d'anomalies de fonctionnement, remplacez-le immédiatement.

3. Charbons

Vérifiez périodiquement l'usure des charbons ainsi que leur contact avec l'induit. Remplacez les





charbons dès que leur longueur s'est réduite à 1/3 de leur longueur initiale. Utilisez toujours des charbons ROTHENBERGER.

4. Moteur et induit

Nettoyez la poussière de charbon qui s'installe dans le moteur et dans le compartiment à charbons toutes les 100 heures. L'induit du moteur doit toujours rester propre et sa surface uniforme (couleur bronze clair).

5. Boîte d'engrenages

Changez la graisse de la machine toutes les 500 heures. Pour ce faire, démonter la machine, nettoyer tous les mécanismes au pétrole pour bien éliminer la graisse. Sécher les pièces à l'air sec comprimé et remettre de la graisse avec des mains propres. Attention! Ne jamais utiliser de dissolvants. La quantité de graisse nécessaire est d'environ 300 grs. Un excès de graisse pourrait entraîner une hausse de la température de la machine, ce qui est à éviter. Type de graisse: LGMT2 ou similaire. Pour réaliser cette opération, il est conseillé de s'adresser à un centre de service après-vente agréé.

6. Démontage de la boîte d'engrenages

Ne jamais utiliser des objets pointus (clous, tourne-vis,...) entre les deux corps de la carcasse pour démonter la boîte d'engrenages. Frapper légèrement avec un marteau en plastique sur la surface frontale de l'octogone.

7. Faites confiance à un spécialiste pour l'entretien et la réparation de votre machine

Toute réparation doit être effectuée par un spécialiste et toujours avec des pièces d'origine.

7. Diagnosis of faults

A. La forme reste stoppée pendant l'opération de cintrage et le moteur est toujours en marche

L'inverseur de marche mécanique n'est pas dans la position correcte. Vérifier les charbons.

B. Les cintrages sont déformés:

Forme ou contre-forme inadéquates. Forme ou contre-forme usées.

C. La machine n'arrive pas à démarrer

Branchement défectueux. Moteur défectueux.

D. Saut de l'inverseur de marche

Vis mal serré.ly.



Une fois la vie utile de la machine terminée, ne la jetez pas à la poubelle, veuillez la remettre en vue de son recyclage dans les endroits autorisés.





1. Datos técnicos

Capacidad de curvado:	12 – 35 mm
Tipo de curvado:	0° - 180°
Tipo de corriente:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Potencia absorbida:	1010 W (900W)
Interruptor de marcha:	Sin bloqueo
Peso máquina:	13 kgs
Dimensiones máquina:	560 x 145 x 215 mm
Peso equipo (12, 15, 18 y 22 mm):	24 kgs
Dimensiones de la maleta:	590 x 430 x 200 mm
Nivel de ruido:	100 dBA
Lp:	87 db
Nivel de vibraciones:	5,9 m/s ²

2. Componentes de la máquina (Ver figura A)

1. Motor
2. Palanca de inversión de marcha
3. Asidero
4. Alojamiento
5. Trípode
6. Galleta
7. Gancho de la galleta
8. Bulón de la máquina
9. Patín
10. Bulón de sujeción
11. Escala para curvados en serie



3. Campo de trabajo

- Tubo de cobre rígido y recocido DIN 1786 øs 12 a 35 mm: 1,2 mm pared.
- Tubo de acero duro y blando DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; øs 12 a 28 mm x 2,5.
- Tubo de acero DIN 2440 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2 " (22), 3/4 " (28).
- Tubo de acero inoxidable AISI 304-316 espesor hasta 1,5 mm øs 12 a 28 mm
- Tubo de conducción eléctrica: 16-20-25-32-35 mm

4. Preparación para la puesta en marcha

1. Posición de trabajo del operario (Ver figura B.1)

Por comodidad y seguridad la posición que aparece reflejada en el dibujo sería la ideal para realizar el proceso de curvado completo.

2. Area de rotación del tubo (Ver figura B.2)

El operario antes de comenzar el proceso de curvado tiene que asegurarse que el área que describe el tubo al curvarse esté libre de obstáculos, que no haya ningún elemento ajeno que interfiera el curvado del tubo.

3. Ejemplo de cables extensibles

Asegúrese que el cable sea lo más grueso y corto posible. El cable extensible deberá ser de más de 15 Amp. y nunca sobrepasará los 30 metros de longitud.

4. Compruebe el estado del interruptor de marcha

Asegúrese que el interruptor de marcha se desbloquea automáticamente al desaparecer la presión sobre él.

5. Utilización del trípode (opcional) (Ver figura B.3)

Montaje del trípode y acoplamiento de la máquina curvadora.





6. Dispositivo para curvados en serie (Ver figura B.4)

La ROBEND® 4000 va provista de un dispositivo que permite fijar el ángulo a curvar entre 0° y 180°. Para ello aflojar la escala graduada que rodea el bulón de la máquina y hacer coincidir el ángulo deseado con la marca blanca interior. Ver figura. Una vez seleccionado el ángulo volver a apretar los tornillos y proceder como se indica en el capítulo de "Puesta en Marcha".

7. Retirar las manos

de las partes móviles de la máquina durante el curvado.

5. Starting up

Antes de realizar cualquier operación con la máquina asegúrese de leer las instrucciones generales de seguridad y las de preparación de la puesta en marcha.






Importante: Para realizar cualquier curvado seguir íntegramente las operaciones que se describen a continuación.

1. Seleccionar el tubo que queremos curvar. Escoger la galleta y el patín correspondiente a la medida elegida.
2. Introducir la galleta en el bulón de la máquina. Poner el tubo en el hueco de la galleta y fijarlo con el gancho.



Importante: Debe sobresalir 10 mm como mínimo del gancho), poner el patín correspondiente y fijarlo con el bulón de sujeción en su alojamiento.

3. Posición de inicio. Para comenzar a curvar el punto "0" de la galleta tiene que coincidir con el punto medio del patín. Ver figura C.A. Ahora estamos listos para comenzar a curvar.
4. Curvado del tubo. Mover la palanca de inversión de marcha en la posición . Accionar el interruptor del motor (la galleta comenzará a girar) Ver figura C.B. y mantenerlo así durante toda la operación de curvado. Para determinar los grados de curvatura, el número de grados deseado debe coincidir con la muesca existente en el patín. Ver figura C.C. La ROBEND® 4000 dispone de un dispositivo que permite fijar el ángulo a curvar entre 0° y 180° (curvado en serie), ver el apartado de "preparación para la puesta en marcha".
5. Fin de curvado. Una vez realizada las curvas desconectar el interruptor y poner la palanca de inversión de marcha en la posición de retroceso . Accionar brevemente el interruptor para desbloquear el tubo. Extraer el bulón de sujeción, retirar el patín y recoger el tubo curvado.
6. Para dejar la ROBEND® 4000 preparada para un próximo curvado accionar el motor con la palanca de inversión en posición de retroceso  hasta que dispare y se sitúe en la posición de punto muerto.

6. Cuidados y mantenimiento

Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desconecta el enchufe de la toma de corriente.

1. Cable y enchufe

Tanto el cable como el enchufe deben encontrarse en condiciones óptimas. Examínelos a intervalos regulares.

2. Interruptor de marcha

Compruebe que el interruptor de la máquina se desbloquea automáticamente al liberarlo de la presión de los dedos. En caso de detectar alguna anomalía reemplácelo inmediatamente.

3. Escobillas

Compruebe con frecuencia el desgaste de las escobillas y su perfecto contacto con el inducido. Cambie las escobillas cuando su longitud haya quedado reducida a 1/3 de la longitud original. Emplee escobillas originales ROTHENBERGER.





4. Motor e inducido

Asegúrese cada 100 horas de quitar el polvo de carbón que haya en el motor y en alojamiento de las escobillas. El inducido del motor deberá estar permanentemente limpio y su superficie tendrá que ser uniforme (de color bronce claro).

5. Caja de engranajes

Cada 500 horas de funcionamiento debe realizarse un cambio de grasa. Tras desmontar la máquina, petrolea todos los mecanismos para eliminar la grasa usada. Secar las piezas con aire a presión seco y aplicar la nueva grasa, con las manos bien limpias. No usar líquidos disolventes. La cantidad de grasa necesaria para realizar un buen engrase es de 300 grs. Aproximadamente. No es aconsejable una aplicación excesiva de grasa porque puede aumentar la temperatura de la máquina. Tipo de grasa: LGM2 de SKF o similar. Aconsejamos que esta operación sea realizada en un servicio Post-Venta autorizado.

6. Desmontaje de la caja de engranajes

Para desmontar la caja de engranajes, desatornillar los tornillos de la parte posterior de la máquina, no introducir jamás objetos punzantes tales como puntas, destornilladores, etc. entre las caras de unión del cuerpo y tapa. El procedimiento adecuado será golpear suavemente con un martillo de plástico en la cara frontal del eje portahormas.

7. Deje en manos de un especialista el mantenimiento y reparación de su máquina

Toda reparación debe ser hecha por un especialista y únicamente con piezas de origen.

7. Diagnósticos de fallos

A. La horma queda parada durante el curvado y el motor sigue en marcha.

No se ha puesto la palanca de inversión de giro en la posición adecuada. Revisar las escobillas.

B. Las curvas no son redondas

Horma o patín no son adecuados. Horma o patín gastados. Tubo defectuoso.

C. La curvadora no se pone en marcha

Enchufe defectuoso. Motor defectuoso.

D. Disparo

Tornillos mal apretados.



Una vez acabada la vida útil de la máquina, no la tire en la basura doméstica, por favor entréguela para su reciclaje en los lugares autorizados.





1. Caratteristiche tecniche

Capacità di curvatura:	12 - 35 mm
Tipo di curva:	0° - 180°
Alimentazione:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Potenza assorbita:	1010 W (900W)
Interruttore:	senza blocco
Peso macchina:	13 kgs
Dimensioni de la macchina:	590 x 145 x 215 mm
Peso del complejo (12, 15, 18 y 22 mm):	24 kgs
Dimensioni della valigetta:	660 x 430 x 200 mm
Livello del rumore:	100 dBA
Lp:	87 db
Livello di vibrazioni:	5,9 m/s ²

2. Componenti della macchina (Verdere figura A)

1. Motore
2. Leva de inversione marcia
3. Manico
4. Alloggiamenti per bulloni
5. Tripode
6. Matrice
7. Gancio della matrice
8. Innesto quadro
9. Contromatrice
10. Bullone per contromatrice
11. Scala per curve in serie



3. Campo di lavoro

- Tubo di rame crudo e cotto DIN 1788 - Ø 12 a 35 mm. spessore 1,2.
- Tubo di acciaio DIN 2381, DIN 2398, DIN 2394; Ø 12 a 28 x 2,5.
- Tubo di acciaio DIN 2440 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2" (22), 3/4" (28).
- Tubo di acciaio inox AISI 304-316 spessore sino a mm. 1,6 Ø 12 a 28 mm.
- Tubo elettrico: 16-20-25-32-35 mm

4. Preparazione all'avviamento

1. Posizione operativa dell'installatore (Verdere figura B.1)

Per comodità e sicurezza la posizione che appare riflessa nel disegno è la migliore per realizzare il proceso di curvatura, completo.

