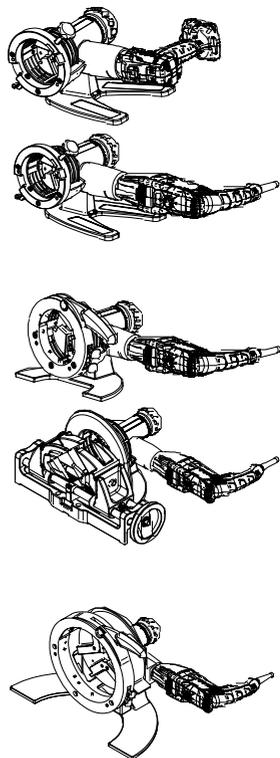


# RPG 3.0 (Akku) / 4.5 (S) /

## 8.6

### de Rohrplanmaschinen

Originalbetriebsanleitung und Ersatzteilliste



790 038 761 REV 02 | 2308



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Zu dieser Anleitung</b> .....	<b>4</b>	3.4	RPG 4.5 S.....	23
1.1	Warnhinweise .....	4	3.5	Zubehör.....	24
1.2	Weitere Symbole und Auszeichnungen.....	4	3.5.1	Multifunktions-Werkzeug (MFW) .....	24
1.3	Abkürzungen.....	5	3.5.2	Werkzeughalter (WH) zum Anfasen und Anplanen .....	25
<b>2</b>	<b>Betreiberinformationen und Sicherheitshinweise</b> .....	<b>6</b>	3.5.3	Spannschalen (optional).....	25
2.1	Betreiberpflichten .....	6	3.5.4	Warnschilder .....	25
2.2	Verwendung der Maschine .....	6	<b>4</b>	<b>Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten</b> .....	<b>26</b>
2.2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6	4.1	Eigenschaften .....	26
2.2.2	Bestimmungswidriger Gebrauch .....	7	4.2	Einsatzmöglichkeiten .....	27
2.2.3	Grenzen der Maschine .....	7	<b>5</b>	<b>Technische Daten</b> .....	<b>28</b>
2.2.4	Stillsetzen der Maschine .....	7	<b>6</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	<b>30</b>
2.3	Umweltschutz und Entsorgung .....	8	6.1	Lieferumfang .....	30
2.3.1	REACH (Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe) .....	8	6.2	Voraussetzungen für den Anschluss .....	32
2.3.2	Späne und Getriebe- fett .....	8	<b>7</b>	<b>Lagerung und Transport</b> .....	<b>33</b>
2.3.3	Elektrowerkzeuge und Zubehör .....	9	7.1	Maschine transportieren .....	33
2.3.4	Rückgabe von Akkus und Batterien .....	9	<b>8</b>	<b>Einrichtung und Montage</b> .....	<b>35</b>
2.4	Grundlegende Sicherheitshinweise.....	10	8.1	Multifunktions-Werkzeug (MFW) und Werkzeughalter (WH) montieren.....	38
2.5	Warnschilder .....	15	8.2	Spannschalen einlegen/auswechseln RPG 3.0 .....	39
<b>3</b>	<b>Beschreibung</b> .....	<b>17</b>	8.3	Spannschalen einlegen/auswechseln RPG 4.5 und RPG 8.6 .....	39
3.1	RPG 3.0 Elektro .....	17	8.3.1	Untere Spannschale einlegen .....	39
3.2	RPG 3.0 Akku .....	19	8.3.2	Obere Spannschale einlegen .....	40
3.3	RPG 4.5, RPG 8.6 Elektro .....	21			

8.3.2.1	Spannschalen aus- wechseln .....	40	11.3	RPG 3.0: Gehäuse mit Antrieb   RPG 3.0: Main housing with drive .....	64
8.4	Rohr einspannen.....	41	11.4	RPG 4.5 (S): Vorschub   RPG 4.5 (S): Feed .....	68
8.4.1	RPG 3.0 .....	41	11.5	RPG 4.5: Spanneinheit   RPG 4.5: Clamping unit .....	72
8.4.2	RPG 4.5 und RPG 8.6 .....	42	11.6	RPG 4.5 (S): Gehäuse mit An- trieb   RPG 4.5 (S): Main hou- sing with drive .....	76
8.4.3	RPG 4.5 S.....	42	11.7	RPG 4.5 S: Schraubstock kom- plett   RPG 4.5 S: Vice comple- te .....	80
8.4.4	Einstellmöglichkeiten mit Spannhebel und Nachstellbolzen zum Ausgleich von Rohrto- leranzen (RPG 4.5 und RPG 8.6).....	43	11.8	RPG 8.6: Vorschub   RPG 8.6: Feed.....	82
8.4.4.1	Nachstellbolzen ver- stellen .....	44	11.9	RPG 8.6: Spanneinheit   RPG 8.6: Clamping unit .....	86
<b>9</b>	<b>Bedienung.....</b>	<b>45</b>	11.10	RPG 8.6: Gehäuse mit Antrieb   RPG 8.6: Main housing with drive .....	90
9.1	Stillsetzen (auch im Notfall) .....	48	11.11	Ohne Abbildung   Not shown ...	92
9.2	Drehzahl einstellen .....	49	<b>12</b>	<b>Konformitätserklärung .....</b>	<b>93</b>
9.2.1	Drehzahl einstellen bei RPG Elektro-Ma- schinen .....	49			
9.2.2	Drehzahl einstellen bei RPG Akku-Ma- schinen .....	51			
9.3	Maschine einschalten .....	52			
9.4	Rohr bearbeiten .....	52			
9.5	Maschine ausschalten .....	53			
<b>10</b>	<b>Wartung, Instandhaltung, Stö- rungsbehebung.....</b>	<b>54</b>			
10.1	Wartung .....	54			
10.2	Was tun, wenn? – Allgemeine Störungsbehebung.....	55			
10.3	Service/Kundendienst.....	55			
<b>11</b>	<b>ERSATZTEILLISTE / SPARE PARTS LIST .....</b>	<b>57</b>			
11.1	RPG 3.0: Vorschub   RPG 3.0: Feed.....	58			
11.2	RPG 3.0: Spanneinheit   RPG 3.0: Clamping unit.....	62			

# 1 Zu dieser Anleitung

## 1.1 Warnhinweise

Die in dieser Anleitung verwendeten Warnhinweise warnen vor Verletzungen oder vor Sachschäden.

Warnhinweise immer lesen und beachten!



Dies ist das Warnsymbol. Es warnt vor Verletzungsgefahren. Um Verletzungen oder Tod zu vermeiden, die mit dem Sicherheitszeichen gekennzeichneten Maßnahmen befolgen.

	WARNSTUFE	BEDEUTUNG
	<b>GEFAHR</b>	Unmittelbare Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung der Sicherheitsmaßnahmen zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt.
	<b>WARNUNG</b>	Mögliche Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung der Sicherheitsmaßnahmen zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	<b>VORSICHT</b>	Mögliche Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung der Sicherheitsmaßnahmen zu leichten Verletzungen führen kann.
	<b>HINWEIS!</b>	Mögliche Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.

## 1.2 Weitere Symbole und Auszeichnungen

SYMBOL	BEDEUTUNG
	Wichtige Informationen zum Verständnis.
1.	Handlungsaufforderung in einer Handlungsabfolge: Hier muss gehandelt werden.
2.	
3.	
...	
	Allein stehende Handlungsaufforderung: Hier muss gehandelt werden.

## 1.3 Abkürzungen

ABKÜRZUNG	BEDEUTUNG
RPG 3.0 (Akku), RPG 4.5 bzw. RPG 8.6	Rohrplanmaschine bis 3.0 inch, 4.5 inch bzw. 8.6 inch Rohraußendurchmesser
RPG 4.5 S	Rohrplanmaschine bis 4.5 inch Rohraußendurchmesser mit Schraubstock-Spannsystem
MFW	Multifunktions-Werkzeug
WH	Werkzeughalter
QTC®	Quick Tool Change

## 2 Betreiberinformationen und Sicherheitshinweise

### 2.1 Betreiberpflichten

**Werkstatt-/Außen-/Feldanwendung:** Der Betreiber ist verantwortlich für die Sicherheit im Gefahrenbereich der Maschine und erlaubt nur eingewiesenen Personal den Aufenthalt und die Bedienung der Maschine im Gefahrenbereich.

**Sicherheit des Arbeitnehmers:** Die im Kap. *Betreiberinformationen und Sicherheitshinweise* der Betriebsanleitung und der Allgemeinen Sicherheitshinweise beschriebenen Sicherheitsvorschriften sowie das sicherheitsbewusste Arbeiten mit allen vorgeschriebenen Schutzausrüstungen sind einzuhalten.

### 2.2 Verwendung der Maschine

#### 2.2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Die Maschine ist ausschließlich zum Anplanen und Anfasen von Rohren aus Werkstoffen und Rohrdimensionen, wie aufgeführt im Kap. *Einsatzmöglichkeiten* der Betriebsanleitung zu verwenden.
- Zur Fixierung der Rohre dürfen nur dimensionsspezifische Spannschalen von Orbitalum Tools GmbH verwendet werden.
- Die Maschine nur in den auf dem Typenschild des Antriebes angegebenen Spannungen betreiben (siehe Kap. *Technische Daten* der Betriebsanleitung).
- Als Antrieb für die Varianten Elektro sind nur die RPG Motoren Code 790 038 190 bis 790 038 192 zu verwenden.
- Der Antriebsmotor darf nur in Verbindung mit der Maschine verwendet werden.
- Die Maschine darf nur an leeren, nicht unter Druck stehenden, ohne explosiven Atmosphären und nicht kontaminierten Rohren und Behältern eingesetzt werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch:

- das Beachten aller Sicherheits- und Warnhinweise dieser Betriebsanleitung und der Allgemeinen Sicherheitshinweise Rohrplanmaschinen
- das Einhalten aller Inspektions- und Wartungsarbeiten
- das ausschließliche Verwenden im Originalzustand, mit Original-Zubehör, -Ersatzteile, -Betriebsstoffe
- das ausschließliche Bearbeiten der in der Betriebsanleitung genannter Materialien.

## 2.2.2 Bestimmungswidriger Gebrauch

- Eine andere als die unter "Bestimmungsgemäße Verwendung" festgelegte oder über diese sowie die genannten Grenzen hinaus gehende Benutzung gilt auf Grund der potentiellen Gefahren als bestimmungswidrig.
- Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung trägt der Betreiber die alleinige Verantwortung. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung.
- Es dürfen keine Werkzeuge verwendet werden, welche nicht durch den Hersteller für diese Maschine zugelassen sind.
- Rohre aus nicht-metallischen Werkstoffen dürfen nicht bearbeitet werden.
- Das Entfernen von Schutzeinrichtungen ist nicht gestattet.
- Die Maschine nicht zweckentfremden.
- Die Maschine ist nicht zur Benutzung durch den privaten Verbraucher vorgesehen.
- Die Maschine ist ausschließlich zur gewerblichen, industriellen Nutzung vorgesehen.
- Das Überschreiten der für den Normalbetrieb festgelegten technischen Werte ist nicht gestattet.
- Die Maschine nicht als Antrieb für andere als unter der bestimmungsgemäßen Verwendung (siehe Kap. *Bestimmungsgemäße Verwendung*) genannte Anwendungen einsetzen.
- Maschine nicht zwischen die Beine klemmen.

## 2.2.3 Grenzen der Maschine

- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.
- Der Arbeitsplatz kann in der Rohrvorbereitung, im Anlagenbau oder der Anlage selbst sein.
- Arbeitsbeleuchtung: min. 300 Lux.
- Bedienung durch eine Person.
- Klimabedingungen: Temperaturbereich bei Betrieb der Maschine:  $-15\text{ °C}$  bis  $40\text{ °C}$ .
- Nur in trockener Umgebung (nicht bei Nebel, Regen, Gewitter... (< 80% rel. Luftfeuchtigkeit)) mit der Maschine arbeiten.

## 2.2.4 Stillsetzen der Maschine

NOT-HALT- bzw. Stillsetzfunktionsbeschreibungen, *siehe Kap. Stillsetzen (auch im Notfall)*.