2. Area di rotazione del tubo (Verdere figura B.2)

L'installatore prima di iniziare a curvare i tubi, deve assicurarsi che l'area impiegata per la curvatura risulti libera da ostacoli e che non vi sia alcun elemento che interferisca nell'operazione.

3. Impiego di prolunge elettriche (Verdere figura B.3)

Assicurarsi che il cavo sia adeguato alla portata e nella giusta lunghezza. L'eventuale prolunga dovrà essere per cavo da 15 Amp. e con una lunghezza max di mt. 30.

4. Contollo dell'interruttore

Assicurarsi che l'interruttore si sblocchi automaticamente quando viene rilasciato.

5. Utilizzo del tripode (optional) (Verdere figura B.3)

Montaggio del tripode e accoppiamento con macchina.

6. Dispositivo per effettuare curve in serie (Verdere figura B.4)

LLa ROBEND® 4000 è provvista di un dispositivo che permette di fissare l'angolo di curvatura de








0° a 180°. Per ottenere questo, allentare la scala graduata ove ruota il quadro della macchina e far coincidere l'angolo desiderato con la tacca interna. Vedi figura. Una volta selezionato l'angolo provvedere a bloccare i bulloni e procedere come indicato nel capitolo dell messa in funzione.

7. Allontanare le mani dalle parti mobili della curvatubi

Assicurarsi che nel momento di far funzionare la macchina, le mani o indumenti non siano in contatto con le parti mobili della ROBEND® 4000.

5. Avviamento

1. Selezionare il tubo da curvare, scegliere la matrice e la contromatrice corrispondente al diametro del tubo. Assicurarsi che la macchina si trova nella posizione d'inizio: azionare il motore con la leva di inversione nella posizione di ritorno, sino a quando si situa nel punto morto.
2. Introdurre la matrice nell'innesto quadro. Porre il tubo nella sede della matrice e fissarlo con il gancio in modo che sia completamente aderente; inserire la contromatrice e fissarla con il bullone nel suo alloggiamento.
3. Posizione d'inizio. Per cominciare occorre che il punto 0 della matrice coincida con il punto medio della contromatrice. Vedere figura C.A. Siamo pronti a iniziare a curvare.
4. Curvatura del tubo. Mettere in posizione la leva di inversione di marcia . attivare l'interruttore (la matrice comincerà a girare) (Vedere figura C.B) e tenerlo azionato durante tutta l'operazione di curvatura. Per determinare i gradi di curvatura, occorre che il grado prescelto coincida con la tacca esistente sulla contromatrice. Vedere figura C.C. Per curve in seri, leggere il punto 6.
5. Fine della curvatura. Una volta eseguita la curva desiderata, lasciare l'interruttore e porre la leva di inversione di marcia nella posizione di ritorno . Azionare brevemente l'interruttore per sbloccare il tubo, estrarre il bullone che trattiene la contromatrice e sfilare il tubo curvato.
6. Per riutilizzare la ROBEND® 4000 per altre curve, azionare la leva di inversione nella posizione di ritorno  e ripetere le operazioni del punto 1 di inizio.



Attenzione! Se è necessario qualche servizio addizionale, rivolgersi direttamente al rivenditore di zona o al centro tecnico. Precautions et entretien

6. Accorgimenti e manutenzione

Prima di eseguire qualunque operazione sulla macchina, staccare la presa di corrente.

1. Cavo e presa

Sia il cavo che la presa devono essere sempre in ottime condizioni. Esaminarli a intervalli regolari.

2. Interruttore di funzionamento

Verificare che l'interruttore della macchina si sblocchi automaticamente quando si cessa la pressione su di esso. Qualora si rilevasse qualche anomalia, sotituirlo immediatamente.

3. Spazzole

Verificare frequentemente l'usura delle spazzole e il suo perfetto contatto con il rotore. Sostituire le spazzole quando la loro lunghezza si sia ridotta a 1/3 di quella primitiva. Usare spazzole originali ROTHENBERGER.

4. Motore e rotore

Ogni cento ore, procedere a rimuovere la polvere di carbone che può essersi posata sul motore e sulla sede delle spazzole. Il rotore del motore dovrà essere permanentemente pulito e la sua superficie uniforme (di color bronzo chiaro).

5. Scatola ingranaggi

Ogni 500 ore di funzionamento deve essere effettuato un cambio di grasso. Smontata la macchina,





spruzzare petrolio in tutti i meccanismi allo scopo di eliminare il grasso usato. Asciugare i pezzi con aria compressa asciutta ed applicare il nuovo grasso con le mani pulite. Non usare liquidi solventi. La quantità di grasso necessaria per eseguire un buon ingrassaggio è di 300 gr. circa. Non è consigliabile un eccesso di grasso, dato che questo potrebbe aumentare la temperatura dell' macchina. Tipo di grasso: LGMT2 di SKF o similie. Si consiglia eseguire tale operazione presso un servizio assistenza autorizzato

6. Smontaggio scatola ingranaggi

Nello smontaggio del coperchio della scatola ingranaggi, non usare oggetti appuntiti quali punte, cacciaviti, etc... fra i lati di unione del corpo e del coperchio. Il procedimento adeguato sarà quello di colpire leggermente con un martello di plastica sulla parte frontale dell'ottagono.

7. Lasciare a personale specializzato la manutenzione e la riparazione della macchina

Qualsiasi riparazione deve essere eseguita da uno specialista e solo con pezzi originali.

7. Diagnosi guasti

Prima di eseguire un qualsiasi intervento sulla macchina, staccare la presa di alimentazione elettrica.



Attenzione! Qualora fosse necessario un qualsiasi intervento addizionale a quelli elencati di seguito, consultare il servizio tecnico più vicino.

A. La forma rimane ferma durante la curva e il motore è attivato

Non si è posta la leva di inversione nella posizione adeguata. Problema meccanico nella trasmissione, consultare il servizio tecnico.

B. Le curve non sono tonde

La forma o la contromatrice non è adeguata. Il tubo è difettoso. La matrice o la contromatrice è rovinata

C. La curvatubi non parte

Il cavo è difettoso o tagliato. Il motore è difettoso. Cambiare i carboncini.

D. L'avvio non si aziona

Le viti sono fissate male.



Una volta esaurita la durata utile della macchina, non gettarla nella spazzatura domestica, per favore portarla nei luoghi autorizzati per il riciclaggio. (apparecchio, si es un pequeño electrodoméstico).



1. Technische gegevens

Buigcapaciteit:	12 - 35 mm
Buighoek:	0° - 180°
Voltage:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Opgenomen vermogen:	1010 W (900W)
Schakelaar:	niet-blokkerend
Gewicht machine:	13 kg.
Afmeting machine:	590 x 145 x 215 mm
Gewicht set compleet (12, 15, 18, 22 mm):	24 kg.
Kofferafmeting:	660 x 430 x 200 mm
Geluidsniveau:	100 dBA
Lp:	87 db
Trillingsniveau:	5,9 m/s ²

2. Machine onderdelen (Zie figuur A)

1. Motor
2. Rechts en links schakelaar
3. Handel
4. Bevestigingsbouten huis
5. Drievoet
6. Buigmal
7. Buigsteun
8. Buigmal bevestigingspin
9. Geleider
10. Bevestigingsbout geleider
11. Schaalverdeling voor serie werk.



3. Geschikt voor

Hard en zacht koperen buis DIN 1786 Ø 12-35 mm, wanddikte 1,2 mm.
Hard en zacht stalen buis DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394 Ø 12-28 x 2,5 mm.
Stalen buis DIN 2440 1/4" (14mm), 3/8" (18mm), 1/2" (22mm), 3/4" (28mm).
RVS buis AISI 304-316 Ø 12 - 28mm, wanddikte tot 1,5 mm.
Electrical Conduit: 16-20-25-32-35 mm

4. Voor het opstarten

1. Werkpositie (Zie figuur B.1)

De positie zoals deze op de tekening staat aangegeven, kan beschouwd worden als de ideale positie voor het totale buigproces.

2. Werkgebied (Zie figuur B.2)

Zorg dat het gebied rondom de buigmachine vrij is van alles wat het buigproces kan verstoren.

3. Gebruik van verlengkabel

De verlengkabel dient zo dik en kort mogelijk te zijn. De kabel moet meer dan 15 Amp. kunnen verwerken en mag nooit meer dan 30 meter lang zijn.

4. Controleer de stand van de aan/uit schakelaar

Controleer of de aan/uit schakelaar automatisch afslaat wanneer deze niet wordt ingedrukt.

5. Gebruik van een drievoet (optie) (Zie figuur B.3)

De tekening toont de montage en koppeling van een drievoet en hoe de buigmachine op een drievoet gemonteerd dient te worden.





6. Hulpstuk als pijpen in grote aantallen gebogen dienen te worden (Zie figuur B.4)

Dit hulpstuk is voor het automatisch instellen van de buighoek van 0° tot 180°. Draai, voor gebruik, de drie schroeven los bij de schaalverdeling rondom de buigende schacht en stel de gewenste hoek in met de binnenste markering, zoals aangegeven. Draai de schroeven, als de hoek is vastgesteld, weer vast en werk verder weer het "opstart" programma af.

7. Blijf bij de bewegende delen vandaan


Zorg ervoor dat uw handen tijdens het buigproces niet in contact komen met de bewegende delen van de machine.

5. Opstarten

Lees voordat u met de buigmachine begint te werken eerst de algemene veiligheidsvoorschriften en het hoofdstuk "voor het opstarten" door.



BELANGRIJK: Volg, voor u gaat buigen, de onderstaande punten nauwkeurig.

1. Kies de te buigen pijp uit. Kies de buigmal en de geleider op basis van de maatvoering van de te buigen pijp. Controleer of de machine in de startpositie staat. Dit wordt gedaan, door de motor te starten met de R + L schakelaar in tegengestelde positie, tot deze afslaat en naar neutraal terugspringt.
2. Plaats de buigmal in de bevestigingsschacht. Plaats de pijp in de sleuf van de buigmal en zet hem vast in de hoek. (BELANGRIJK: de pijp moet het totale hoekoppervlakte raken). Bevestig de geleider met de bevestigingsbout in de daarvoor bestemde houder.
3. Startpositie. Om het buigproces te starten, moet de "0" markering van de hoekmal gelijnd worden tot aan het midden van de geleider. Zie figuur C.A. De machine kan nu gaan buigen.
4. Buigen. Plaats de schakelaar voor rechts of links draaiend in de werkpositie  en druk de elektrische schakelaar in (de buigmal zal beginnen te draaien). Zie figuur C.B. Houd de elektrische schakelaar tijdens het buigproces ingedrukt. Om de ingegeven hoek te bereiken, moet het gewenste aantal graden overeenkomen met de markering op de geleider. Wordt dit bereikt, dan schakelt de machine uit. Zie figuur C.C. De machine is voorzien van een hulpstuk dat het mogelijk maakt hoeken tussen 0° en 180° vooraf te bepalen (seriewerk). Zie hiervoor het hoofdstuk "voor het opstarten".
5. Na het buigen. Schakel de motor, wanneer het buigen klaar is, uit en verplaats de R + L schakelaar in de tegengestelde positie . Druk, om de pijp los te maken, kort op de schakelaar. Verwijder de bevestigingsbout, de geleider en de reeds gebogen pijp.
6. Schakel, om de machine klaar te maken voor een volgend buigproces, de motor aan met de R + L schakelaar in de tegengestelde positie  tot deze weer terugspringt in neutraal.

6. Onderhoud en smering

De motor van de ROBEND® 4000 heeft koolborstels. Deze borstels moeten regelmatig gecontroleerd en, indien nodig, vervangen worden. Verwijder hiervoor de twee afdekplaatjes van de motor. Gebruik altijd de originele borstels. Laat de machine na het verwisselen ongeveer 10 minuten onbelast draaien.

Controleer regelmatig of het snoer nog in goede staat is.

Controleer eveneens regelmatig of de Aan/uit schakelaar terugspringt wanneer men deze loslaat. Maak het apparaat na iedere ongeveer 100 werkuren schoon. Met name de luchtinlaat van het motorhuis en de ruimte rondom de borstels als ook de collector moeten met droge perslucht schoon gemaakt worden. Gebruik nooit water om de elektrische delen schoon te maken.

Laat bij voorkeur dit onderhoud verzorgen door een service werkplaats.

De reductiegeleider van de ROBEND® 4000 heeft geen onderhoud nodig. Deze unit is volledig





afgesloten en voorzien van smeerolie.

Onderhoud en reparatie

Zorg altijd dat de stekker uit het stopcontact is voordat u met onderhoud en/of reparatie van de machine begint. Laat de reparaties door geschoold personeel doen. Voor elke reparatie kunt u zich altijd in verbinding stellen met onze onderhoudsdienst.

Alle reparaties dienen bij voorkeur te worden uitgevoerd door een specialist. Gebruik alleen originele onderdelen.

7. Oplossen van storingen

Zorg ervoor dat u, voor u iets aan de machine doet, de stekker uit het stopcontact heeft genomen.



BELANGRIJK: Als er problemen zijn buiten de hieronder genoemde punten, neem dan contact op met de dichtstbijzijnde technische dienst.

A. De buigmal stopt tijdens het buigen, terwijl de motor loopt.

De R + L schakelaar staat niet in de juiste positie.

Er is een transmissie probleem. Neem contact op met de technische dienst.

B. De buis wordt niet goed rond gebogen

Buigmal en geleider komen niet overeen met de maatvoering van de pijp. Buigmal of geleider is versleten. De buis of pijp is onregelmatig gevormd.

C. De buigmachine start niet

Stekker is defect. Motor is defect.

Koolborstels zijn defect.

D. De schakelaar werkt niet goed

De schroeven zijn niet goed vastgedraaid.



Gooi de machine na afloop van de levensduur niet weg met huisvuil, maar gellievue deze naar de hiertoe bestemde kringloopcentra te brengen.





1. Características técnicas

Capacidade de Trabalho:.....	12 - 35 mm
Tipo de curva:.....	0° - 180°
Tipo de Corrente Eléctrica:.....	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Potencia absorvida:.....	1010 W (900W)
Interruptor de marcha:.....	sem bloqueio
Peso da máquina:.....	13 kgs
Dimensão da Máquina:.....	590 x 145 x 215 mm
Peso do Equipamento Complet (12,15,18 e 22 mm):.....	24 kgs
Dimensão do Estojo:.....	660 x 430 x 200 mm
Nível de ruído:.....	100 dBA
Lp:.....	87 db
Nível de vibrações:.....	5,9 m/s ²

2. Componentes da máquina (ver figura a)

1. Motor
2. Manípulo de inversão de marcha
3. Asa
4. Alojamento para a cavilha
5. Tripé
6. Galheta – Forma
7. Gancho da Galheta Forma
8. Cavilha da máquina
9. Patim deslizante
10. Cavilha de Fixação
11. Escala para curvas em série



3. Campo de trabalho

- Tubo de cobre rígido e recosido DIN 1786 Ø 12 a 35 mm 1,2 parede.
- Tubo de Aço dura e macio DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394 Ø, 12 a 28 mm x 2,5 parede.
- Tubo de Aço DIN 2440 1/4" (14) 3/8" (18) 1/2" (22) 3/4" (28).
- Tubo de Aço Inoxidável AISI 304-316 espessura até 1,5 mm Ø 12 a 28 mm.
- Tubo Eléctrico: 16-20-25-32-35 mm

4. Preparação para a posta em funcionamento

1. Posição de trabalho do Operário (Ver figura B.1)

Por comodidade e segurança a posição que aparece no desenho seria a ideal para trabalhar com a máquina e fazer um bom trabalho.

2. Area de rotação do Tubo (Ver figura B.2)

O operário antes de iniciar o processo de curvar tem que verificar que a área que utiliza, o processo de curvamento, está livre de obstáculos, que não haja nenhum objecto estranho que interfira ao curvar o tubo.

3. Emprego de cabos extensíveis

Verifique e assegure-se que ao empregar uma extensão eléctrica, seja o mais grossa e curta possível. O Cabo deverá ser para mais de 15 Amp e nunca ultrapassará os 30 metros de comprimento.

4. Comprove o estado do interruptor de trabalho da máquina

Verifique e assegure-se que o interruptor de marcha se desbloqueia automaticamente quando deixa de ter pressão sobre ele.







5. Utilização do tripé (opcional) (Ver figura B.3)

Montagem do tripé e acoplamento da máquina curvadora.


6. Dispositivo para curvar em série (Ver figura B.4)

À ROBEND® 4000 está equipada com um dispositivo que permite fixar o ângulo a curvar em 0° e 180°, para isso afrouxar escala graduada que rodeia a cavilha da máquina e fazer coincidir o ângulo desejado com a marca interior (ver figura). Uma vez seleccionado o ângulo, voltar a apertar os parafusos e proceder como se indica para iniciar o trabalho.

5. Posta em marcha

1. Seleccionar o tubo que queremos curvar. Escolher a galleta-forma e o patim deslizante correspondente à medida escolhida. Assegure-se que a máquina está na posição de início. Para isso accionar o motor com o manipulador de inversão, na posição de retrocesso, até que dispare e se situe na posição de ponto morto.
2. Introduzir a galleta-Forma na cavilha da máquina. Por o tubo no alojamento da galleta e fixá-lo com o gancho (Atenção o tubo deve fazer contacto em toda a superfície de apoio do gancho). Por o patim deslizante correspondente e fixá-lo com o cavilha de fixação no seu alojamento.
3. Posição de início. Para começar a curvar no ponto "0" da galleta-forma tem que coincidir com o ponto médio do patim deslizante (Ver Figura C.A). Agora estamos prontos para começar a curvar.
4. Processo de curvar o tubo. Mover o manipulador de inversão de marcha  para a posição curvar. Accionar o interruptor do motor (a galleta-forma começará a girar) (Ver figura C.B) e mantendo assim durante toda a operação de curvatura. Para determinar os graus de curvatura, o número de graus desejado deve coincidir com a marca existente no patim. Ver figura C.C. A ROBEND® 4000, dispõe de um dispositivo que permite fixar o ângulo a curvar entre 0° e 180° (Curvar em série) ver esta sigla nas indicações de preparação para início de trabalho.
5. Fim do processo de curvatura. Uma vez realizada a curva, desconectar o interruptor e por o manipulador de inversão de marcha em posição de retrocesso  Accionar instantaneamente o interruptor para desbloquear o tubo. Extrair a cavilha de fixação, retirar o patim e recolher o tubo curvado.
6. Para deixar a ROBEND® 4000 preparada para um próximo trabalho, accionar o motor com o manipulador

6. Accorgimenti e manutenzione

de inversão de retrocesso  até que dispare e se situe em posição de ponto morto.
Antes de realizar qualquer trabalho na máquina, desligue a tomada de corrente.

1. Cabo e tomada

Tanto o cabo como a ficha devem encontrar-se em boas condições devendo ser examinados periodicamente.

2. Interruptor de marcha

Comprove que o interruptor da máquina se desbloqueia automaticamente ao libertá-lo da pressão dos seus dedos. No caso de detectar alguma anomalia pressione-o de novo e de imediato.

3. Escovas

Verifique com frequência o desgaste e o seu perfeito contacto com o induzido. Mude as escovas quando o seu tamanho esteja reduzido a 1/3 do tamanho original. Empregue sempre escovas originais ROTHENBERGER.

4. Motor e induzido

Deverá em cada 100 horas ser tirado o pó do carvão que haja no motor e alojamento das escovas. O induzido do motor deverá estar permanentemente limpo e a sua superfície terá que ser uniforme (de color bronze claro).

5. Caixa de engrenagens





Cada 500 horas de funcionamento deverá substituir-se a massa lubrificante. Após desmontar a máquina deverá limpar-se com petróleo todo o mecanismo para tirar a massa ali encontrada. Secar as peças com ar ua pressao seco e aplicar massa nova, com as maos bem limpias. Não utilizar liquidos dissolventes. A quantidade de massa necessária a uma boa lubrificação é de 300 grs aproximadamente. Não é aconselhável a aplicação excessiva de massa porque pode aumentar a temperatura da máquina. Tipo de massa LGMT2 da SKF ou similar. Aconselhamos que esta operação seja feita por um serviço pós-venda autorizado.

6. Desmontagem da caixa de engrenagens

Ao desmontar a tampa da caixa de engrenagens, nunca introduzir objectos cortantes, com pontas, chaves de fendas, etc. entre as faces de união do corpo e tampa. O procedimento corecto será bater suavemente com um martelo de plástico na parte frontal do octogono.

7. Diagnósticos de fallos



7. O mantimento da máquina e as reparações devem de ser feitos por um especialista

Toda reparação deverá ser feita por um especialista e umicamente com peças de origem.

Atenção! Se necessita qualquer outro serviço adicional alem dos que se especificam deverá consultar os serviços tecnicos mais próximos da sua residencia.

A. A Forma fica quieta durante o processo decurvatura mas o motor continua a trabalhar

Pode não se ter posto o manipulo de inversão de marcha na posição adequada. Pode haver problema mecanico de transmissão. Consultar os n/ Serviços técnicos.

B. As curvas não ficam redondas

Forma ou patim não são os adecuados. Forma ou patim gastos. Tubo defeituoso

C. A Curvadora não trabalha

Ligação à corrente defeituosa. Motor defeituoso. Revisar as escovas

D. Disparo não acciona

Parafusos mal apertados



Quando termine a vida útil da máquina, não a jogue no lixo doméstico, por favor entréguela para su reciclaje en los lugares autorizados.



1. Tekniske specifikationer

Bukkekapacitet:	12 - 35 mm
Bukkevinkel:	0° - 180°
Strøm:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Strømforbrug:.....	1010 W (900W)
Betjeningskontakt:	Ikke-blokerende (sikkerhedskontakt)
Maskinens vægt:.....	13 kg
Maskinens dimensioner:.....	560 x 145 x 215 mm
Vægt, hele sættet (12, 15, 18, 22 mm):.....	24 kg
Kassens dimensioner:.....	660 x 430 x 200 mm
Støjniveau:.....	100 dBA
Lp:.....	87 db
Vibrationsnivå:.....	5,9 m/sek ²

2. Maskindele (Se fig. A)

1. Motor
2. Omskifterkontakt
3. Håndtag
4. Boltehus
5. Treben
6. Bukkematrice
7. Bukkematrice krog
8. Bukkematrice fastgørelsesaksel
9. Glidesko
10. Fastgørelsesbolt for glidesko
11. Skala for seriebukning



3. Kapacitet - Anvendelsesområde

Hårde og bløde kobberør DIN 1786 ø 12 - 35 mm, vægtykkelse 1,2 mm.
Hårde og bløde stålør DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394, ø 12 - 28 x 2,5 mm.
Stålør DIN 2440 1/4" (14mm), 3/8" (18mm), 1/2" (22mm), 3/4" (28mm).
Rustfrie stålør AISI 304-316, vægtykkelse op til 1,5 mm, ø 12 - 28mm.
Electrical Conduit: 16-20-25-32-35 mm

4. Forberedelse for opstart

1. Arbejdsstilling (Se fig. B.1)

Arbejdsstillingen, som vidt på tegningen, er ideel med hensyn til komfort og sikkerhed under hele bukkeprocessen.