## 2.3 Umweltschutz und Entsorgung

### 2.3.1 REACh (Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe)

Die Verordnung (EG) 1907/2006 des europäischen Parlaments und des Rates über die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACh) regelt das Herstellen, das Inverkehrbringen und die Verwendung chemischer Stoffe und daraus hergestellter Gemische.

Im Sinne der REACh-Verordnung handelt es sich bei unseren Produkten um Erzeugnisse. Entsprechend Artikel 33 der REACh-Verordnung müssen Lieferanten von Erzeugnissen ihre Abnehmer darüber informieren, wenn das gelieferte Erzeugnis einen Stoff der REACh-Kandidatenliste (SVHC-Liste) in Gehalten größer als 0,1 Massenprozent enthält. Am 27.06.2018 wurde Blei (CAS: 7439-92-1 / EINECS: 231-100-4) in die Kandidatenliste SVHC aufgenommen. Diese Aufnahme löst eine diesbezügliche Informationspflicht in der Lieferkette aus.

Wir informieren Sie hiermit darüber, dass einzelne Teilkomponenten unserer Erzeugnisse Blei in Gehalten größer als 0,1 % Masseprozent als Legierungsbestandteil in Stahl, Aluminium und Kupferlegierung sowie in Loten und Kondensatoren von elektronischen Bauteilen enthalten. Die Bleianteile liegen innerhalb der festgelegten Ausnahmen der RoHS-Richtlinie.

Da Blei als Legierungsbestandteil fest gebunden ist und somit bei bestimmungsgemäßer Verwendung keine Exposition zu erwarten ist, sind keine zusätzlichen Angaben zur sicheren Verwendung notwendig.

### 2.3.2 Späne und Getriebefett

Späne und gewechseltes Getriebefett vorschriftsgemäß entsorgen.

## 2.3.3 Elektrowerkzeuge und Zubehör

Ausgediente Elektrowerkzeuge und Zubehör enthalten große Mengen wertvoller Roh- und Kunststoffe, die einem Recyclingprozess zugeführt werden können, deshalb:



(nach RL  
2012/19/EU)

- Elektro(nik)-Geräte, die mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet sind, dürfen gemäß EU-Richtlinie nicht mit dem Siedlungsabfall (Hausmüll) entsorgt werden.
- Durch die aktive Nutzung der angebotenen Rückgabe- und Sammelsysteme leisten Sie Ihren Beitrag zur Wiederverwendung und zur Verwertung von Elektro(nik)-Altgeräten.
- Elektro(nik)-Altgeräte enthalten Bestandteile, die gemäß EU-Richtlinie selektiv zu behandeln sind. Getrennte Sammlung und selektive Behandlung sind die Basis zur umweltgerechten Entsorgung und den Schutz der menschlichen Gesundheit.
- Geräte und Maschinen von uns, welche Sie nach dem 13. August 2005 erworben haben, werden wir nach einer für uns kostenfreien Anlieferung fachgerecht entsorgen.
- Bei Altgeräten, die aufgrund einer Verunreinigung während des Gebrauchs ein Risiko für die menschliche Gesundheit oder Sicherheit darstellen, kann die Rücknahme abgelehnt werden.
- Für die Entsorgung von Altgeräten, die vor dem 13. August 2005 in Verkehr gebracht wurden, ist der Benutzer verantwortlich. Bitte wenden Sie sich hierfür an einen Entsorgungsfachbetrieb in ihrer Nähe.
- **Wichtig für Deutschland:** unsere Geräte und Maschinen dürfen nicht über kommunale Entsorgungsstellen entsorgt werden, da Sie nur im gewerblichen Bereich zum Einsatz kommen.

## 2.3.4 Rückgabe von Akkus und Batterien

- Akkus und Batterien, die mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet sind, dürfen gemäß EU-Richtlinie 2006/66/EG nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden.
- Bei schadstoffhaltigen Akkus und Batterien ist das chemische Zeichen für das enthaltene Schwermetall unterhalb der Mülltonne angegeben: Cd = Cadmium Hg = Quecksilber Pb = Blei
- **Für Deutschland gilt:** Der Endverbraucher ist verpflichtet, defekte oder verbrauchte Akkus und Batterien an den Vertreiber oder an die dafür eingerichteten Rücknahmestellen zurückzugeben.



Cd

## 2.4 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine ist nach dem aktuellen Stand der Technik zur sicheren Anwendung gebaut. Bleibende Restrisiken werden in der nachfolgenden Betriebsanleitung beschrieben. Ein anderer Einsatz als der in dieser Anleitung beschriebene, kann zu schwersten Personen- und Sachschäden führen. Deshalb:

- Warnhinweise unbedingt beachten.
- Es gelten neben dieser Betriebsanleitung die allgemeinen Warnhinweise für Elektrowerkzeuge (siehe Beiblatt), welche stets aufzubewahren sind.
- Komplette Dokumentation in der Nähe der Maschine aufbewahren.
- Allgemein anerkannte Unfallverhütungsvorschriften müssen beachtet werden.
- Länderspezifische Vorschriften, Normen und Richtlinien beachten.
- Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen, ansonsten bei einer Servicestelle reparieren lassen.  
Angaben zur Wartung beachten (Kap. *Wartung, Instandhaltung, Störungsbehebung* der Betriebsanleitung).
- Die Maschine nur betreiben, wenn alle Schutzeinrichtungen wie Wiederanlaufperre und Überlastschutz in Ordnung und funktionsfähig sind, das Sichtfenster geschlossen ist. Die Maschine muss einen festen Stand haben. Prüfen, ob Untergrund ausreichend tragfähig ist. Es wird ein radialer Platzbedarf/Bewegungsraum für Personen von etwa 1 m um die Maschine herum benötigt.
- Abweichungen des Betriebsverhaltens der Maschine sofort dem Verantwortlichen melden.
- Nur die in dieser Anleitung aufgeführten Abmessungen und Werkstoffe verwenden. Andere Materialien nur nach Rücksprache mit dem Orbitalum Tools Kundendienst verwenden.
- Nur Original Werkzeuge, Ersatzteile, Betriebsstoffe und Zubehör von Orbitalum Tools verwenden.
- Reparatur- und Wartungsarbeiten an der elektrischen Ausrüstung nur von einer Elektrofachkraft vornehmen lassen.
- Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen oder Akku entfernen.
- Die Maschine nicht am Kabel tragen und nicht benutzen, um den Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen (außer im Notfall). Das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten (Späne) schützen.
- Während der Bearbeitung nicht in die Werkzeuge fassen.
- Kontrollieren, ob das Werkstück sachgemäß eingespannt ist.
- Maschine nur bei eingespanntem Rohr einschalten.
- Maschine nicht in nasser Umgebung einsetzen. Nur in überdachten Umgebungen arbeiten.

- Da sich bei extremen Einsatzbedingungen leitfähiger Staub im Inneren der Maschine absetzen kann, ist zur Erhöhung der Sicherheit ein bauseitiger SPE-PRCD bzw. Fehlerstrom-Schutzschalter zwischen Stromnetz und Maschine erforderlich, ggf. durch eine Elektrofachkraft prüfen und installieren lassen.
- Beim Arbeiten mit der Maschine Sicherheitsschuhe (nach EN ISO 20345, mindestens S1), Schutzbrille (nach DIN EN 166 Klasse 2 Grundfestigkeit S), enganliegende Sicherheitshandschuhe (nach DIN EN 388 Klasse 2 gegen Abrieb, Schnittfestigkeit Klasse 3, Weiterreißfestigkeit Klasse 2, Durchstichfestigkeit Klasse 3 und nach EN 407 mindestens Leistungsstufe 1 gegen Kontaktwärme) und Gehörschutz (nach DIN EN 352-4 oder vergleichbar) tragen.
- Bedieneralter: Es sind die jeweils gültigen, länderspezifischen Gesetze/Normen/Richtlinien zu befolgen.
- Keine einrastbaren Steckdosen und einrastbaren Netzstecker (blaue CEE-Netzstecker) für Stromanschluss verwenden, die NOT-HALT-Funktion ist sonst nicht gegeben. Bediener muss prüfen, ob Netzstecker mittels Kabel aus der Steckdose gezogen werden kann, *siehe Kap. Stillsetzen (auch im Notfall) der Betriebsanleitung*.
- Keine gewinkelten Netzstecker verwenden.

**HINWEIS!**

**Die Vorschläge zur persönlichen Schutzausrüstung stehen ausschließlich im direkten Zusammenhang mit dem beschriebenen Produkt. Fremde Anforderungen, die sich aus den Umgebungsbedingungen am Ort der Nutzung, oder anderer Produkte, oder der Verknüpfung mit anderen Produkten ergeben, sind nicht berücksichtigt. Der Betreiber (Arbeitgeber) wird durch diese Vorschläge in keiner Weise von seinen arbeitsschutzrechtlichen Pflichten zur Sicherheit und dem Schutz der Gesundheit der Arbeitnehmer entbunden.**

**GEFAHR**

**Bei Beschädigung des Netzkabels können direkt berührbare Teile unter lebensgefährlicher Spannung stehen!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Netzkabel des Motors nicht in die Nähe der Maschine, insbesondere des Schneidwerkzeugs (MFW) gelangen lassen.
- ▶ Maschine nicht unbeaufsichtigt betreiben.
- ▶ Position des Netzkabels während des Bearbeitungsvorgangs permanent im Auge behalten.
- ▶ Maschine sauber halten, Schmiermittelrückstände an der Maschine grundsätzlich entfernen.

**GEFAHR****Beschädigte Isolierung!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ **Keine** Schilder oder Zeichen auf den Antriebsmotor schrauben.
- ▶ Klebeschilder verwenden

**GEFAHR****Verlust der Isolierung durch Ansammlung von Metallstaub im Motorgehäuse!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Maschine, je nach jeweiligem Verschmutzungsgrad, mindestens 1 mal täglich mit dem mitgeliefertem Pinsel reinigen.

**GEFAHR****Beschädigte Netzstecker!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Verwenden Sie **keine** Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen.
- ▶ Anschlussstecker der Maschine muss in die Steckdose passen

**GEFAHR****Gefährdung durch Verwendung der Maschine im Freien!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Maschine **nicht** in feuchter Umgebung einsetzen.

**WARNUNG****Überhitzungsgefahr des Elektromotors bei Betrieb im 110 V Netz!**

Schwerste Verletzungen oder Tod.

- ▶ Maschine im angegebenen Temperaturbereich nutzen.

**GEFAHR****Geerdeter Körper!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Vermeiden Sie Kontakt mit geerdeten Oberflächen wie Rohren, Heizungen, Herden oder Kühlschränken.

**GEFAHR****Brandgefahr durch Ladung des Akkus mit falschem Ladegerät!**

Schwerste Verletzungen oder Tod.

- ▶ Laden Sie die Akkus nur mit Ladegeräten, welche vom Hersteller empfohlen wurden.

**GEFAHR****Brandgefahr durch Kurzschluss zwischen den Akkukontakten!**

Schwerste Verletzungen oder Tod.

- ▶ Unbenutzten Akku fern halten von Büroklammern, Münzen, Schlüsseln, Nägeln, Schrauben oder anderen kleinen Metallgegenständen, welche eine Überbrückung der Kontakte verursachen können.

**GEFAHR****Defekte Sicherheitsbauteile durch Verunreinigung und Verschleiß!**

Körperverletzung durch Ausfall von Sicherheitsbauteilen.

- ▶ **Keine** Zweckentfremdung des Kabels wie Aufhängen oder Tragen der Maschine am Kabel.
- ▶ Defekte Sicherheitsbauteile unverzüglich austauschen und täglich auf die Funktion prüfen.
- ▶ Defekte Netzkabel unverzüglich von einer Fachkraft austauschen lassen.
- ▶ Maschine nach jeder Nutzung reinigen und warten.
- ▶ Kabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder bewegten Geräteteilen fernhalten.
- ▶ Maschine täglich auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel überprüfen und ggf. von einer Fachkraft beheben lassen.

**WARNUNG****Herabfallende Gegenstände bzw. kippende und abknickende Rohre!**

Irreversible Quetschungen.

- ▶ Sicherheitsschuhe (nach EN ISO 20345, mindestens S1) tragen.
- ▶ Rohr mit ausreichend Rohrabstützung unterlegen.
- ▶ Maschine, wie in Kap. *Maschine transportieren* der Betriebsanleitung abgebildet, transportieren.

**WARNUNG****Gefährdung durch Vibration und unergonomische, monotone Arbeit!**

Unbehagen, Ermüden und Störungen des Bewegungsapparates! Eingeschränkte Reaktionsfähigkeit sowie Verkrampfungen.

- ▶ Lockerungsübungen durchführen.
- ▶ Abwechslungsreiche Tätigkeit sicherstellen.
- ▶ Im Betrieb eine aufrechte, ermüdungsfreie und angenehme Körperhaltung einnehmen

**WARNUNG****Herausschleudernde Teile/Werkzeugbruch und drehendes Rohr!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Es dürfen **keine** beschädigten oder deformierten Schneidwerkzeuge (MFW) verwendet werden.
- ▶ Das zu bearbeitende Rohr in der Spanneinheit fest spannen.
- ▶ Verschlissenes Werkzeug sofort wechseln.
- ▶ Korrekte Montage der Schneidwerkzeuge sicherstellen.
- ▶ Spannoberfläche der Spannschalen frei von Spänen und Schmutz halten.
- ▶ Der Innendurchmesser der Spannschalen muss identisch sein mit dem Außendurchmesser des zu bearbeitenden Rohres. Der jeweilige Innendurchmesser ist auf den Spannschalen angegeben. Der Rohraußendurchmesser muss ermittelt werden.
- ▶ Werkzeugbruch vermeiden durch niedrige (angemessene) Zustellung (max. Spandicke: 0,2 mm) und korrekte Einstellung der Drehzahl (siehe Kap. *Drehzahl einstellen* der Betriebsanleitung).
- ▶ Werkzeughalter (WH) und Multifunktions-Werkzeug (MFW) auf festen Sitz prüfen, ggf. fest anziehen.
- ▶ Nach Einstellen des Werkzeuges den Sechskantschlüssel aus Bearbeitungsbereich entfernen.

**WARNUNG****Unbeabsichtigtes Betätigen des EIN/AUS-Tasters!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen bzw. Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.

**WARNUNG****Austretende Flüssigkeit aus dem Akku durch falsche Anwendung!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Bei zufälligem Kontakt mit Wasser abspülen.
- ▶ Bei Flüssigkeit im Auge zusätzlich ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen.

## 2.5 Warnschilder

Die an der Maschine angebrachten Warn- und Sicherheitshinweise müssen beachtet werden.

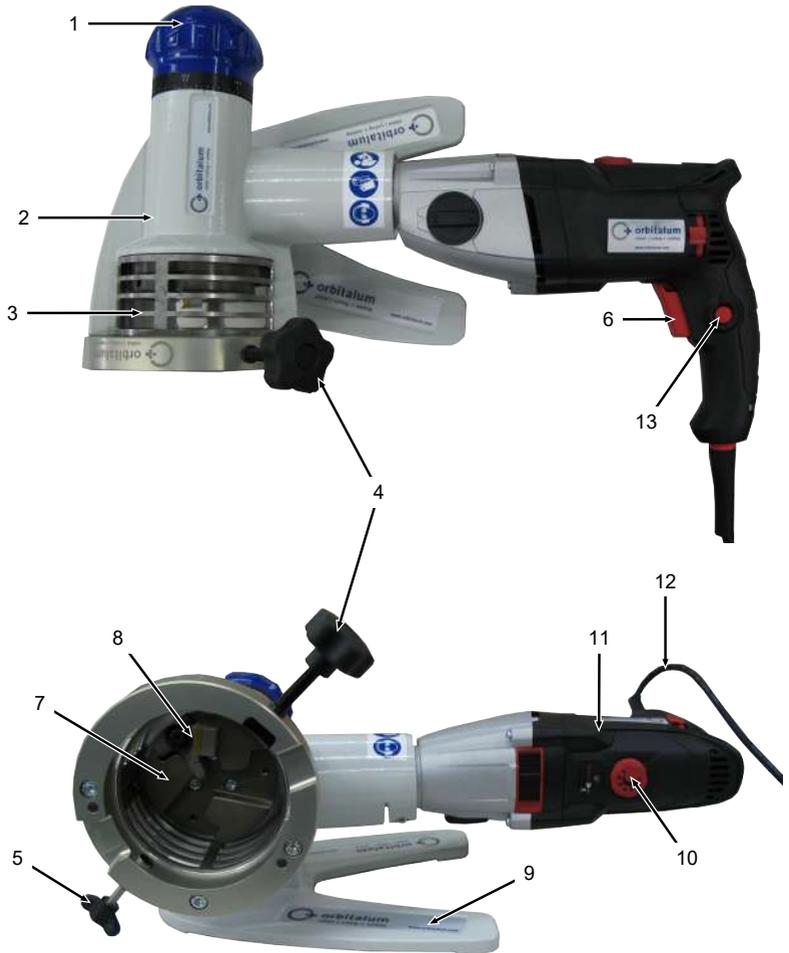
Die Warnschilder sind Teil der Maschine. Sie dürfen weder entfernt noch verändert werden. Fehlende oder unleserliche Warnschilder müssen sofort ersetzt werden.

BILD	POSITION AN MASCHINE	BEDEUTUNG	CODE
	Gehäuse, oben	Warnung: Verletzungsgefahr durch rotierendes Werkzeug.	790 046 196
	Gehäuse, oben	Gebot: Schutzbrille nach DIN EN 166, Gehörschutz nach DIN EN 352 und enganliegende Sicher- heitshandschuhe nach DIN EN 388 und EN 407 tra- gen. Betriebsanleitung lesen.	790 086 200
	Motor (nur bei US-Version 120 V)	Warnung: Vor Werkzeugwechsel oder Wartung Netzstecker ziehen. Sicherheitskleidung tragen. Hände von bewegten Teilen fernhalten.	790 086 199



## 3 Beschreibung

### 3.1 RPG 3.0 Elektro



POS.	BEZEICHNUNG
1	Zustellgriff mit verstellbarer Skala
2	Gehäuse
3	Schutz
4	Spannschraube

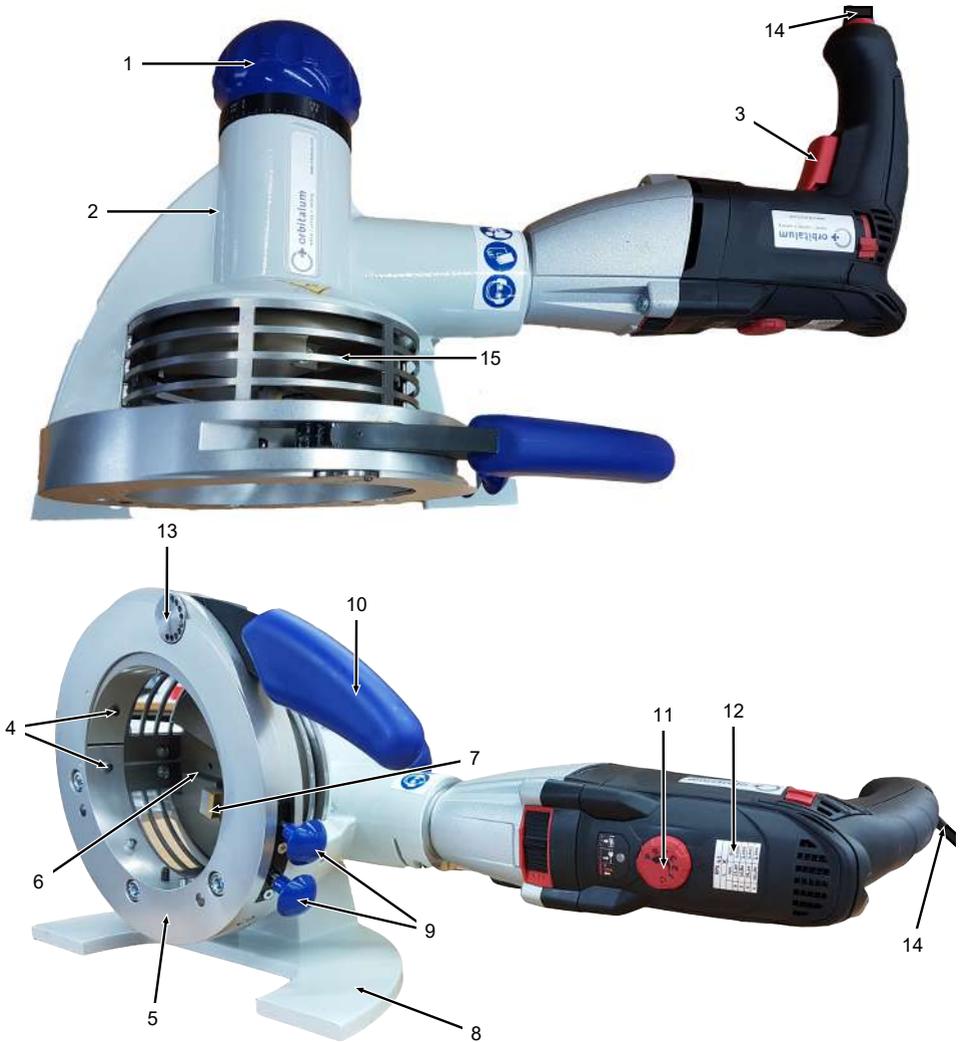
<b>POS.</b>	<b>BEZEICHNUNG</b>
5	Klemmschraube
6	EIN-/AUS-Taster
7	Werkzeughalteraufnahme
8	Werkzeughalter mit Multifunktions-Werkzeug
9	Standplatte
10	Stellrad zur Drehzahlvorwahl
11	Antriebsmotor
12	Kabel mit Netzstecker
13	Feststellknopf EIN-/AUS-Taster

## 3.2 RPG 3.0 Akku



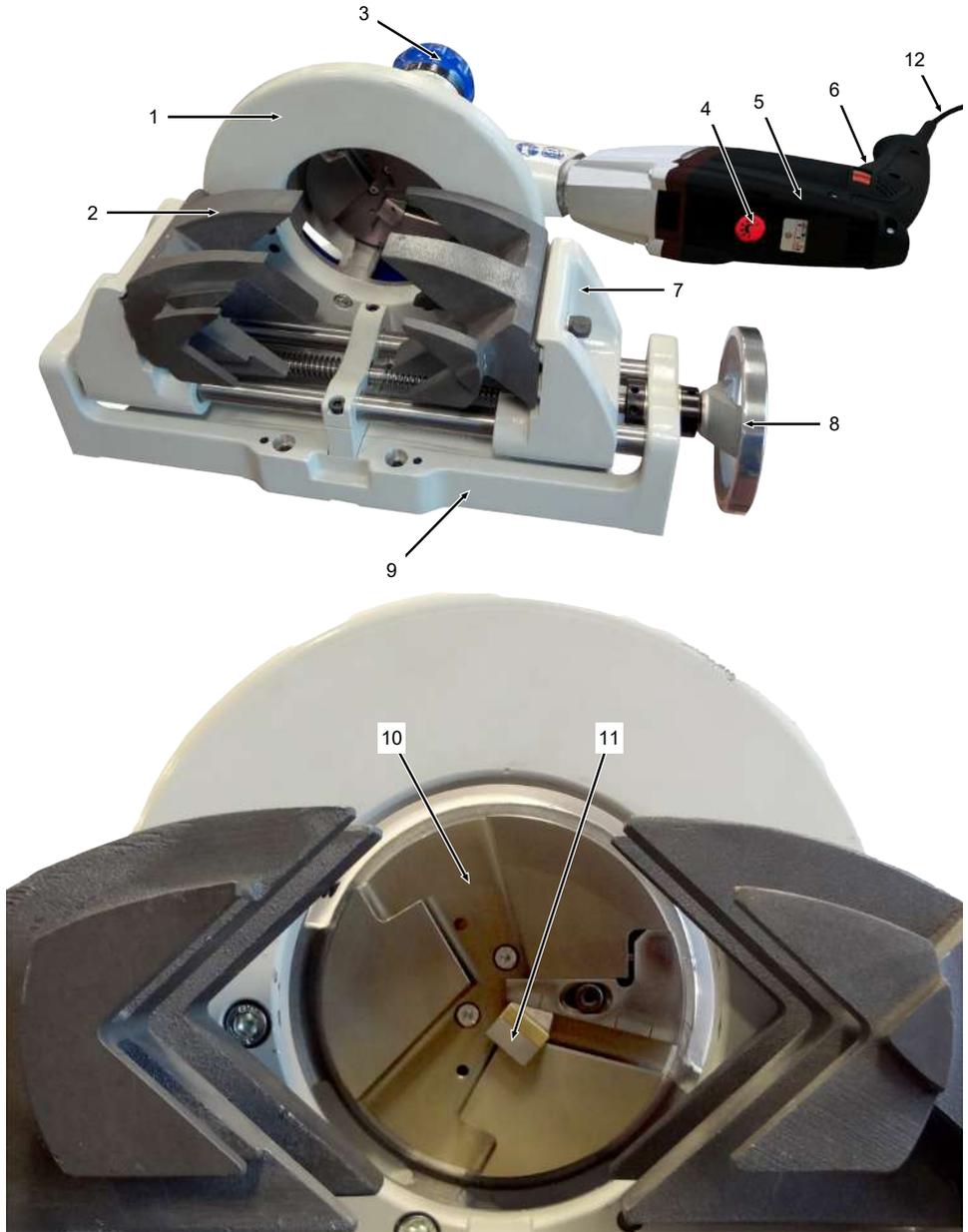
POS.	BEZEICHNUNG
1	Spannschraube
2	Schutz
3	Zustellgriff mit verstellbarer Skala
4	Akkumotor
5	Wechselakku
6	EIN-/AUS-Taster
7	Gehäuse
8	Standplatte
9	Klemmschraube
10	Werkzeughalteraufnahme
11	Werkzeughalter mit Multifunktions-Werkzeug
12	Drehmomentregler <b>HINWEIS! Immer auf Bohstufe arbeiten!</b>