2. Arbejdssted (Se fig. B.2)

Før man begynder, skal man sikre sig at arbejdsområdet er frit for ting, som kan forstyrre bukkeprocessen.

3. Brug af forlængerledninger

Forlængerledningen bør være så tyk og kort som muligt. Den skal have en kapacitet på mindst 15 Amp. og må aldrig være mere en 30 m lang.

4. Check betjeningskontaktens tilstand

Man bør sikre sig, at betjeningskontakten automatisk springer tilbage, når den ikke trykkes ned.

5. Brug af trefod (tilbehør) (Se fig. B.3)

Tegningen viser samling og montering af trefod til bukkemaskinen





6. Anordning til seriebukning (Se fig. B.4)

Apparatet har en anordning til automatisk indstilling af bukkevinkel fra 0° - 180°. For at anvende denne, skal man løsne de tre skruer på den graddelte skala, der omgiver Bukkematriceakslen og ret den ønskede vinkel ind med det indre mærke som vist. Når vinkle en gang er valgt, strammes skrueerne og man fortsætter som beskrevet i kapitlet "Opstart".

7. Hold afstand til de bevægelige dele

Hold hænderne væk fra maskinens bevægelige dele under bukkeprocessen.

5. Opstart

Før De begynder at arbejde med denne bukkemaskine, bør De først læse sikkerhedsanvisningerne og forberedelse for opstart.






Vigtigt: Nedenstående fremgangsmåde bør omhyggeligt følges ved enhver bukning.

1. Tag røret der skal bøjes og udvælg bukkematrice og glidesko der passer til rørets størrelse. Check at maskinen står i position. For at gøre dette startes motoren med omskifterkontakten i position "tilbage" indtil den springer tilbage i neutral position.
2. Sæt bukkematrice på fastgørelsesakslen. Anbring røret i bukkematrixens rille og fastgør det til krogen.



Vigtigt: øret skal være i kontakt med hele krogens overflade

3. Start position. For at begynde bukningen, skal "0" mærket på Bukkematrixet rettes ind efter midten af glideskoen. Se fig. C.A. Vi er nu klar til at bukke.
4. Bukning. Sæt omskifterkontakten i "arbejdsstilling"  og tryk på knappen (bukkematrixen vil begynde at dreje) Se fig. C.B. Bliv ved med at trykke på knappen under hele bukkeprocessen. For at opnå en given bukkevinkel, skal det ønskede antal grader rettes ind efter mærket på glideskoen. Når dette er sket, slippes knappen. Se fig. C.C. Maskinen er udstyret med en anordning, så man kan forudindstille vinkler mellem 0° og 180° (serie bukning). Se kapitlet "Forberedelse for opstart".
5. Afslutning af bukning. Når bukningen er udført, slukkes for motoren og omskifterknappen sættes i position "tilbage" . Tryk kortvarigt på knappen for at løsne røret. Fjern fastgørelsesbolten, glideskoen og det bukkede rør.
6. For at gøre maskinen klar til næste bukkeopgave, tændes for motoren med omskifterknappen i position "tilbage"  indtil den springer tilbage til neutral.

6. Eftersyn og vedligeholdelse

Tag stikket ud sitkontakten før der udføres eftersyn eller vedligeholdelse af maskinen!

1. Ledning og stik

Både ledning og stik bør være i forsvarlig stand. Kontroller dem med regelmæssige mellemrum

2. Afbryder

Vært sikker på at maskinens afbryder slår automatisk fra, når finrenes tryk ophører. Ved enhver uregelmæssighed bør der straks udskiftes.

3. Børster

Undersøg med mellemrum nedslidningen af børsterne samt deres fuldstændige kontakt med induktionen. Udskift børsterne når længde er blevet reduceret til 1/3 af deres oprindelige længde. Benyt de oprindelige ROTHENBERGER børster.





4. Motor og induktion

Husk med jævne mellemrum at fjerne kulstøvet som findes i motoren og i børsternes lejer. Motorens induktion bør hele tiden være ren og dens overflade bør være regelmæssig (lys bronzefarvet).

5. Tandhjulskasse

For hver 500 timers brug bør der skiftes smørelse. Maskinen skilles ad, hvorefter alle delene renses med petroleum for at fjerne den brugte smørelse. Tør delene med trykluft, rens hænder og kom ny smørelse på. Brug ikke opløsningsmidler. Til en god indsmøring behøves ca. 300 gr smørelse. Det farades at påføre for megen smørelse da dette kan bevirke en øgning af maskinens temperatur. Der anvendes smørelse type: SKF's LGMT 2 eller lignende. Vi tilråder at denne procedure udføres på et af firmaets autoriserede servicesteder.

6. Demontering af tandhjulsassen

Indfør aldrig spidse genstande såsom knive, skruetrækkere eller lignende i lagets samlingskant. Tandhjulsassens lag løsnes ved at slå blødt med en plastikhammer på forsiden af ottekanten.

7. Lad en specialist udføre vedligeholdelsesprocedurer og reparationer på maskinen

Toute réparation doit être effectuée par un spécialiste et toujours avec des pièces d'origine.

Enhver reparation bør udføres af en specialist og kun med oprindelige maskindele.

7. Diagnosis of faults

Før man udfører reparationer eller vedligeholdelse på maskinen, skal man først sikre sig, at stikket er trukket ud af stikdåsen.



Vigtigt: Hvis der skal udføres andre serviceopgaver end de nedenfor anførte, kontakt da venligst nærmeste servicested.

A. Bukkematricen stopper under bukningen, mens motoren går

Omskifterknappen er ikke i korrekt position. Der er et transmissionsproblem. Venligst kontakt serviceværksted.

B. Bukningerne er ikke runde

Bukkematrice eller glidesko passer ikke i størrelsen. Bukkematrice eller glidesko er slidte. Røret er defekt.

C. Bukkemaskinen starter ikke

Stikker er defekt. Motoren er defekt. Kullene er defekte

D. Indstillingsudløseren virker ikke

Skrueene er ikke strammet nok



Når maskinens brugslevetid er udløbet, skal den ikke smides i husholdningsaffaldet, men bør afleveres på et godkendt genbrugssted.





1. Tekniska data

Bockningskapacitet:	12 - 35 mm
Bockningsvinkel:	0° - 180°
Spänning:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Upptagen affekt:	1010 W (900W)
Strömbrytare:	Fjäderbelastad
Vikt, maskin:	13 kg
Storlek:	590 x 145 x 215 mm
Vikt komplett (12, 15, 18, 22 mm):	24 kg
Storlek, låda:	660 x 430 x 200 mm
Ljudnivå:	100 dBA
Lp:	87 db
Vibrationsnivå:	5,9 m/s ²

2. Maskinkomponenter (Se skiss A)

1. Motor
2. Växelväljare
3. Handtag
4. Sprintfäste
5. Stativ (extra tillbehör)
6. Bockningsschablon
7. Rörhållare
8. Schablon-fäste
9. Mothåll
10. Mothålls-sprint
11. Gradskala



3. Kapacitet

Koppar, hårda och mjuka, DIN 1786 \varnothing 12-35 mm x 1,2 mm.
Stålrör, DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394 \varnothing 12-28 x 2,5 mm.
Stålrör, DIN 2440 1/4" (14 mm), 3/8" (18 mm), 1/2" (22 mm), 3/4" (28 mm).
Rostfritt, AISI 304-316 \varnothing 12 - 35 mm x 1,5 mm.
PG rör, PG 9 - 21.

4. Innan du startar

1. Arbetsställning (Se skiss B.1)

Nyttja maskinen så som skissen visar för största säkerhet och minsta risk för skador.

2. Arbetsplatsen (Se skiss B.2)

Se till att inget i omgivningen står ivägen som kan hindrar bockningen.

3. Förlängningskabel

Om sådan används så skall den vara avsedd för minst 15 A, så kort och tjock som möjligt, maximalt 30 meter lång.

4. Strömbrytaren

Kontrollera att den återgår i från-läge med hjälp av fjäderbelastningen.

5. Stativ (extra tillbehör) (Se skiss B.3)

Skissen visar hur det monteras och anbringas på maskinen.

6. Seriebockningsfunktion (Se skiss B.4)

Vid seriebockning, kan önskad vinkel ställas in och maskinen stannar då automatiskt. Lossa de tre





skruvarna på den graderade skalan och ställ in önskat gradtal (0° - 180°) mot den fasta markeringen. Dra åt skruvarna igen och fortsätt enligt anvisningarna under "Bockning".

7. Säkerhet




Se till att hålla händerna borta från de rörliga delarna vid bockning.

5. Avviamento

Innan Du startar arbetet, läs noga igenom avsnittet "Innan Du startar" och observera säkerhetsaspekterna.



VIKTIGT! Följ noga nedanstående anvisningar.

1. Välj rätt schablon och mothåll till det rör Du ska bocka. Se till att maskinen står i startposition genom att köra maskinen med växelväljaren i reverseringsläge tills den stänger av och väljaren återgår till neutralläge.
2. Montera schablonen på sitt fäste och för in röret i schablonen och säkra med rörhållaren (kroken). OBS! Hela rörhållaren måste ha kontakt med röret. Montera mothållet med hjälp av sprinten i avsett fäste. Sprinten skall "bottna" i sitt fäste.
3. Startposition. "0" –märket på schablonen skall linjera med centrum på mothållet, se skiss C.A.
4. Bockning. För växelväljaren se skiss C.B till arbetsläge och starta maskinen . Bockningen påbörjas och avslutas genom att strömbrytaren släpps när önskat gradtal uppnåtts, se skiss C.C.
5. Vid seriebockning kan maskinen ställas in för önskat gradtal, se avsnittet "Innan Du startar".
6. Bockning klar. Med avstängd motor, för växelväljaren till reverseringsläge och kör maskinen ett ögonblick för att släppa röret ur sitt låsta läge . Dra ur mothållssprinten, ta bort mothållet och frigör det bockade röret.
7. För att klargöra för nästa bockning, kör maskinen med växelväljaren i reverseringsläge  tills den stänger av och väljaren återgår till neutralläge.

6. Skötsel och underhåll

Innan något som helst arbete utföres skall kontakten tas ur.

1. Sladd och kontakt

Både sladd och kontakt måste vara i gott skick. Kolla dem med jämna mellanrum.

2. Strömbrytare för start

Prova att strömbrytaren automatiskt återgår när trycket från fingrama släppes. Vid tveksamhet reparera omedelbart.

3. Kollektor

Prova periodiskt kol borstarnas slitage och perfekta kontakt med ollecktorn. Byt ut borstarna när de har nedslitits till 1/3 av sin ursprungliga längd. Använd ROTHENBERGER originalborstar.