### 3.3 RPG 4.5, RPG 8.6 Elektro



<b>POS.</b>	<b>BEZEICHNUNG</b>
1	Zustellgriff mit verstellbarer Skala
2	Gehäuse
3	EIN-/AUS-Taster
4	Anschlagbolzen
5	Spanneinheit
6	Werkzeughalteraufnahme
7	Werkzeughalter mit Multifunktions-Werkzeug
8	Standplatte
9	Pilzgriffe
10	Spannhebel
11	Stellrad zur Drehzahlvorwahl
12	Antriebsmotor
13	Nachstellbolzen zum Ausgleich von Rohrtoleranzen
14	Kabel mit Netzstecker
15	Schutz

### 3.4 RPG 4.5 S



POS.	BEZEICHNUNG
1	Flansch
2	Spannbacken aus Alu-Guss
3	Zustellgriff mit verstellbarer Skala
4	Stellrad zur Drehzahlvorwahl
5	Antriebsmotor
6	EIN-/AUS-Taster
7	Gleitbacken
8	Handrad für Spannbacken
9	Schraubstock
10	Werkzeughalteraufnahme
11	Werkzeughalter mit Multifunktions-Werkzeug
12	Kabel mit Netzstecker

## 3.5 Zubehör

### WARNUNG



**Gefahr durch Verwendung mangelhaften, von Orbitalum nicht freigegebenen Zubehör und Werkzeuge!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Nur Original Werkzeuge, Ersatzteile, Betriebsstoffe und Zubehör von Orbitalum verwenden.

### HINWEIS!



- ▶ Bitte überprüfen Sie vor Ihrer Bestellung der Spannschalen den Außendurchmesser der Rohre. Die unterschiedlichen Normen bedeuten manchmal ein Sondermaß (insbesondere bei Rohren nach DIN 2430).

### 3.5.1 Multifunktions-Werkzeug (MFW)

Im Standard-Lieferumfang ist 1 MFW enthalten.

Mit 2 Schneiden und verfahrensspezifischer Werkzeugverschleiß-Schutzschicht.

Einsetzbar für alle Maschinen der RPG-Serie.



ARTIKEL	ANZAHL	CODE
Multifunktions-Werkzeug MFW-P-2	10	790 038 315
Torx-Schraube	1	790 086 220

### 3.5.2 Werkzeughalter (WH) zum Anfasen und Anplanen

Im Standard-Lieferumfang ist 1 WH (Code 790 038 320) enthalten.

Passend zu Multifunktions-Werkzeug. Inkl. Torx-Befestigungsschraube.

Das Anfasen mit der RPG 4.5 S wird nicht empfohlen.



ARTIKEL	PLANEN	FASEN	ANFASWINKEL	CODE
			[°]	
Werkzeughalter WH12-I	x	–	–	790 038 320
Werkzeughalter WH12-V-30°	–	x	30	790 038 329
Werkzeughalter WH12-V-35°	–	x	35	790 038 282
Werkzeughalter WH12-V-45°	–	x	45	790 038 280
Werkzeughalter WH12-U-20°	–	x	20	790 038 326

### 3.5.3 Spannschalen (optional)

Nicht im Lieferumfang enthalten.

Nicht einsetzbar mit der RPG 4.5 S.

Zum deformationsfreien Spannen von Rohren.

Extrem beständig.

Garantiert ein präzises Einspannen von Rohren und einen schnellen Spannschalenwechsel ohne Werkzeug.

Eine Auswahl an Spannschalen-Dimensionen mit Code-Nummern entnehmen Sie unserem aktuellen Produktkatalog.



### 3.5.4 Warnschilder

Übersicht Warnschilder mit Bestellnummern, *siehe Kap. Warnschilder* [► 15].

## 4 Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten

### 4.1 Eigenschaften

Die Rohrplanmaschine RPG 3.0 (Akku), RPG 4.5 (S) bzw. RPG 8.6 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Rohrenden-Vorbereitung für eine normgerechte Schweißnaht
- Anplanen und Anfasen mit der RPG 3.0 (Akku), RPG 4.5 und RPG 8.6. Die Bearbeitungsart Anfasen wird mit der RPG 4.5 S nicht empfohlen
- Werkzeughaltesystem QTC® (Quick Tool Change)
  - Schnellverschluss zur Fixierung des Werkzeughalters an der Werkzeugaufnahme
- Nur ein Multifunktions-Werkzeug notwendig für:
  - verschiedene Rohrwanddicken (bis zu 3 mm)
  - verschiedene Rohrwerkstoffe (ausschließlich ferritische Werkstoffe)
- Multifunktions-Werkzeug:
  - Schneidgeometrie auf Einsatzfall angepasst
  - nur jeweils eine Schraube zur Befestigung und Fixierung der Werkzeuge notwendig
  - Werkzeugbeschichtung TiN
  - Mehrschneidenwerkzeug
- Maschine:
  - handgeführt
- Akku-Antrieb:
  - drehbar/demontierbar
  - Motor mit hoher Leistung und geringer Baugröße
  - Kein Memory-Effekt
  - Einzelzellenüberwachung im Akkupack
  - Elektronischer Überlastschutz mit integrierter Temperaturüberwachung
  - Robuste Akkupacks mit Kapazitätsanzeige
  - Geringe Selbstentladung
  - Umweltfreundlich
  - AIR COOLED Technologie für kurze Ladezeiten und eine lange Lebensdauer
- Elektro-Antrieb:
  - verdrehbar/demontierbar
  - drehzahl geregelter Elektromotor mit Drehzahl-Konstanthaltung
  - Wiederanlaufschutz um ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine nach erneutem Netzanschluss bzw. bei Spannungswiederkehr nach Netzausfall zu verhindern
- Schnellspannsystem für Rohre mit Nachstellungseinrichtung
- Schnellwechselsystem für Spannschalen (nicht bei RPG 4.5 S)

- Vorschub:
  - gesamt: 15 mm
  - pro Umdrehung: 3 mm
- Skalaring mit Nullstellung
- Abdeckhaube oder Schutz in Kombination mit Spänebehälter ermöglicht sauberes Arbeiten

## 4.2 Einsatzmöglichkeiten

ANWENDUNGSBEREICH		RPG 3.0 (AKKU)	RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Rohr-AD min. - max.	[mm]	6,0-77,0	12,7 - 114,3	12,7 - 114,3	50,8 - 219,1
	[inch]	0.24-3.0	0.5 - 4.5	0.5 - 4.5	2 - 8.6
Wanddicke max.	[mm]	3,0	3,0	3,0	3,0
	[inch]	0.118	0.118	0.118	0.118
Rohrwerkstoffe	Hochlegierte Stähle (Edelstahl Werkstoff-Nr. 1.40... - 1.45... nach DIN 17 455 und DIN 17 456), unlegierte und niedriglegierte Stähle, Aluminium. Weitere auf Anfrage.				

## 5 Technische Daten

MASCHINEN-TYP		RPG 3.0	RPG 3.0 (AKKU)
Abmessungen (mit Antrieb)	[mm]	460 x 245 x 185	316 x 242 x 185
	[inch]	18.1 x 9.6 x 7.3	12.4 x 9.5 x 7.3
Gesamtgewicht (ohne Spannschalen)	[kg]	7,8	7,1
	[lbs]	17.2	15.7
Leistung	[W]	1100	-
	[HP]	1.475	-
Ausführung	[V, Hz]	230 V, 50/60 Hz EU 110 V, 50/60 Hz EU 120 V, 50/60 Hz US	Ladegerät: 230 V, 50/60 Hz EU 115 V, 60 Hz US
Spannung Wechselakku	[V]	-	18 V
Kapazität	[Ah]	-	4,0
Drehzahl (max. Leerlaufdrehzahl)	[min <sup>-1</sup> ]	8-52	0-30 (1.Gang)
Schalldruckpegel am Arbeitsplatz*)	[dB (A)]	Im Leerlauf ca. 83	Im Leerlauf ca. 83
Vibrationspegel nach EN 60745	[m/s <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5

MASCHINEN-TYP		RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Abmessungen (mit Antrieb)	[mm]	460 x 260 x 230	610 x 380 x 270	500 x 350 x 350
	[inch]	18.1 x 10.2 x 9.1	24 x 15 x 10.6	19.7 x 13.8 x 13.8
Gesamtgewicht (ohne Spannschalen)	[kg]	10,5	23,0	20,5
	[lbs]	23.2	50.7	45.2
Leistung	[W]	1100	1100	1100
	[HP]	1.475	1.475	1.475
Ausführung	[V, Hz]	230 V, 50/60 Hz EU 110 V, 50/60 Hz EU 120 V, 50/60 Hz US	230 V, 50/60 Hz EU 120 V, 50/60 Hz US	230 V, 50/60 Hz EU 110 V, 50/60 Hz EU 120 V, 50/60 Hz US
Spannung Wechselakku	[V]	-	-	-
Kapazität	[Ah]	-	-	-

<b>MASCHINEN-TYP</b>		<b>RPG 4.5</b>	<b>RPG 4.5 S</b>	<b>RPG 8.6</b>
Drehzahl (max. Leerlaufdrehzahl)	[min-1]	8 - 52	8 - 52	7 - 18
Schalldruckpegel am Arbeitsplatz*)	[dB (A)]	Im Leerlauf ca. 83	Im Leerlauf ca. 83	Im Leerlauf ca. 83
Vibrationspegel nach EN 60745	[m/s <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5	< 2,5

## 6 Inbetriebnahme

### 6.1 Lieferumfang

		RPG 3.0	RPG3.0 AKKU
Code	[230 V]	790 031 001	790 031 011
	[110 V]	790 031 003	-
	[120 V]	790 031 002	-
	[115 V]	-	790 031 012
Rohrplanmaschine	ST	1	1
Hartschalen-Transportkoffer	ST	1	1
Werkzeughalter WH (Code 790 038 320)	ST	1	1
Überlastsicherung (Vierkantmutter)	ST	1	1
Multifunktions-Werkzeug MFW (Code 790 038 314)	ST	1	1
Werkzeugschlüssel	Set	1	1
RPG L Betriebsanleitung & Ersatzteilliste	ST	PDF	PDF

Download-Links PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



Allg.-Sicherheitshinweise Rohrplanma- schinen	ST	1	1
--	----	---	---

		RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Code	[230 V]	790 038 001	790 038 011	790 039 001
	[110 V]	790 038 003	–	790 039 003
	[120 V]	790 038 002	790 038 012	790 039 002
	[115 V]	-	-	-
Rohrplanmaschine	ST	1	1	1
Hartschalen-Transportkoffer	ST	1	1	1
Werkzeughalter WH (Code 790 038 320)	ST	1	1	1
Überlastsicherung (Vierkantmutter)	ST	1	1	1
Multifunktions-Werkzeug MFW (Code 790 038 314)	ST	1	1	1
Werkzeugschlüssel	Set	1	1	1
RPG L Betriebsanleitung & Ersatzteilliste	ST	PDF	PDF	PDF

Download-Links PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



Allg.-Sicherheitshinweise Rohrplanmaschinen	ST	1	1	1
---	----	---	---	---

*Änderungen vorbehalten.*

- ▶ Lieferung auf Vollständigkeit und Transportschäden prüfen.
- ▶ Fehlende Teile oder Transportschäden sofort Ihrer Bezugsstelle melden.