4. Motor och Kollektor

Efter vissa timmar bör man avlägsna koldamm som samlats i motorn och i borsthållarna. Motorns kollektor bör alltid vara ren och dess yta jämn (ljus koppar).

5. Växellåda

Var 500:e arbetstimme bör oljebyte ske. Efter nedmontering rengör alladelar med fotogen så att använd olja avlägsnas. Torka delarna med torr tryckluft, smörj in med det nya fettet med rena händer. Använd ej lösande vätskor. För att utföra en bra smörjning bör ca 300 gr. användas. Det är ej rådligt att använda för mycket, eftersom maskinens temperatur då kan stiga. Fettsort: LGM2 från SKF





eller liknande. Vi rekommenderar att denna operation utföres av en av fabrikanternas auktoriserade servicestationer.

6. Nedmontering av växellåda

Vid avmontering av locket på lådan, för aldrig in vassa saker såsom skruvmejslar etc. mellan lock och kropp. Utföres lämpligen genom att slå lätt med en plasthammare på framsidan av åttkantingen.

7. Låten specialist utföra underhåll och reparation av maskinen.

7. Felsökning

A. Schablonen stannar under pågående bockning

Växelväljaren står inte i rätt position.

Seriebocknings-inställningen påkopplad och bryter bockningen för tidigt.

Fel i växellådan. Kontakta serviceverkstad!

B. Det bockade röret är inte runt

Fel mått schablon och/eller mothåll.

Utsliten schablon och/eller mothåll.

Defekt rör.

C. Maskinen startar inte

Kontrollera säkring och eventuell termosäkring i förlängningskabel.

Kolborstar i motorn är utslitna.

Motorn har havererat.

D. Seriebocknings-inställningen fungerar inte

Skruvarna är inte åtdragna.



Kasta inte maskinen i hushållsavfallet när den är förbrukad. Lämna in den för återvinning på auktoriserade ställen eller på en återvinningsstation.





1. Tekniset tiedot

Taivutusteho:	12 - 35 mm
Taivutuskulma:	0° - 180°
Jännite:	230 V 50/60 Hz
	100 V 50/60 Hz
	110 V 50/60 Hz
Ottoteho:	1010 W (900W)
Käyttökytkin:	Ei lukittuva
Koneen paino:	13 kg.
Mitat:	590 x 145 x 215 mm
Kokonaispaino (12, 15, 18, 22 mm):	24 kg.
Laatikon mitat:	660 x 430 x 200 mm
Äänitaso:	100 dBA
Lp:	87 db
Nivel de vibraciones:	5,9 m/s ²

2. Koneen osat (Katso kuvaa A)

1. Moottori
2. Palautuskytkin
3. Kahva
4. Karapesä
5. Jalusta
6. Taivutuslesti
7. Putkenpidin
8. Lestin kiinnitysvarsi
9. Luisti
10. Luistin kiinnitysruuvi
11. Sarjatyön asteikko



3. Taivutusteho

Kovat ja pehmeät kupariputket DIN 1786 Ø 12-35 mm, seinämä 1,2 mm.
Kovat ja pehmeät teräsputket DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; Ø 12-28 mm seinämä 2,5 mm.
Teräsputket DIN 2440 1/4" (14mm), 3/8" (18mm), 1/2" (22mm), 3/4" (28mm).
Ruostumattomat teräsputket AISI 304-316 seinämältään 1,5 mm Ø 12 - 28mm.
Electrical Conduit: 16-20-25-35 mm

4. Valmistelutyöt ennen taivutusta

1. Toiminta-asento (Katso kuvaa B.1)

Piirroksessa kuvattu toiminta-asento on mukavin ja turvallisin taivutuksen aikana.

2. Työskentelyalue (Katso kuvaa B.2)

Ennen taivutukseen ryhtymistä, työskentelyalueen on oltava siivottu kaikista taivutusta haittaavista esineistä.

3. Jatkojohdon käyttö

Jatkojohdon on oltava mahdollisimman lyhyt. Sen on oltava vähintään 15 A kuormitukselle eikä sen pituus saa ylittää 30 m

4. Tarkista ON/OFF kytkimen toiminta

Varmista että käyttökytkin palautuu automaattisesti OFF asentoon irroitettaessa siitä ote.

5. Jalustan käyttö (lisävaruste) (Katso kuvaa B.3)

Piirroksesta selviää kolmijalka jalustan kokoaminen sekä asentaminen koneeseen.

6. Taivutuskulman säätölaite (Katso kuvaa B.4)

Koneeseen kuuluu taivutuskulman säätölaite jonka toimintaalue en 0° - 180°. Se säädetään





löysämällä taivutuskaraa ympäröivän asteikon kolme ruuvia ja säätämällä haluttu astemäärä sisemmän merkin kohdalle kuvan mukaisesti. Kulman tultua säädetyksi, kiristetään ruuvit ja jatketaan "taivutustoimenpiteet" kohdan mukaan.

7. Varo liikkuvia osia




Varmista etteivät kätesi tai muut ruuminosasi ole kosketuksissa koneen liikkuvien osien kanssa, taivutustyön aikana. Varmista ettei taipuvan putken tiellä ole esteitä.

5. Taivutustoimenpiteet

Ennen taivutustoimenpiteisiin ryhtymistä tutustu yleisiin turvallisuusohjeisiin sekä kohtaan "valmistelutyöt ennen taivutusta"



TÄRKEÄÄ! Seuraa allamainittuja ohjeita kaikenlaisten taivutusten suorituksissa.

1. Valitse taivutettavan putken ulkohalkaisijan mukaiset lesti ja luisti. Varmista että kone on taivutusasennossa. Tämä tehdään käynnistämällä kone suunnanvaihtovipu palautusasennossa kunnes se laukeaa ja palutuu vapaa asentoon.
2. Aseta lesti taivutuskaraan. Aseta putki lestiin ja lukitse se koukun avulla. (TÄRKEÄ! Putken on oltava kosketuksessa koukun koko pintaan). Lukitse luisti kiinnitystapin avulla rungon oikeaan koloon.
3. Käynnistyskohta. Taivutus aloitetaan lestin "0" kohdan ollessa luistin keskikohdassa. Katso kuvaa C.A. Taivutus voidaan aloittaa.
4. Käännä suunnanvaihtovipu taivutusasentoonsa  ja aloita taivutus, painamalla käyttökytkimestä (taivutuslesti alkaa pyöriä). Katso kuvaa C.B. Paina käyttökytkimestä koko taivutuksen ajan. Haluttu taivutusaste saavutetaan astemerkinnän ollessa luistin merkkiiviivan kohdalla. Tässä vaiheessa irroitetaan ote käyttökytkimestä. Katso kuvaa C.C. Kone on varustettu laitteella jolla voidaan esisäätää taivutuskulma 0° ja 180° välille (sarjatuotantoa) Katso kohdasta 6 "Valmistelutyöt ennen taivutusta" kappaleessa.
5. Taivutuksen lopettaminen. Taivutuksen tultua suoritetuksi irroita ote käyttökytkimestä ja käännä suunnanvaihtovipu palautusasentoon . Paina kevyesti käyttökytkintä jotta putki irtoaa. Poista luistimen kiinnitystappi, luisti ja taivutettu putki.
6. Taivuttimen saattamiseksi valmiiksi seuraavaa taivutusta varten toimi seuraavasti, käynnistä moottori suunnanvaihtokytkin palautus asennossa  kunnes ja palaa vapaa asentoon.

6. Koneen huolto

Ennen näiden toimenpiteiden aloittamista koneen pistotulppa on poistettava verkotosta.

1. Sähköjohto ja pistotulppa

Sekä sähköjohdon että pistotulpan on oltava huippukunnossa. Tarkista ne siksi säännöllisin väliajoin

2. Käyttökytkin

Tarkista että koneen käyttökytkin palautuu automaattisesti kun ote siitä irroitetaan. Mikäli näin ei tapahdu se on välittömästi uusittava.

3. Hiilet

Tarkista säännöllisin väliajoin että hiilet liikkuvat vapaasti ja painuvat roottoriin. Hiilet on uusittava niiden kuluttua 1/3 niiden alkuperäisestä pituudesta (alle 7 mm pituuteen). Käytä vain alkuperäisiä ROTHENBERGER hiiliä.

4. Moottori ja ankkuri

Hiilenpöly on poistettava 100 käyttötunnin välein. Tämä tapahtuu parhaiten aukaisemalla hiilensojukset ja puhaltamalla kuivalla paineilmalla hiilenpöly pois.





5. Vaihdelaatikko

Vaihda rasvat 500 käyttötunnin välein. Koneen purkamisen jälkeen rasvaa kaikki liikkuvat kohdat poistaen vanhan rasvan. Poista vanha rasva kuivalla paineilmalla ja lisää uutta rasvaa puhtain käsin. Älä käytä liuottimia. Oikeaan voiteluun tarvitaan noin 300 gr. rasvaa. Enempää rasvaa ei ole syytä käyttää koska se lisää koneen lämpötilaa. Käytä SKF LGMT 2 rasva tai vastaava. Suosittelemme tämän toimenpiteen suorittamiseen valtuutettua huoltoliikettä.

6. Vaihdelaatikon purkaminen

Korjauksia saa suorittaa vain korjaamo ja vain alkuperäisiä varaosia tulee käyttää.

7. Koneen huoltoa ja korjauksia saa suorittaa vain korjaamo

Toda reparación debe ser hecha por un especialista y únicamente con piezas de origen.

7. Vianetsintä

Ennen allalueteltuihin toimenpiteisiin ryhtymistä koneen pistotulppa on irroitettava verkostosta.



TÄRKEÄÄ! Mikäli tarvitaan muita kuin allalueteltuja huoltotoimenpiteitä, kone on toimitettava valtuutettuun huoltokorjaamoon.

A. Taivutuslesti pysähtyy taivutuksen aikana, moottorin edelleen pyöriessä

Palautuskytkin ei ole oikeassa asennossa.

Voimansiirto-ongelma ilmenee. Toimita kone huoltoon.

B. Putken taivutuskohta ei ole pyöreä

On käytetty väärä kokoista lestiä tai luistia.

Lesti tai luisti ovat liian kuluneet.

Viallinen putki.

C. Taivutuskone ei käynnisty

Viallinen pistotulppa tai sähköjohto.

Moottori on viallinen.

Häiät ovat loppuunkuluneet.

D. Palautuskytkin ei toimi

Ruuvit ovat löysällä.



Älä laita käyttökeltvoton kone sekajäteastiaan. Ehjän koneen voit toimittaa valtuutettuun kierrätyskeskukseen.





1. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Δυνατότητα κουρμπαρίσματος:12 – 35 mm
Γωνία κουρμπαρίσματος:0° - 180°
Παροχή ρεύματος:230 V 50/60 Hz
100 V 50/60 Hz
110 V 50/60 Hz
Απορροφούμενη ισχύς:1010 W (900W)
Διακόπτης λειτουργίας:Χωρίς μπλοκάρισμα
Βάρος μηχανήματος:13 χιλγ.
Διαστάσεις μηχανήματος:560 x 145 x 215 mm
Βάρος εξοπλισμού (12, 15, 18 y 22 mm):24 χιλγ.
Διαστάσεις βαλίτσας:590 x 430 x 200 mm
Επίπεδο θορύβου:100 dBALp: 87 db
Επίπεδο δονήσεων:5,9 m/s ²

2. ΜΕΡΗ ΚΙΝΗΤΗΡΑ (Βλέπε εικόνα Α)

1. Κινητήρας
2. Μοχλός αντίστροφης κίνησης
3. Χειρολαβή
4. Θέση
5. Τρίποδο
6. Μήτρα
7. Γάντζος μήτρας
8. Μπουλόνι της μηχανής
9. Κόντρα πέλμα
10. Μπουλόνι σφιξίματος
11. Κλίμακα για κουρμπάρισμα εν σειρά



3. ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Σκληρός και μαλακός χαλκοσωλήνας DIN 1786 \varnothing 12 - 35 mm: 1,2 mm πάχος.
 Σκληρός και μαλακός ατσάλοσωλήνας DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; \varnothing 12 a 28 mm x 2,5.
 Ατσάλοσωλήνας DIN 2440 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2 " (22), 3/4 " (28).
 Ανοξείδωτος ατσάλοσωλήνας AISI 304-316 πάχος έως 1,5 mm \varnothing 12 - 28 mm
 Ηλεκτρικός αγωγός: 16-20-25-32-35 mm

4. Προετοιμασία για τη θέση σε λειτουργία

1. Θέση εργασίας χειριστή (Βλέπε εικόνα Β.1)

Η θέση που απεικονίζεται στην εικόνα είναι η ιδανική για την διεκπεραίωση της διαδικασίας κουρμπαρίσματος από άποψη άνεσης και ασφάλειας.

2. Πεδίο περιστροφής σωλήνα(Βλέπε εικόνα Β.2)

Ο χειριστής πριν ξεκινήσει τη διαδικασία κουρμπαρίσματος πρέπει να βεβαιωθεί ότι δεν υπάρχουν εμπόδια στο πεδίο εργασίας, ούτε οποιαδήποτε στοιχεία που πιθανόν να εμποδίζουν το κουρμπάρισμα του σωλήνα.

3. Χρήση καλωδίων προέκτασης (μπαλαντζές)

Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο είναι όσο το δυνατό πιο χονδρό και κοντό. Το καλώδιο προέκτασης πρέπει να είναι πάνω από 15 Amp. Και δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 30 μέτρα μήκος.

4. Ελέγξτε την κατάσταση του διακόπτη λειτουργίας

Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης λειτουργίας αποδεσμεύεται αυτόματα όταν δεν πιέζεται

5. Χρήση τρίποδου (προαιρετικό) (Βλέπε εικόνα Β.3)

Συναρμολόγηση του τρίποδου και τοποθέτηση του μηχανήματος κουρμπαρίσματος.





6. Εξοπλισμός για κουρμπάρια εν σειρά (Βλέπε εικόνα B.4)

Το ROBEND® 4000 διαθέτει έναν εξοπλισμό που σας επιτρέπει να καθορίσετε τη γωνία κουρμπάριατος μεταξύ 0° και 180°. Για το σκοπό αυτό χαλαρώστε τη διαβαθμισμένη κλίμακα που βρίσκεται γύρω από το μπουλόνι του μηχανήματος και ευθυγραμμίστε την επιθυμητή γωνία με το εσωτερικό λευκό σημείο. Βλέπε εικόνα. Όταν επιλέξετε τη γωνία σφίξτε πάλι τις βίδες και προχωρήστε όπως αναφέρεται στο κεφάλαιο Θέση σε Λειτουργία.




Απομακρύνεται τα χέρια από τα κινούμενα μέρη του μηχανήματος κατά τη διάρκεια του κουρμπάριατος.

5. Θέση σε λειτουργία

Πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε εργασία με το μηχάνημα βεβαιωθείτε ότι διαβάσατε τις γενικές οδηγίες ασφαλείας και εκείνες της προετοιμασίας για τη θέση σε λειτουργία.



Προσοχή: Για να πραγματοποιήσετε οποιοδήποτε κουρμπάριαμα ακολουθείστε ακριβώς τις οδηγίες χειρισμού που αναφέρονται παρακάτω.

1. Επιλέξτε το σωλήνα που θέλετε να κουρμπάρετε. Επιλέξτε τη μήτρα και το κόντρα πέλμα ανάλογα με τα επιλεγθέντα μέτρα.
2. Τοποθετήστε τη μήτρα στο μπουλόνι του μηχανήματος. Τοποθετήστε το σωλήνα στην οπή της μήτρας και στερεώστε τον με τον γάντζο. (Προσοχή: πρέπει να προεξέχει από το γάντζο τουλάχιστον 10 mm). Τοποθετήστε το αντίστοιχο κόντρα πέλμα και στερεώστε το στη θέση του με το μπουλόνι σφιζίματος.
3. Θέση εκκίνησης. Για να αρχίσει το κουρμπάριαμα στο σημείο "0" της μήτρας, πρέπει να συμπίπτει με το μέσο σημείο του κόντρα πέλματος. Βλέπε εικόνα C.A. Τώρα είμαστε έτοιμοι για να αρχίσουμε το κουρμπάριαμα.
4. Κουρμπάριαμα του σωλήνα. Μετακινείστε το μοχλό αντιστροφής λειτουργίας στη θέση εργασίας . ενεργοποιήστε το διακόπτη του μηχανήματος (η μήτρα θα ξεκινήσει να περιστρέφεται). Βλέπε εικόνα C.B. και διατηρήστε το έτσι καθ' όλη τη διάρκεια της διαδικασίας κουρμπάριατος. Για να καθορίσετε τις μοίρες κουρμπάριατος, ο αριθμός μοιρών που επιθυμείτε πρέπει να συμπίπτει με το σημάδι που υπάρχει στο κόντρα πέλμα. Βλέπε εικόνα C.C. Το μηχάνημα ROBEND® 4000 διαθέτει έναν εξοπλισμό που σας επιτρέπει να καθορίσετε τη γωνία κουρμπάριατος μεταξύ 0° και 180°. (κουρμπάριαμα εν σειρά), βλέπε παράγραφο «Προετοιμασία για Θέση σε Λειτουργία».
5. Τέλος κουρμπάριατος. Αφού πραγματοποιήσετε τις γωνίες αποσυνδέστε το διακόπτη και βάλτε το μοχλό αντιστροφής λειτουργίας στη θέση παλινδρόμηση . Ενεργοποιήστε σύντομα το διακόπτη για να αποδεσμεύσετε το σωλήνα. Αφαιρέστε το μπουλόνι σφιζίματος και το κόντρα πέλμα και μαζέψτε τον κουρμπαρισμένο σωλήνα.
6. Για να μείνει το μηχάνημα ROBEND® 4000 έτοιμο για το επόμενο κουρμπάριαμα ενεργοποιήστε τον κινητήρα το μοχλό αντιστροφής [λειτουργίας] στη θέση παλινδρόμησης  έως ότου πεταχτεί και μετακινηθεί στη θέση νεκρού σημείου.

6. Φροντίδα και συντήρηση

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία με το μηχάνημα, αποσυνδέστε την πρίζα από την παροχή ρεύματος.

1. Καλώδιο και πρίζα

Τόσο το καλώδιο όσο και η πρίζα πρέπει να βρίσκονται σε άριστη κατάσταση. Πρέπει να ελέγχονται συχνά.

2. Διακόπτης λειτουργίας

Επαληθεύστε ότι ο διακόπτης του μηχανήματος αποδεσμεύεται αυτόματα όταν δεν πιέζεται. Σε περίπτωση που εντοπίσετε κάποιο πρόβλημα αντικαταστήστε τον αμέσως.

3. Βουρτσάκια

Ελέγξτε συχνά τα βουρτσάκια και την τέλεια επαφή τους. Αλλάξτε τα βουρτσάκια όταν το μήκος τους μειωθεί στο 1/3 του αρχικού τους μήκους. Χρησιμοποιήστε αυθεντικά βουρτσάκια ROTHENBERGER.





4. Μοτέρ και μπομπίνα

Μετά από κάθε 100 ώρες εργασίας αφαιρέστε την σκόνη άνθρακα από το μοτέρ και τη θέση όπου τοποθετούνται τα βουρτσάκια. Η μπομπίνα του μοτέρ πρέπει να είναι διαρκώς καθαρή και η επιφάνειά του πρέπει να είναι ομοιόμορφη (ανοιχτό μπρούτζινο χρώμα).

5. Κιβώτιο γραναζιών

Μετά από κάθε 500 ώρες εργασίας πρέπει να αλλάζεται το λάδι. Αφού αποσυναρμολογήσετε το μηχάνημα, λαδώστε όλους του μηχανισμούς για να αφαιρέσετε το χρησιμοποιηθέν λάδι. Στεγνώστε τα κομμάτια με ξηρό αέρα υπό πίεση και εφαρμόστε το νέο λάδι, με τα καθαρά χέρια σας. Μην χρησιμοποιείται διαλύτες. Η απαραίτητη ποσότητα λαδιού για ένα καλό λάδωμα είναι περίπου 300 γραμμ. περίπου. Δεν ενδείκνυται η εφαρμογή υπερβολικής ποσότητας λαδιού διότι μπορεί να προκαλέσει την αύξηση της θερμοκρασίας του μηχανήματος. Είδος λαδιού: LGMT2 της SKF ή παρόμοιο. Ενδείκνυται αυτή η διαδικασία να πραγματοποιείται σε ένα εγκεκριμένο κέντρο εξυπηρέτησης μετά την Πώληση.

6. Αποσυναρμολόγηση του κιβωτίου γραναζιών

Για την αποσυναρμολόγηση του κιβωτίου γραναζιών, ξεβιδώστε τις βίδες του μπροστινού μέρους της μηχανής, μην βάζετε ποτέ αιχμηρά αντικείμενα όπως ακίδες, κατσαβίδια, κτλ. μεταξύ των πλευρών ένωσης του σώματος και του καλύμματος. Η κατάλληλη διαδικασία είναι να χτυπήσετε ελαφρά με ένα πλαστικό σφυρί το μπροστινό μέρος του άξονα όπου τοποθετείται η μήτρα.

7. Αφήστε στα χέρια ενός ειδικού τη συντήρηση και την επισκευή του μηχανήματός σας.

Οι επισκευές πρέπει να γίνονται από ειδικευμένο προσωπικό και μόνο με αυθεντικά ανταλλακτικά.

7. Διάγνωση βλαβών

A. Η μήτρα να είναι σταματημένη κατά τη διάρκεια του κουρμπάρισματος και ο κινητήρας συνεχίζει να λειτουργεί.

Δεν τοποθετήθηκε ο μοχλός αντιστροφής περιστροφής στη σωστή θέση.

Ελέγξτε τα βουρτσάκια.

B. Οι γωνίες δεν είναι στρογγυλές

Η μήτρα ή το κόντρα πέλμα δεν είναι τα κατάλληλα.

Η μήτρα ή το κόντρα πέλμα έχουν τριφτεί.

Ελαττωματικός σωλήνας .

C. Ο κουρμπαδόρος δεν τίθεται σε λειτουργία

Ελαττωματική πρίζα.

Ελαττωματικό μοτέρ.

D. Απόξευξη

Οι βίδες δεν είναι σωστά βιδωμένες.



Μόλις λήξει ο χρόνος ζωής της μηχανής, μην την πετάξετε στον οικιακό κάδο απορριμάτων.