## 6.2 Voraussetzungen für den Anschluss

Der Netzanschluss muss folgende Anforderungen erfüllen:

- 1-Phasen-Wechselstrom, Schutzklasse II:
  - 230 V, 50/60 Hz
  - 110 V, 50/60 Hz
  - 120 V, 50/60 Hz
- Netzabsicherung mindestens 10 A
- Fehlerstrom-Schutzschalter

## 7 Lagerung und Transport

### VORSICHT



#### Fehlerhafte Lagerung der Maschine!

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Maschine in Originalkoffer sowie in trockener Umgebung lagern.

### GEFAHR



#### Tödlicher elektrischer Schlag!

- ▶ Vor dem Transport oder Arbeitsplatzwechsel Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.

### WARNUNG



#### Beim Transport kann der EIN/AUS-Taster unbeabsichtigt betätigt werden, so dass die Maschine anläuft!

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Vor dem Transport oder Arbeitsplatzwechsel Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt, Netzstecker ziehen und Transportsicherung einstellen.
- ▶ Bei Akkuantrieben Akku entfernen und die Transportsicherung (Einschaltsperr) einstellen (Mittelstellung des Rechts-/Linkslaufes). Abdeckung auf Akku anbringen.

### WARNUNG



#### Hohes Gewicht beim Transport der RPG!

Verletzungsgefahr durch Überheben.

- ▶ RPG mit entsprechenden Flurfördergerät über längere Strecken transportieren.

## 7.1 Maschine transportieren

### HINWEIS!



- ▶ RPG im verpacktem Zustand nur auf einer Palette mit entsprechenden Flurfördergerät oder mit 2 Personen transportieren.

1. Richtlinienkonformes Hebemittel an Maschine anbringen (siehe Abbildung unten rechts).
2. Maschine anheben und direkt auf die Werkbank abstellen (oder in die Transportkiste einlegen).
3. Maschine auf sicheren Stand prüfen.
4. Die Maschine ausschließlich mit blockiertem EIN/AUS-Taster transportieren. Dazu den unten abgebildeten Rechts/Links-Schalter in die mittlere Stellung bringen. Der EIN/AUS-Taster blockiert in der Mittelstellung, um ungewollten Anlauf zu vermeiden.



Transport im verpacktem Zustand auf Palette und mit entsprechendem Flurfördergerät (z.B. Hubwagen).



Maschine aus Verpackung entnehmen und wieder einlegen.



Elektro-Variante (RPG 3.0):

- Schalter (1) in mittlere Position bringen um EIN/AUS-Taster zu blockieren



Akku-Variante (RPG 3.0):

- Schalter (2) in mittlere Position bringen um EIN/AUS-Taster zu blockieren

## 8 Einrichtung und Montage

### HINWEIS!



Da die Einrichtung, Montage und die Bedienung bei den Rohrplanmaschinen-Varianten überwiegend identisch ist, zeigen die in diesem Kapitel aufgeführten Abbildungen die durchzuführenden Arbeitsschritte nur am Beispiel der RPG 4.5- und RPG 4.5 S-Maschine.

### GEFAHR



**Anlaufen der Maschine aufgrund unbeabsichtigten Betätigens des EIN/AUS-Tasters!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.

### WARNUNG



**Überstehender Werkzeughalter!**

Quetschungen an den Händen sowie Beschädigung der Maschine.

- ▶ Werkzeughalter mit MFW darf nicht über den Rand der Werkzeugaufnahme herausstehen.
- ▶ Vor dem Einschalten der Maschine sicherstellen, dass zwischen dem MFW und dem Gehäuse ausreichend Abstand vorhanden ist.
- ▶ Vor dem Einschalten der Maschine das Sichtfenster schließen

### WARNUNG



**Sturzgefahr von Maschine und Rohr!**

Irreversible Quetschungen.

- ▶ Maschinenstand prüfen und gegen Sturz sichern.
- ▶ Sicherstellen, dass die Maschine einen festen Stand hat und auf einem ausreichend tragfähigen Untergrund steht.
- ▶ Rohr mit ausreichender Rohrabstützung unterlegen.

**WARNUNG****Eingeklemmte Finger zwischen Spanneinheit, Spannschalen und Rohr!**

Irreversible Quetschungen.

- ▶ Finger nicht zwischen Spanneinheit, Spannschalen und Rohr bringen.
- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen bzw. Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.
- ▶ Sichtfenster, soweit an der Maschine vorhanden, nach Entfernen der Späne stets in geschlossene Position bringen.

**WARNUNG****Herausschleudernde Teile/Werkzeugbruch und drehendes Rohr!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Es dürfen keine beschädigten oder deformierten Schneidwerkzeuge (MFW) verwendet werden.
- ▶ Das zu bearbeitende Rohr in der Spanneinheit fest spannen.
- ▶ Verschlissenes Werkzeug sofort wechseln.
- ▶ Korrekte Montage der Schneidwerkzeuge sicherstellen.
- ▶ Spannoberfläche der Spannschalen frei von Spänen und Schmutz halten.
- ▶ Der Innendurchmesser der Spannschalen muss identisch sein mit dem Außendurchmesser des zu bearbeitenden Rohres. Der jeweilige Innendurchmesser ist auf den Spannschalen angegeben. Der Rohraußendurchmesser muss ermittelt werden.
- ▶ Werkzeugbruch vermeiden durch niedrige (angemessene) Zustellung (max. Spandicke: 0,2 mm) und korrekte Einstellung der Drehzahl (*siehe Kap.* Drehzahl einstellen).
- ▶ Werkzeughalter (WH) und Multifunktions-Werkzeug (MFW) auf festen Sitz prüfen, ggf. fest anziehen.
- ▶ Nach Einstellen des Werkzeuges den Sechskantschlüssel aus Bearbeitungsbereich entfernen.

**WARNUNG****Herumfliegende heiße und scharfkantige Späne, Rohroberflächen, Schneidkanten und Werkzeuge!**

Verletzungsgefahr an Augen und Händen.

- ▶ Beim Bearbeiten nicht in das rotierende Werkzeug fassen.
- ▶ Niemals ohne montierte Abdeckhaube oder Schutz arbeiten.
- ▶ Empfohlene Schutzbekleidung, wie in Kap. Grundlegende Sicherheitshinweise [▶ 10] beschrieben, tragen.
- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen bzw. Akku entfernen. Späne mit enganliegenden Sicherheitshandschuhen (nach DIN EN 388 und EN 407) mit geeignetem Werkzeug (z.B. Zange) entfernen.
- ▶ Auf funktionsfähige Abdeckhaube oder Schutz achten.

**WARNUNG****Das Multifunktions-Werkzeug MFW kann durch ein falsch eingesetztes Rohr beschädigt werden!**

Werkzeugbeschädigung.

- ▶ Vor dem Spannen des Rohres darauf achten, dass genügend Abstand zwischen MFW und Rohr vorhanden ist.

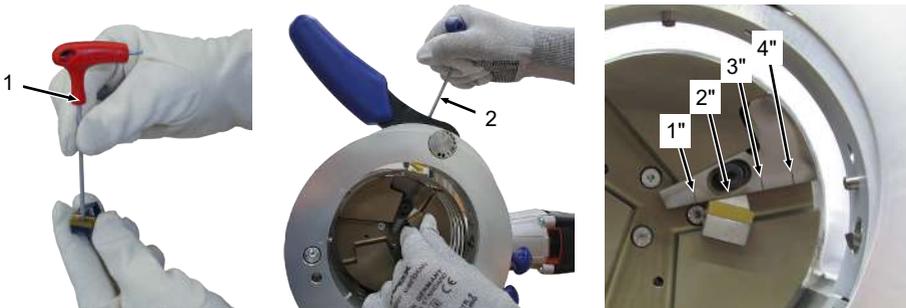
## 8.1 Multifunktions-Werkzeug (MFW) und Werkzeughalter (WH) montieren

1. MFW mit Torx-Schraubendreher (1) auf den Werkzeughalter schrauben.
2. Werkzeughalter mit MFW in die Nutführung seitlich einführen und platzieren.
3. Werkzeughalter gegen die Anlagefläche der Werkzeugaufnahme drücken und gleichzeitig Schraube mit Sechskantschlüssel (2) anziehen.
4. Sechskantschlüssel (2) aus Bearbeitungsbereich entfernen.

### HINWEIS!



Um den Einstellungsvorgang zu erleichtern, sind bei der RPG 3.0-Maschine 3 Sicht-Markierungen für 1", 2", 3"-Rohre. Bei der RPG 4.5 (S)-Maschine sind 4 Sicht-Markierungen (für 1", 2", 3" und 4"-Rohre) an der Werkzeugaufnahme angebracht (siehe Abb. unten). Bei der RPG 8.6 sind es 5 Sichtmarkierungen für 4", 5", 6", 7" und 8"-Rohre.



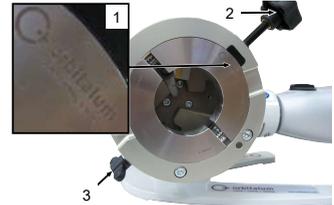
## 8.2 Spannschalen einlegen/auswechseln RPG 3.0

### HINWEIS!



Die Spannschale ist dann richtig eingesetzt, wenn sie eingerastet ist. Falls die Spannschale nicht einrastet, kann durch leichtes Drehen der Spannschale nachkorrigiert werden.

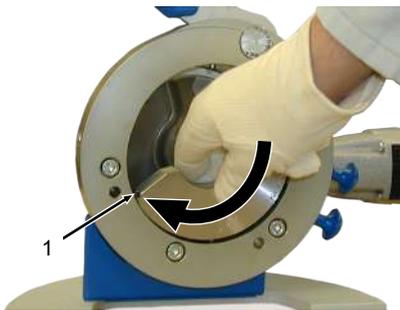
1. Spannschalen entsprechend dem Rohrdurchmesser wählen.
2. Spannschraube herausdrehen.
3. Spannschale etwas zusammendrücken und in das Gehäuse einsetzen.
4. Das Orbitalum-Logo (1) auf der Spannschale muss deckend sein mit der Spannschraube (2) (siehe Abbildung).
5. Klemmschraube anziehen (3).
6. Das Entnehmen der Spannschalen findet in umgekehrter Reihenfolge statt.



## 8.3 Spannschalen einlegen/auswechseln RPG 4.5 und RPG 8.6

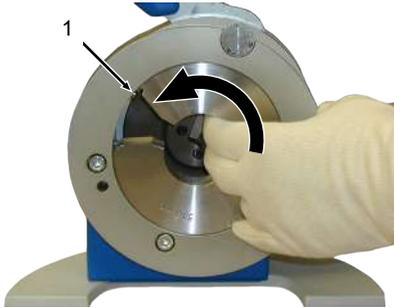
### 8.3.1 Untere Spannschale einlegen

1. Spannschalen entsprechend dem Rohrdurchmesser wählen.
2. Spannhebel in die geöffnete Stellung umlegen.
3. Die untere Spannschale am Anschlagbolzen (1) anlegen.
4. Spannschale um den Anschlagbolzen in Pfeilrichtung schwenken, bis der Pilzgriff einrastet.



## 8.3.2 Obere Spannschale einlegen

1. Die obere Spannschale am Anschlagbolzen (1) anlegen.
2. Spannschale um den Anschlagbolzen in Pfeilrichtung schwenken, bis der Pilzgriff einrastet.



### 8.3.2.1 Spannschalen auswechseln

1. Zum Auswechseln der Spannschalen an den Pilzgriffen ziehen.
2. Spannschalen oben und unten entnehmen.

## 8.4 Rohr einspannen

### WARNUNG



#### Herausschleudernde Teile/Werkzeugbruch und drehendes Rohr!

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Es dürfen keine beschädigten oder deformierten Schneidwerkzeuge (MFW) verwendet werden.
- ▶ Das zu bearbeitende Rohr in der Spanneinheit fest spannen.
- ▶ Verschlissenes Werkzeug sofort wechseln.
- ▶ Korrekte Montage der Schneidwerkzeuge sicherstellen.
- ▶ Spannoberfläche der Spannschalen frei von Spänen und Schmutz halten.
- ▶ Der Innendurchmesser der Spannschalen muss identisch sein mit dem Außendurchmesser des zu bearbeitenden Rohres. Der jeweilige Innendurchmesser ist auf den Spannschalen angegeben. Der Rohraußendurchmesser muss ermittelt werden.
- ▶ Werkzeugbruch vermeiden durch niedrige (angemessene) Zustellung (max. Spandicke: 0,2 mm) und korrekte Einstellung der Drehzahl (*siehe Kap. Drehzahl einstellen*).
- ▶ Werkzeughalter (WH) und Multifunktions-Werkzeug (MFW) auf festen Sitz prüfen, ggf. fest anziehen.
- ▶ Nach Einstellen des Werkzeuges den Sechskantschlüssel aus Bearbeitungsbereich entfernen.

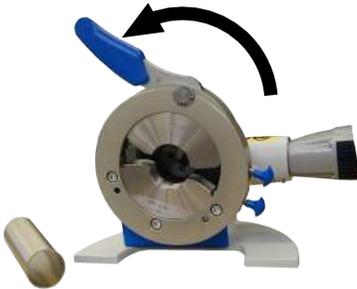
### 8.4.1 RPG 3.0

1. Spannschraube lösen, so dass die Spannschale komplett geöffnet ist.
2. Rohr mit Abstand zum Werkzeug einlegen und das Rohr bei Bedarf stützen.
3. Rohr mittels Spannschraube einspannen.
4. Rohr auf korrekte Befestigung prüfen.
5. Um das Rohr von der Maschine zu lösen, die Spannschraube aufdrehen.



## 8.4.2 RPG 4.5 und RPG 8.6

1. Durch Umlegen des Spannhebels die Spannschalen öffnen.
2. Rohr mit Abstand zum Werkzeug einlegen und das Rohr bei Bedarf stützen.
3. Rohr mittels Spannhebel einspannen.
4. Rohr auf korrekte Befestigung prüfen.
5. Das Rohr kann jetzt bearbeitet werden.
6. Um das Rohr von der Maschine zu lösen, den Spannhebel durch Umlegen öffnen.



## 8.4.3 RPG 4.5 S

1. Durch Drehen des Handrads die Spannbacken des Schraubstocks öffnen.
2. Rohr mit Abstand zum Werkzeug einlegen.
3. Rohr mittels Handrad für Spannbacken einspannen.
4. Rohr auf festen Sitz prüfen.
5. Das Rohr kann jetzt bearbeitet werden.



- ▶ Spannfläche der Spannbacken frei von Schmutz und Spänen halten.
- ▶ Um das Rohr von der Maschine zu lösen, den Schraubstock durch Drehen des Handrads öffnen.

## 8.4.4 Einstellmöglichkeiten mit Spannhebel und Nachstellbolzen zum Ausgleich von Rohrtoleranzen (RPG 4.5 und RPG 8.6)

Die RPG bietet die Möglichkeit, Rohrtoleranzen (Abweichungen vom Nennmaß) durch einen Nachstellbolzen (Einstellrad) am Spannhebel auszugleichen. Der Nachstellbolzen hat 3 Sichtmarkierungen, wobei die Werkseinstellung bzw. neutrale Position durch • gekennzeichnet ist.

Beispiel:

Ein Rohr mit einem Außendurchmesser von 51 mm soll mit dem Spannschalensatz 50,8 mm bearbeitet werden. Dadurch lässt sich der Spannhebel nicht bis zum Anschlag umlegen. Der Nachstellbolzen muss nun in Richtung + gestellt werden.

Die Rohrspannung ist nun korrekt.

Folgende Tabelle zeigt alle Einstellmöglichkeiten auf:

EINSTELLMÖGLICHKEITEN	ROHR IST GLEICH NENNMASS	ROHR KLEINER ALS NENNMASS	ROHR GRÖßER ALS NENNMASS
Stellung Spannhebel	Die Spannhebel-Einstellung ist korrekt.	Der Spannhebel steht am Spannrahmen an (keine Rohrspannung).	Der Spannhebel kann nicht umgelegt werden.
Nachstellung erforderlich in Richtung:	●	—	+
Ergebnis (Position Nachstellbolzen)			

#### 8.4.4.1 Nachstellbolzen verstellen

1. Spannhebel lösen und ggf. Rohr entnehmen.
2. Innensechskantschraube des Nachstellbolzen mit Sechskantschlüssel lösen.
3. Nachstellbolzen in Richtung + oder – drehen.
4. Stift in Nachstellbolzen einrasten und Innensechskantschraube wieder anziehen.
5. Das Rohr kann nun eingespannt werden.



## 9 Bedienung

### GEFAHR



#### **Anlaufen der Maschine aufgrund unbeabsichtigten Betätigens des EIN/AUS-Tasters!**

Tödlicher elektrischer Schlag.

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.

### GEFAHR



#### **Unerwarteter Anlauf!**

Schwerste Verletzungen oder Tod.

- ▶ Elektroantrieb: Vor dem Anschließen der Maschine an die Energieversorgung muss der EIN-/AUS-Taster ausgeschaltet sein.
- ▶ Akkuantrieb: Beim Anschließen des Akkus an den Motor den EIN-/AUS-Taster nicht betätigen.

### GEFAHR



#### **Erfassen von loser/weiter Kleidung, langen Haaren oder Schmuck durch rotierende Maschinenteile!**

Schwerste Verletzungen oder Tod.

- ▶ Während der Bearbeitung enganliegende Kleidung tragen.
- ▶ Lange Haare gegen Erfassen sichern.

### WARNUNG



#### **Sturzgefahr von Maschine und Rohr!**

Irreversible Quetschungen.

- ▶ Maschinenstand prüfen und gegen Sturz sichern.
- ▶ Sicherstellen, dass die Maschine einen festen Stand hat und auf einem ausreichend tragfähigen Untergrund steht.
- ▶ Rohr mit ausreichender Rohrabstützung unterlegen.

**WARNUNG****Herausschleudernde Teile/Werkzeugbruch und drehendes Rohr!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Es dürfen **keine** beschädigten oder deformierten Schneidwerkzeuge (MFW) verwendet werden.
- ▶ Das zu bearbeitende Rohr in der Spanneinheit fest spannen.
- ▶ Verschlissenes Werkzeug sofort wechseln.
- ▶ Korrekte Montage der Schneidwerkzeuge sicherstellen.
- ▶ Spannoberfläche der Spannschalen frei von Spänen und Schmutz halten.
- ▶ Der Innendurchmesser der Spannschalen muss identisch sein mit dem Außendurchmesser des zu bearbeitenden Rohres. Der jeweilige Innendurchmesser ist auf den Spannschalen angegeben. Der Rohraußendurchmesser muss ermittelt werden.
- ▶ Werkzeugbruch vermeiden durch niedrige (angemessene) Zustellung (max. Spandicke: 0,2 mm) und korrekte Einstellung der Drehzahl (siehe Kap. *Drehzahl einstellen* der Betriebsanleitung).
- ▶ Werkzeughalter (WH) und Multifunktions-Werkzeug (MFW) auf festen Sitz prüfen, ggf. fest anziehen.
- ▶ Nach Einstellen des Werkzeuges den Sechskantschlüssel aus Bearbeitungsbereich entfernen.

**WARNUNG****Eingeklemmte Finger zwischen Spanneinheit, Spannschalen und Rohr!**

Irreversible Quetschungen.

- ▶ Finger nicht zwischen Spanneinheit, Spannschalen und Rohr bringen.
- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen bzw. Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.
- ▶ Sichtfenster, soweit an der Maschine vorhanden, nach Entfernen der Späne stets in geschlossene Position bringen.

**WARNUNG****Körperteile können zwischen Schneidwerkzeug und Rohr gelangen!**

Schwerste Verletzungen.

Körperteile **nicht** zwischen Schneidwerkzeug und Rohr bringen.

**WARNUNG**
**Herumfliegende heiße und scharfkantige Späne, Rohroberflächen, Schneidkanten und Werkzeuge!**

Verletzungsgefahr an Augen und Händen.

- ▶ Beim Bearbeiten nicht in das rotierende Werkzeug fassen.
- ▶ Niemals ohne montierte Abdeckhaube oder Schutz arbeiten.
- ▶ Empfohlene Schutzbekleidung, wie in Kap. Grundlegende Sicherheitshinweise [▶ 10] beschrieben, tragen.
- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen bzw. Akku entfernen. Späne mit enganliegenden Sicherheitshandschuhen (nach DIN EN 388 und EN 407) mit geeignetem Werkzeug (z.B. Zange) entfernen.
- ▶ Auf funktionsfähige Abdeckhaube oder Schutz achten.

**VORSICHT**
**Wiederanlauf der Maschine nach Blockierung!**

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ Bei Blockierung die Maschine zu Beseitigungsmaßnahmen stets von der Energieversorgung trennen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen.
- ▶ Ggf. angespannte Teile vor erneutem Maschinenstart entfernen.

**VORSICHT**
**Ein nicht rechtwinkliges Rohrende kann bei zu geringem Abstand zwischen Schneidkante und Rohrende das Werkzeug beschädigen!**

Werkzeugbeschädigung.

- ▶ Vor dem Einschalten der Maschine sicherstellen, dass das Werkzeug einen ausreichenden, axialen Abstand um den gesamten Rohrumfang hat.
- ▶ Rotierendes Werkzeug nur mit geringem Vorschub ans Rohrende fahren (max. 0,2 mm/U).
- ▶ *Siehe Kap. Wartung, Instandhaltung, Störungsbehebung [▶ 54]*

## 9.1 Stillsetzen (auch im Notfall)

### WARNUNG



### NOT-HALT-Funktion durch Netzstecker ziehen nicht gegeben!

Vielfältige Körperverletzungen und Sachschäden.

- ▶ **Keine** gewinkelten Netzstecker verwenden.
- ▶ **Keine** einrastbaren Steckdosen und einrastbaren Netzstecker (blaue CEE-Netzstecker) für Stromanschluss verwenden, die NOT-HALT-Funktion ist sonst nicht gegeben. Bediener muss prüfen, ob Netzstecker mittels Kabel aus der Steckdose gezogen werden kann.
- ▶ Nur Originalersatzteile von Orbitalum Tools verwenden.
- ▶ Auf freie Zugänglichkeit des Netzsteckers achten.

Um die Maschine (auch im Notfall) stillsetzen zu können, entsprechenden Schritt durchführen und umgehend aus Gefahrenbereich entfernen, bis die Maschine zum Stillstand kommt:

#### Bei Elektro-Variante:

##### Sofern der Feststellknopf (1) nicht aktiviert ist:

- ▶ EIN/AUS-Taster (2) loslassen (auch bei Akku).

##### Sofern der Feststellknopf (1) aktiviert ist:

- ▶ EIN/AUS-Taster (2) betätigen und loslassen

##### Bei Funktionsuntüchtigkeit des EIN/AUS-Tasters (2):

- ▶ Netzstecker ziehen oder schnellstmöglich aus dem Gefahrenbereich entfernen und dann Netzstecker ziehen.



RPG Elektro

#### Bei Akku-Variante:

- ▶ EIN/AUS-Taster (3) loslassen.