Παρακαλείσθε να την παραδώσετε για ανακύκλωση στα εξουσιοδοτημένα σημεία.





1. Технические характеристики

Способность к гибке:	12 – 35 мм
Угол гiba:	0° - 180°
Тип напряжения:.....	230 Ватт 50/60 Гц
	100 V 50/60 Гц
	110 V 50/60 Гц
Потребляемая мощность:	1010 Вт (900 Вт)
Кнопка включения/выключения:	Неблокируемая
Вес агрегата:	13 кг
Габаритные размеры:	560 x 145 x 215 мм
Вес (12, 15, 18 у 22 мм):	24 кг
Габаритные размеры кейса:	590 x 430 x 200 мм
Шумовой уровень: 100 dBA _{Lp} :	87 дБ
Уровень вибрации:	5,9 м/с ²

2. Детали агрегата (См. рис. А)

1. Мотор
2. Реверсивный рычаг
3. Ручка
4. Корпус для крепежного болта
5. Штатив-"тренога"
6. Гибочный шаблон
7. Крюк-фиксатор гибочного шаблона
8. Машинный болт
9. Направляющий рельс
10. Крепежный болт
11. Шкала для серийной гибки



3. Сфера применения

Трубы из твердой и мягкой стали DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; \varnothing 12 а 35 мм x 1,2.
Трубы из стали DIN 2440 1/4" (14), 3/8" (18), 1/2 " (22), 3/4 " (28).
Трубы из нержавеющей стали AISI 304-316 толщиной до 1,5 мм \varnothing 12 до 28 мм
Трубы для электропроводки: 16-20-25-32-35 мм

4. Подготовка к эксплуатации

1. Рабочее положение оператора (См. рис. В.1)

По степени комфортности и надежности рабочее положение, соответствующее данному рисунку, является оптимальным для осуществления операций по гибке.

2. Радиус вращения трубы (См. рис. В.2)

Перед началом операций по гибке необходимо, чтобы оператор убедился в том, что пространство, попадающее в радиус вращения трубы, свободно от посторонних предметов.

3. Пример выдвижных кабелей

Убедитесь в том, чтобы кабель был, по возможности, максимально толстым и коротким. Выдвижной кабель должен быть по мощности свыше 15 Аmp. и не превышать по длине 30 метров.

4. Проверьте состояние кнопки включения/выключения

Убедитесь в том, что при отсутствии давления кнопки включения/выключения автоматически разблокируется.

5. Использование штатива (дополнительно) (См. рис.В.3)

Монтаж штатива и подсоединителя к трубогибу.





6. Устройство для серийной гибки (См. рис.В.4)

Модель ROBEND® 4000 оснащена устройством, позволяющим устанавливать угол гибки от 0° до 180°. Для этого необходимо ослабить градуированную шкалу с помощью болта и совместить нужный угол с внутренней белой отметкой так, как показано на рисунке. После этого снова зафиксировать шкалу с помощью винтов и следовать указаниям гл. “Эксплуатация”.



В процессе гибки не трогать руками движущиеся части механизма.

5. Эксплуатация

Перед началом любой операции ознакомьтесь с требованиями по технике безопасности, а также с инструкцией по подготовке агрегата к эксплуатации.



Внимание: Для правильного осуществления любого типа гибки необходимо точно следовать порядку операций, описанных ниже.

1. Учитывая размер трубы для гибки, подобрать соответствующие этому показателю гибочный шаблон и направляющий рельс.
2. Вставить гибочный шаблон в машинный болт. Поместить трубу в отверстие гибочного шаблона и закрепить ее с помощью крюка-фиксатора. (Внимание: труба должна выступать из крюка-фиксатора как минимум на 10 мм), установить соответствующий направляющий рельс и зафиксировать его в отверстии для крепежного болта.
3. Исходное положение. Для начала гибки точка “0” гибочного шаблона должна совпасть со средней точкой направляющего рельса. См. рис. С.А. Сейчас все готово для начала гибки.
4. Гибка трубы. Привести реверсивный рычаг в положение  привести в действие мотор с помощью кнопки включателя (гибочный шаблон начнет вращаться) См. рис.С.В. и держать его в этом состоянии на протяжении всей операции по гибке. Для установки градуса наклона показатель желаемого угла должен совпадать с существующим гнездом на направляющем рельсе. См. рис. С.С. Модель ROBEND® 4000 оснащена устройством, позволяющим устанавливать угол гибки от 0° до 180° (серийная гибка). См. гл. “Подготовка к эксплуатации”.
5. Окончание гибки. По окончании работ выключить агрегат с помощью кнопки выключения и установить реверсивный рычаг в позицию возврата.  Короткими нажатиями на кнопку включения/выключения разблокировать трубу. Ослабить крепежный болт, удалить направляющий рельс и вытащить изогнутую трубу.
6. Для того, чтобы подготовить модель ROBEND® 4000 к следующему использованию, воздействовать на мотор реверсивным рычагом в позиции возврата до включения

6 Уход и техническое обслуживание

мотора и перехода им в положение мертвой точки.

До начала любого типа работ вытащите электрическую вилку агрегата из розетки.

1. Кабель и вилка

Как кабель, так и сама вилка должны содержаться наилучшим образом. Необходимо регулярно проверять их состояние.

2. Выключатель

Проверяйте выключатель агрегата на автоматическую дисблокировку при отсутствии давления на него пальцев руки. В случае возникновения любой аномалии немедленно замените выключатель.

3. Щетки





Часто проверяйте степень износа щеток и плотность их соприкосновения с роторной частью механизма. Замените щетки на новые в случае сокращения их длины на 1/3. Используйте оригинальные щетки ROTHENBERGER.

4. Мотор и роторная часть

После каждых 100 часов работы проверяйте мотор и отсек с щетками на наличие в них угольной пыли. В случае обнаружения аккуратно удалите ее. Роторная часть мотора должна содержаться в постоянной чистоте. Поверхность ротора должна быть одного цвета (светло-бронзовый).

5. Коробка передач

После каждых 500 часов работы необходимо осуществлять замену смазки. После демонтажа агрегата протрите бензином все части механизма с целью удаления использованной смазки. Хорошо просушите детали под струей сухого воздуха и после этого чистыми руками нанесите на них новую смазку. Не используйте растворители. Для достижения качественной смазки вам понадобится приблизительно 300 г смазочного вещества. Не рекомендуется нанесение чрезмерного слоя смазки во избежание возможного перегрева агрегата. Тип смазки: SKF LGMT2 или подобный. Рекомендуем проводить данную операцию в авторизованном центре послепродажного обслуживания.

6. Демонтаж коробки передач

Для демонтажа коробки передач развинтите шурупы, располагающиеся на задней части агрегата. Не вставляйте острые предметы (спицы, отвертки и т.п.) между механизмом и крышкой. Правильное решение проблемы - наносить легкие удары по передней стороне оси фиксатора болванок с помощью пластикового молотка.

7. Доверьте обслуживание и ремонт агрегата специалисту.

7. Диагностика дефектов

Любой ремонт должен осуществляться специалистом и с использованием оригинальных запчастей.

А. Во время гибки болванка не движется, хотя мотор продолжает работать.

Реверсивный рычаг не находится в соответствующем положении.

Проверить щетки.

Б. Загибы не получаются круглыми

Болванка или направляющий рельс подобраны неправильно.

Износ болванки или направляющего рельса.

Труба с дефектом.

В. Трубогиб не включается.

Дефект электрической вилки.

Дефект мотора.

Г. Заданный угол изгиба не работает

Плохо затянуты болты.



После того как изделие выработает свой ресурс, не выбрасывайте его с обычным бытовым мусором. Отправьте его для утилизации в специализированную мастерскую.





1. Dane techniczne

Zdolność gięcia:	Ø 35 mm
Kąt gięcia:.....	0 - 180°
Napięcie:	230V 50/60Hz
Moc:	750 W
Włącznik:	nie blokujący się (impulsowy)
Waga:	13 kg
Wymiary:.....	560 x 145 x 215 mm
Waga kompletu (12,15,18,22 mm):	24 kg
Wymiary skrzynki:.....	660 x 430 x 200
Poziom hałasu:	poniżej 101 dB (A)
Poziom wibracji:	Podwójnie izolowany EEC Publikacja 20 Eliminacja zakłóceń wg DIN 57875 / VDE0875 .CISPR.

2. Części Składowe (Strona 41, A)

1. Silnik
2. Dźwignia przełączająca
3. Rękojeść
4. Zamocowanie rękojeści
5. Trójnóg
6. Segment gnący
7. Podtrzymka
8. Mocowanie segmentu gnącego
9. ROLUB - płoza gnąca
10. Trzpień
11. Skala z podziałką



3. Zdolność gięcia

Twarda i miękka rura miedziana DIN 1786 średnica 12 - 35 mm, grubość ścianki 1,2 mm
Twarda i miękka rura stalowa DIN 2391, DIN 2393, DIN 2394; średnica 3/8" -1/2"- 3/4" przy grubość ścianki 2,5mm.
Rura stalowa DIN 2440 1/4" (14mm), 3/8" (18mm), 1/2" (22mm), 3/4" (28mm).
Rura stalowa nierdzewna (INOX) AISI 304 - 316, średnica 12 - 35 mm, grubość ścianki do 1,5 mm
rury PG : PG 9 do PG 21

4. Przygotowanie do uruchomienia

1. Pozycja robocza (Strona 2, B1)

Przedstawiona na tym szkicu pozycja zapewnia idealny komfort pracy oraz bezpieczeństwo podczas całego procesu gięcia.

2. Obszar pracy (Strona 2, B.2)

Przed włączeniem usunąć wszelkie przeszkody mogące zakłócić proces gięcia.

3. Zastosowanie przedłużaczy

Przedłużacze powinny być odpowiednio przystosowane i możliwie krótkie. Ich długość nie powinna

4. Sprawdzenie stanu przełącznika impulsowego silnika.

Upewnić się, czy przełącznik po zwolnieniu nacisku zawsze automatycznie odskakuje.

5. Wykorzystanie trójnoga (wyposażenie specjalne) (Strona 2, B.3)

Szkic pokazuje montaż oraz ustawienie trójnoga.





6. Skala z podziałką do produkcji seryjnej gięć. (Strona 2, B.4)

Przyrząd posiada urządzenie do ustawiania wstępnego, każdego wymaganego kąta gięcia między 0 - 180°. W tym celu trzeba najpierw zluźnić 3 śruby(stary model) na skali z podziałką przy pomocy załączonego klucza. Poprzez obrót skalą zostaje ustalony na podziałce potrzebny kąt gięcia. Ostateczne ustawienie kąta następuje po dokręceniu 3 śrub (stary model). Maszyna jest już gotowa do pracy. Dalszy sposób postępowania opisany jest w rozdziale „EKSPLOATACJA”

7. Odległość od części pracujących

Upewnić się, czy podczas całego procesu gięcia Państwa ręce nie dotykają części ruchomych urządzenia.

5. Eksploatacja

Przed uruchomieniem przyrządu prosimy przeczytać ogólne wskazówki bezpieczeństwa i uruchomienia.






WAŻNE: Podczas całego procesu gięcia przestrzegać dokładnie niżej opisanych czynności

1. Seleccionar el tubo que queremos curvar. Escoger la galleta y el patín correspondiente a la medida elegida.
2. Obsadzić segment gnący w zamocowaniu. Rurę włożyć w segment gnący i zabezpieczyć ją podtrzymką.