RPG Akku

## 9.2 Drehzahl einstellen

Die RPG-Motoren verfügen über 2 Gangstufen. Es wird empfohlen, ausschließlich mit Gangstufe 1 zu arbeiten.

### HINWEIS!



Je höher die Schnittgeschwindigkeit, desto höher ist der Verschleiß des Multifunktions-Werkzeugs.

### 9.2.1 Drehzahl einstellen bei RPG Elektro-Maschinen

#### HINWEIS!



Mit der Drehzahl kann das Zerspanungsverhalten beeinflusst werden.

- ▶ Den Motor nicht in Impulsstellung betreiben.

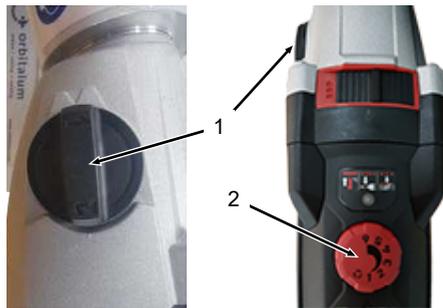
Bei den RPG Elektro-Maschinen wird die Gangstufe über den Drehzahlregler (1) voreingestellt. Je nach zu bearbeitenden Rohraußendurchmesser kann über das Einstellrad (2) feinjustiert werden:

#### Drehzahl erhöhen:

- ▶ Drehzahl über Einstellrad (2) erhöhen.

#### Drehzahl verringern:

- ▶ Drehzahl über Einstellrad (2) reduzieren.



MASCHINEN-TYP	ROHRAUSSEN-Ø AD		STELLRAD ZUR DREHZAHLVORWAHL
	[mm]	[inch]	[Stufe]
RPG 3.0 / RPG 4.5 (S)	25,4	1.0	4
RPG 3.0 / RPG 4.5 (S)	38,1	1.5	3
RPG 3.0 / RPG 4.5 (S)	50,8	2.0	3
RPG 3.0 / RPG 4.5 (S)	63,5	2.5	2
RPG 3.0 / RPG 4.5 (S)	77,0	3.0	2
RPG 4.5 (S)	88,9	3.5	1
RPG 4.5 (S)	101,6	4.0	1
RPG 4.5 (S)	114,3	4.5	1
RPG 8.6	50,8	2.0	5

<b>RICHTWERTE FÜR DREHZAHL (N)</b>	<b>ROHRAUSSEN-Ø AD</b>		<b>STELLRAD ZUR DREHZAHLVORWAHL</b>
RPG 8.6	101,6	4.0	4
RPG 8.6	114,3	4.5	4
RPG 8.6	141,3	5.6	3
RPG 8.6	152,4	6.0	3
RPG 8.6	168,3	6.6	3
RPG 8.6	219,1	8.6	2

## 9.2.2 Drehzahl einstellen bei RPG Akku-Maschinen

Bei den RPG Akku-Maschinen wird die Drehzahl-Stufe über den Drehzahlregler (1) fein reguliert.

### HINWEIS!



Je tiefer der EIN/AUS-Taster gedrückt wird, desto höher ist die Drehzahl.

Mit der Drehzahl kann das Zerspanungsverhalten beeinflusst werden.

Beim Bearbeiten von Rohren kann die Drehzahl nachlassen bzw. beeinflusst werden und kann mit dem EIN/AUS-Taster nachreguliert werden.

Je größer der Rohrdurchmesser umso kleiner muss die Drehzahl gewählt werden, um optimale Schnittbedingungen zu erhalten.

### Drehzahl regulieren:

- ▶ Mit EIN/AUS-Taster (1).

### Drehzahl erhöhen:

- ▶ EIN/AUS-Taster (1) tiefer drücken.

### Drehzahl verringern:

- ▶ EIN/AUS- Taster (1) loslassen.



### HINWEIS!



Die Akkuantriebe verfügen über eine Drehmomentvorwahl.

- ▶ Nur mit maximalem Drehmoment (max. Nm) arbeiten!



## 9.3 Maschine einschalten

1. RPG anschließen (Voraussetzungen für Anschluss, *siehe Kap.* Voraussetzungen für den Anschluss [▶ 32]).
  2. Rohr auf festen Sitz prüfen.
  3. EIN/AUS-Taster betätigen.
- ⇒ Die Maschine läuft an.

### HINWEIS!



- ▶ Feststellknopf **nicht** benutzen, da Stillsetzen erschwert wird, *siehe Kap.* Stillsetzen (auch im Notfall) [▶ 48]

### HINWEIS!



- ▶ **Wenn das Werkzeug nach dem Anlaufen rattert, ist die Schnittgeschwindigkeit zu hoch.**
- ▶ Drehzahl verringern, *siehe Kap.* Drehzahl einstellen [▶ 49].

### HINWEIS!



- ▶ **Den Motor nicht in Impulsstellung betreiben.**

## 9.4 Rohr bearbeiten

### HINWEIS!



- ▶ Bei der Zerspanung Spandicke von 0,2 mm nicht überschreiten. Bei Überschreitung kann die Überlastsicherung

(Adapter bei RPG 4.5 (s)/RPG 8.6 Code 790 038 126. Bei RPG 3.0 (Akku)

**Adapter Code 790 031 305) abgesichert werden.**

- ▶ Störungsbehebung, *siehe Kap.* Wartung, Instandhaltung, Störungsbehebung [▶ 54].

- ▶ Mit Zustellgriff Werkzeug an das Rohr heranfahren bis Werkzeug Rohr berührt.

Wenn die Werkzeugschneide am gesamten Umfang des Rohres spant:

- ▶ Werkzeug mit gleichmäßigem Druck weiter zustellen.

### HINWEIS!



- ▶ **Der Skalaring kann in Übereinstimmung mit der Markierung am Gehäuse auf Null gestellt werden. Jeder Teilstrich bedeutet 0,05 mm Zustellung.**

## 9.5 Maschine ausschalten

1. EIN/AUS-Taster (1) loslassen.
  - ⇒ Die Maschine bleibt stehen.
2. Netzstecker von Stromquelle trennen / Batterie vom Akkuantrieb entfernen
3. Rohr von Maschine lösen (*siehe Kap. Rohr einspannen* [► 41]).
4. Späne mit geeigneten Werkzeugen (Zange) nach jeder Bearbeitung aus Gehäuse entfernen.
5. Abdeckhaube nach Entfernen der Späne schließen.



*EIN/AUS-Taster Elektro-Variante*



*EIN/AUS-Taster Akku-Variante*

# 10 Wartung, Instandhaltung, Störungsbehebung

## HINWEIS!



Einige der genannten Arbeiten sind stark von der Nutzung und den Umgebungsbedingungen abhängig. Die genannten Zyklen sind Mindestangaben. Im Einzelfall sind abweichende Wartungszyklen möglich. Um die Sicherheit der Maschine zu gewährleisten, führen Sie die Wartung jährlich durch autorisierte Servicestellen mit VDE-Prüfung durch. Sollte die Maschine nicht, wie zuvor beschrieben, funktionieren, so muss die Maschine ebenfalls zu autorisierten Servicestellen eingeschendet werden.

## GEFAHR



### Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Nichtbeachtung drohen Ihnen Tod oder schwerste Verletzungen.

- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.

## GEFAHR



### Elektrische Gefährdungen durch mangelhaft zusammengebaute Elektrik!

Tödlicher elektrischer Schlag.

- ▶ Nach dem Ende jedes Arbeitsganges, vor Transport, Werkzeugwechsel, Reinigung, Wartung, Einstell- und Reparaturarbeiten Maschine ausschalten, warten, bis Maschine/Werkzeug zum Stillstand kommt und Netzstecker ziehen. Bei Akkuantrieben Akku entfernen und Abdeckung auf Akku anbringen.
- ▶ Reparatur- und Wartungsarbeiten an der elektrischen Ausrüstung nur von einer Elektrofachkraft vornehmen lassen.
- ▶ Bauteile auf Beschädigung prüfen z.B. Kabel, Stecker

## 10.1 Wartung

ZEITRAUM	TÄTIGKEIT
vor Arbeitsbeginn	Maschine reinigen und ggf. Späne entfernen. Rohrspannung prüfen, falls das Rohr bereits in der Maschine montiert ist.
bei jeder Reinigung	Spannschalen und Werkzeugaufnahmen für MFW reinigen.

ZEITRAUM	TÄTIGKEIT
bei jedem Werkzeugwechsel	Werkzeughalter und Multifunktions-Werkzeug reinigen. Schmutz von der Anlagefläche des Werkzeughalters entfernen.

## 10.2 Was tun, wenn? – Allgemeine Störungsbehebung

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
Werkzeug (MFW) hakt bei der Bearbeitung ein.	Vorschub zu groß.	Werkzeughalter demontieren und Rohr aus der Maschine herausnehmen. Span mittels Seitenschneider entfernen und Absatz abfeilen. Bei erneuter Bearbeitung sorgfältig zustellen.
	MFW oder WH lose.	MFW oder WH fest anziehen.
Werkzeug neigt zum Rattern.	Zu hohe Drehzahl.	Drehzahl reduzieren ( <i>siehe Kap. Drehzahl einstellen</i> [► 49]).
Starke Ratterneigung.	Axiales oder radiales Spiel in den Bauteilen.	Maschine auf Spielfreiheit prüfen.
	MFW lose.	MFW auf Festsitz prüfen.
Das bearbeitete Rohr ist rau oder hat einen zu großen Grat.	MFW stumpf.	MFW auswechseln.

## 10.3 Service/Kundendienst

Folgende Daten sind für das Bestellen von Ersatzteilen erforderlich:

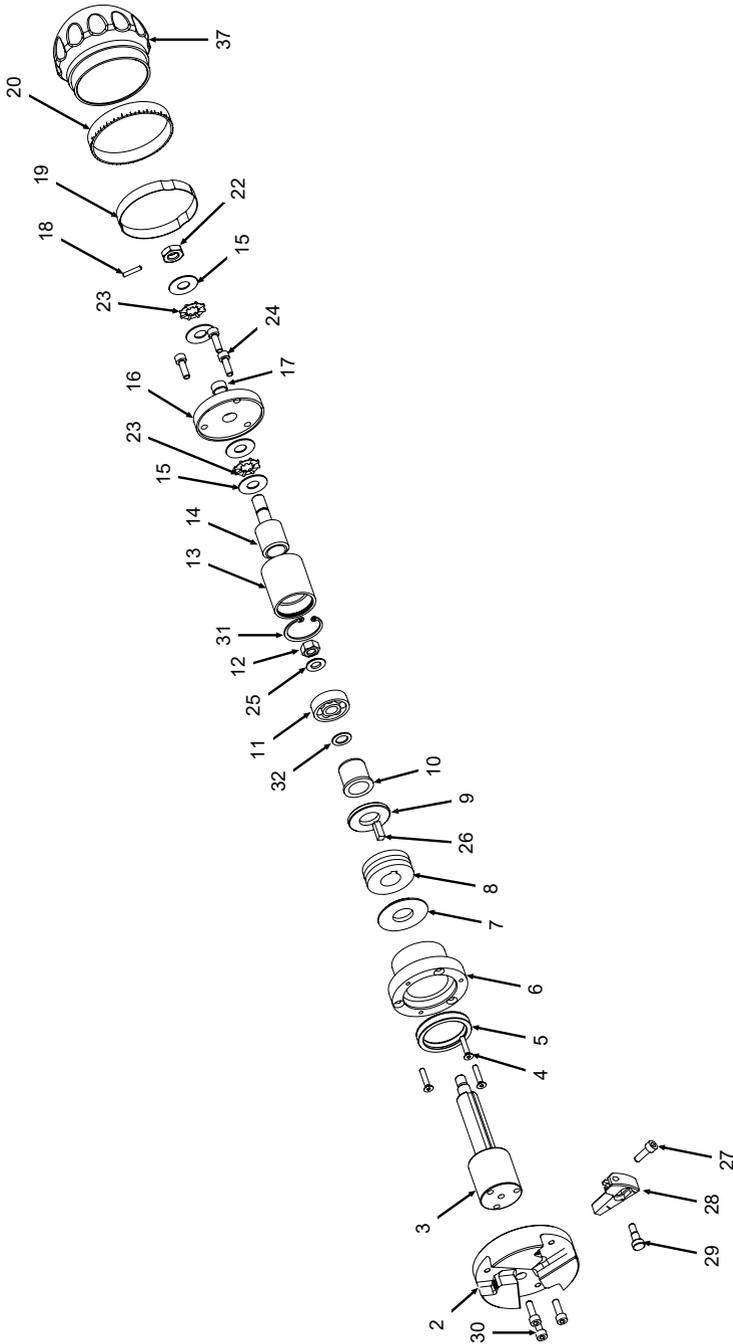
- Maschinen-Typ: (Beispiel: RPG 3.0 (Akku))
- Maschinen-Nr.: siehe Typenschild

- ▶ Für das Bestellen von Ersatzteilen Ersatzteilliste beachten.
- ▶ Für die Behebung von Problemsituationen direkt an die zuständige Niederlassung wenden.