WAŻNE: Upewnić się, czy cała rura leży na podtrzymce i przylega do jej górnej powierzchni. Płoze gnącą osadzić na rurze i zabezpieczyć ją trzpieniem.

3. Sprawdzić prawidłowe ustawienie pozycji do startu. W tym celu znak „O” na segmencie gnącym powinien wskazywać środek płozy gnącej (szkic B).(Strona 2, C.A).
4. Sprawdzić prawidłowe ustawienie pozycji do startu. W tym celu znak  a segmencie gnącym powinien wskazywać środek płozy gnącej (Strona 2, C.B.) Aby uruchomić proces gięcia, należy ustawić dźwignię przełączającą w pozycji roboczej. Następnie przycisnąć wyłącznik impulsowy silnika. Segment gnący zaczyna się obracać. Przytrzymać wciśnięty wyłącznik silnika do momentu kiedy potrzebny kąt gięcia (odczytany na segmencie gnącym) będzie się zgadzał z oznaczeniem na płozi gnącej. Zwolnić wyłącznik silnika (Strona 2, C).
- ROBEND 4000 jest wyposażony w urządzenie do wstępnego ustawiania potrzebnego kąta gięcia w zakresie od 0 do 180 stopni. Idealny do wykonywania wielu gięć. Prosimy zwrócić uwagę na rozdział „Przygotowanie do uruchomienia”.
5. O ile gięcie jest zakończone a wyłącznik silnika zwolniony, przesunąć dźwignię przełączającą na pozycję wsteczną . Uruchomić na chwilę wyłącznik silnika, aby wyjąć rurę z segmentu gnącego. Następnie wyjąć trzpień oraz płoze gnącą. Teraz można już wyjąć gotową wygiętą rurę.
6. Aby przygotować ROBEND® 4000 do nowej operacji gięcia, przytrzymać dźwignię przełączającą w pozycji wstecznej  Włączyć silnik i przytrzymać wciśnięty wyłącznik impulsowy do momentu całkowitego powrotu maszyny i przełączenia na neutralną pozycję.





6. Przegląd i konserwacja

Przed każdą naprawą lub konserwacją maszyny wyłączyć wtyczkę z sieci.

1. Kabel i wtyczka

Zarówno kabel zasilający jak i wtyczka muszą być w dobrym stanie. Należy to regularnie kontrolować.

2. Wyłącznik impulsowy silnika

Kontrolować regularnie sprawność tego wyłącznika. Musi się on wyłączać automatycznie, skoro tylko będzie

3. Szczotki węglowe

Kontrolować regularnie zużycie szczotek węglowych oraz docisk do kolektora. O ile będą one zużyte w 30 % należy je wymienić na nowe. Prosimy używać tylko oryginalnych szczotek węglowych firmy ROTHENBERGER.

4. Silnik i twornik

Osadzający się kurz na obudowie silnika oraz w przewodnicach szczotek węglowych musi być okresowo co 100 godz. usuwany. Trzeba zwracać uwagę na czystość i równą powierzchnię kolektora.

5. Przekładnia

Po 500 godzinach pracy, smar przekładniowy musi być wymieniony. Po rozkręceniu urządzenia, usunąć stary towot a następnie umyć mechanizm. Po osuszeniu ponownie nasmarować. Do smarowania przekładni potrzeba ok.300 g towotu. Niedopuszczalne jest nadmierne smarowanie, ponieważ przez to może się podwyższyć temperatura pracującego urządzenia.

6. Maszyna może być rozbierana i naprawiana tylko przez specjalistów

Polecamy nasze punkty serwisowe, w których naprawa i konserwacja wykonywana jest szybko i fachowo.

7. Przyczyny uszkodzeń

A. Segment gnący zatrzymuje się podczas gięcia, chociaż silnik pracuje:

- dźwignia przełącznika jest w niewłaściwej pozycji,
- uszkodzona przekładnia - maszyna musi być zwrócona.

B. Gięcia nie są okrągłe, rura spłaszczona lub ścianka załamana:

- segment gnący i/lub płoza gnąca nie odpowiada średnicy rury,
- segment gnący i/lub płoza gnąca są wyrobione,
- zła jakość rury.

C. ROBEND 4000 nie pracuje:

- sprawdzić wszystkie elektryczne połączenia uprzednio wyjmując wtyczkę z sieci,
- sprawdzić szczotki węglowe, oczyścić, ewentualnie wymienić.

D. Wstępne ustawienie kąta gięcia nie funkcjonuje:

- śruby nastawne nie są dokręcone.



WAŻNE: Awarie nie dające się usunąć, prosimy zgłaszać do naszych punktów serwisowych.



Gdy wiek eksploatacyjny maszyny dobiegnie końca, nie wyrzucaj jej na śmietnik, lecz oddaj do autoryzowanego punktu utylizacji.



ROTHENBERGER Worldwide

Australia	ROTHENBERGER Australia Pty. Ltd. Unit 6 • 13 Hoyle 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	Italy	ROTHENBERGER Italiana s.r.l. Via G. Reiss Romoli 17-19 • I-20019 Settimo Milanese Tel. + 39 02 / 33 50 601 • Fax + 39 02 / 33 50 0151 info@rothenberger.it • www.rothenberger.it
Austria	ROTHENBERGER Werkzeuge- und Maschinen Handelsgesellschaft m.b.H. Gewerbeparkstraße 9 • A-5081 Anif Tel. + 43 62 46 / 7 20 91-45 • Fax + 43 62 46 / 7 20 91-15 office@rothenberger.at • www.rothenberger.at	Netherlands	ROTHENBERGER Nederland bv Postbus 45 • NL-5120 AA Rijen Tel. + 31 1 61 / 29 35 79 • Fax + 31 1 61 / 29 39 08 info@rothenberger.nl • www.rothenberger.nl
Belgium	ROTHENBERGER Benelux bvba Antwerpsesteenweg 59 • B-2630 Aartselaar Tel. + 32 3 / 8 77 22 77 • Fax + 32 3 / 8 77 03 94 info@rothenberger.be • www.rothenberger.be	Poland	ROTHENBERGER Polska Sp.z.o.o. Ul. Annopol 4A • Budynek C • PL-03-236 Warszawa Tel. + 48 22 / 2 13 59 00 • Fax + 48 22 / 2 13 59 01 biuro@rothenberger.pl • www.rothenberger.pl
Brazil	ROTHENBERGER do Brasil LTDA Av. Fagundes de Oliveira, 538 - Galpão A4 09950-300 - Diadema / SP - Brazil Tel. + 55 11 / 40 44- 4748 • Fax + 55 11 / 40 44- 5051 spacente@rothenberger.com.br • www.rothenberger.com.br	Russia	ROTHENBERGER Russia Avtosavodskaya str. 25 115280 Moscow, Russia Tel. + 7 495 / 792 59 44 • Fax + 7 495 / 792 59 46 info@rothenberger.rz • www.rothenberger.ru
Bulgaria	ROTHENBERGER Bulgaria GmbH Boul. Sitnjakovo 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	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 31 • Fax + 27 11 / 3 72 96 32 info@rothenberger.co.za • www.rothenberger.co.za
China	ROTHENBERGER Pipe Tool (Shanghai) Co., Ltd. D-4, No.195 Qianpu Road, East New Area of Songjiang Industrial Zone, Shanghai 201611, China Tel. + 86 21 / 67 60 20 61 • + 86 21 / 67 60 20 67 Fax + 86 21 / 67 60 20 63 • office@rothenberger.cn	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
Czech Republic	ROTHENBERGER CZ Prumyslova 1306/7 • 102 00 Praha 10 Tel. +420 271 730 183 • Fax +420 267 310 187 prodej@rothenberger.cz • www.rothenberger.cz	Sweden	ROTHENBERGER Sweden AB Hemvärnsgatan 22 • S- 171 54 Solna, Sverige Tel. + 46 8 / 54 60 23 00 • Fax + 46 8 / 54 60 23 01 roswe@rothenberger.se • www.rothenberger.se
Denmark	ROTHENBERGER Scandinavia A/S Smedevænget 8 • DK-9560 Hadsund Tel. + 45 98 / 15 75 66 • Fax + 45 98 / 15 68 23 roscaan@rothenberger.dk	Switzerland	ROTHENBERGER (Schweiz) AG Herstr. 9 • CH-8048 Zürich Tel. + 41 (0)44 435 30 30 • Fax + 41 (0)44 401 06 08 info@rothenberger-werkzeuge.ch
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 • www.rothenberger.fr	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 • Fax + 90 / 216 449 24 87 rothenberger@rothenberger.com.tr www.rothenberger.tr
Germany	ROTHENBERGER Deutschland GmbH Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany Tel. + 49 61 95 / 800 81 00 • Fax + 49 61 95 / 800 37 39 verkauf-deutschland@rothenberger.com www.rothenberger.com ROTHENBERGER Werkzeuge Produktion GmbH Lilienthalstraße 71- 87 • D-37235 Hessisch-Lichtenau Tel. + 49 56 02 / 93 94-0 • Fax + 49 56 02 / 93 94 36	UAE	ROTHENBERGER Middle East FZCO PO Box 261190 • Jebel Ali Free Zone Dubai, United Arab Emirates Tel. + 971 / 48 83 97 77 • Fax + 971 / 48 83 97 57 office@rothenberger.ae ROTHENBERGER EQUIPMENT TRADING & SERVICES LLC PO Box 91208 • Mussafah Industrial Area Abu Dhabi, United Arab Emirates Tel. + 971 / 25 50 01 54 • + 971 / 25 50 01 53 uaesales@rothenberger.ae
Greece	ROTHENBERGER Hellas S.A. Aglas Kyriakis 45 • 17564 Paleo Faliro • Greece Tel. + 30 210 94 02 049 • +30 210 94 07 302 / 3 Fax + 30 210 / 94 07 322 ro-he@otenet.gr • www.rothenberger.com	UK	ROTHENBERGER UK Limited 2, Kingsthorpe Park, Henson Way, Kettering • GB-Northants NN16 8PX Tel. + 44 15 36 / 31 03 00 • Fax + 44 15 36 / 31 06 00 info@rothenberger.co.uk
Hungary	ROTHENBERGER Hungary Kft. Gubacsi út 26 • H-1097 Budapest Tel. + 36 1 / 3 47- 50 40 • Fax + 36 1 / 3 47- 50 59 info@rothenberger.hu • www.rothenberger.hu	USA	ROTHENBERGER USA LLC 7130 Clinton Road • Loves Park, IL 61111, USA Tel. +1 / 80 05 45 76 98 • Fax + 1 / 81 56 33 08 79 pipetools@rothenberger-usa.com www.rothenberger-usa.com
India	ROTHENBERGER India Pvt. Ltd. Plot No 17, Sector - 37, Pace city-I Gurgaon, Haryana - 122 001, India Tel. 91124- 4618900 • Fax 91124- 4019471 contactus@rothenbergerindia.com www.rothenberger.com		

ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH
Industriestraße 7
D- 65779 Kelkheim / Germany
Telefon + 49 (0) 61 95 / 800 - 0
Fax + 49 (0) 6195 / 800 - 3500
info@rothenberger.com

www.rothenberger.com

1300003204.1.0103.07.2015/MKT