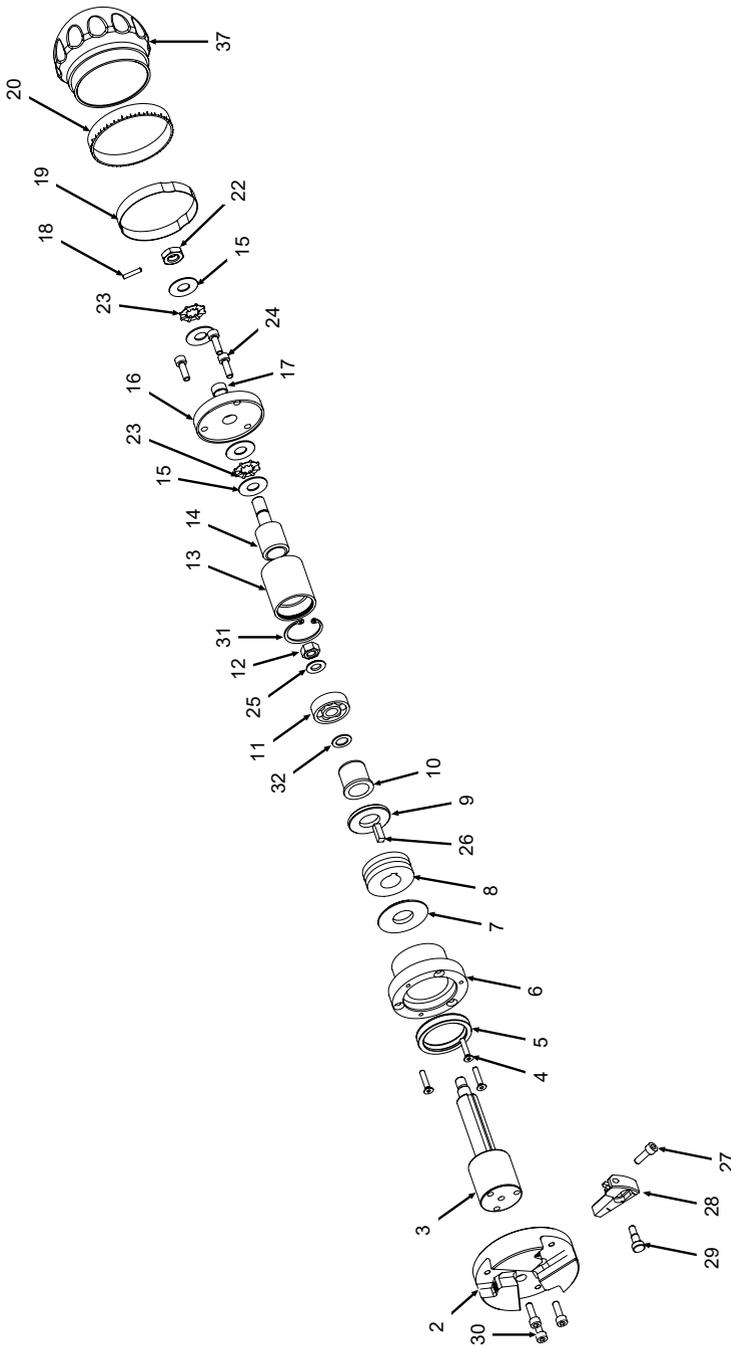


# 11 ERSATZTEILLISTE / SPARE PARTS LIST

## 11.1 RPG 3.0: Vorschub | RPG 3.0: Feed

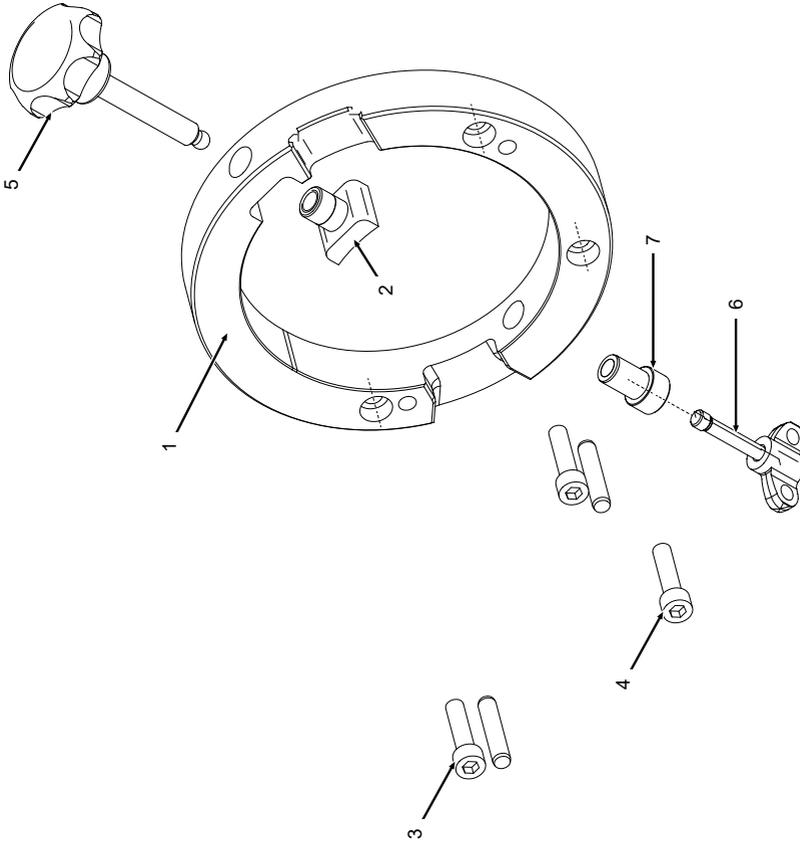


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
2	790 031 302	1	Aufnahme Retainer	12	501 607 312	1	Sechskantmutter ISO10511-M8-05-ZN Hexagon nut ISO10511-M8-05-ZN
3	790 031 112	1	Vorschubwelle Feed shaft	13	790 031 120	1	Gewindebuchse Threaded bushing
4	302 305 119	3	Senkschraube DIN7991-M4x20-8.8-ZN Countersunk screw DIN7991-M4x20-8.8-ZN	14	790 038 122	1	Vorschubspindel Feed spindle
5	790 038 141	1	Radialwellendichtung 45x35x7 Radial shaft seal 45x35x7	15	790 038 136	4	Axialscheibe DIN5405-AS1024-INA Axial washer DIN5405-AS1024-INA
6	790 038 108	1	Bundbuchse Flange bushing	16	790 038 124	1	Endscheibe End plate
7	790 038 114	1	Distanzscheibe 42/36x3.27 Spacer 42/36x3.27	17	790 038 142	1	Gleitlager (IHG) Slide bearing (IHG)
8	790 041 400	1	Schneckenwelle und Rad Worm shaft and wheel	18	566 958 077	1	Spannstift ISO13337-3x16-ST Dowel pin ISO13337-3x16-ST
9	790 038 116	1	Distanzscheibe 26/17.2x3.72 Spacer 26/17.2x3.72	19	790 038 150	1	Bremsring Brake ring
10	790 038 110	1	Gleitlagerbuchse Slide bearing bushing	20	790 038 148	1	Skalaring Scale ring
11	610 802 010	1	Rillenkugellager DIN625-6200-2RS1 Grooved ball bearing DIN625-6200-2RS1	22	500 505 413	1	Sechskantmutter ISO4035-M10x1.0-05-ZN Hexagon nut ISO4035-M10x1.0-05-ZN



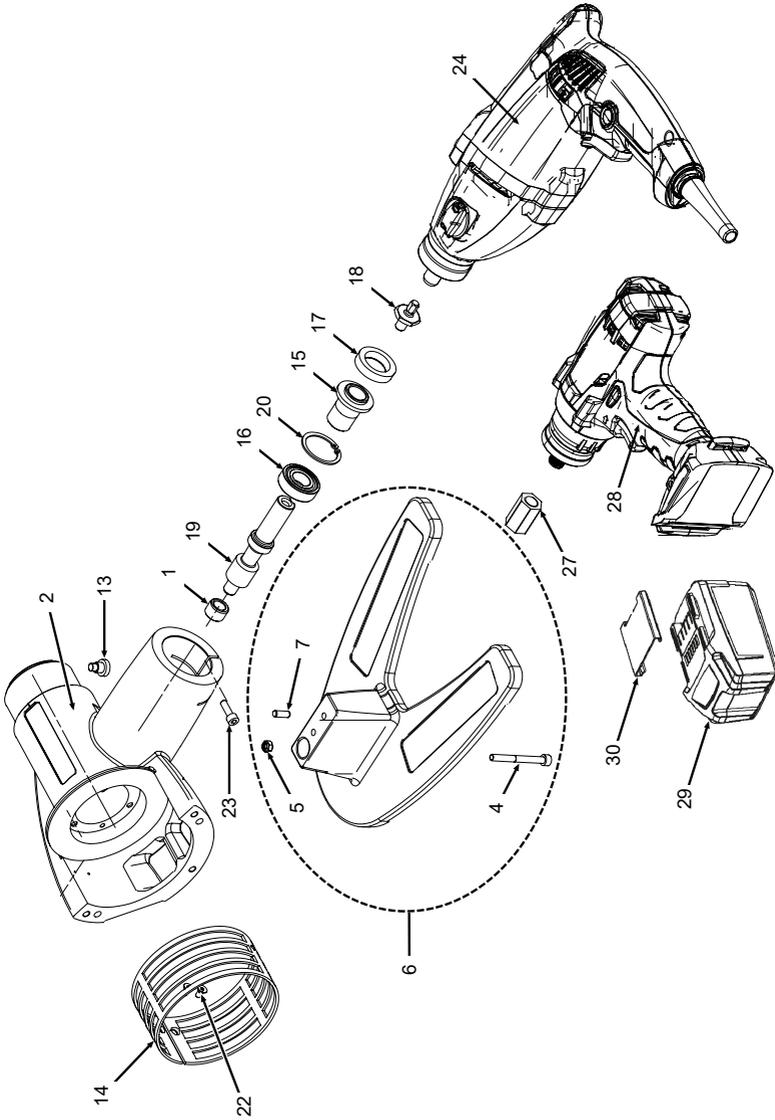
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
23	790 038 138 2		Axialnadelkranz DIN5405-AXK1024-INA Axial needle cage DIN5405-AXK1024-INA	37	790 038 140 1		Zustellgriff mit Griffmulden Feed grip with recessed grips
24	305 505 166 1		Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8-8-ZN				
25	542 500 312 1		Scheibe ISO7090-8-200HV Washer ISO7090-8-200HV				
26	790 038 118 1		Passfeder DIN6885B5x5x14.85 Fitting key DIN6885 B5x5x14.85				
27	305 505 166 1		Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8-8-ZN				
28	790 031 304 1		Keil Wedge				
29	790 038 310 1		Passschulterschraube BOSSARD Shoulder screw BOSSARD				
30	305 505 166 3		Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8-8-ZN				
31	554 058 330 1		Sicherungsring DIN472-30x1.2 Circlip DIN472-30x1.2				
32	554 308 010 1		Passscheibe DIN988-10x16x1.0 Adjusting washer DIN988-10x16x1.0				

## 11.2 RPG 3.0: Spanneinheit | RPG 3.0: Clamping unit

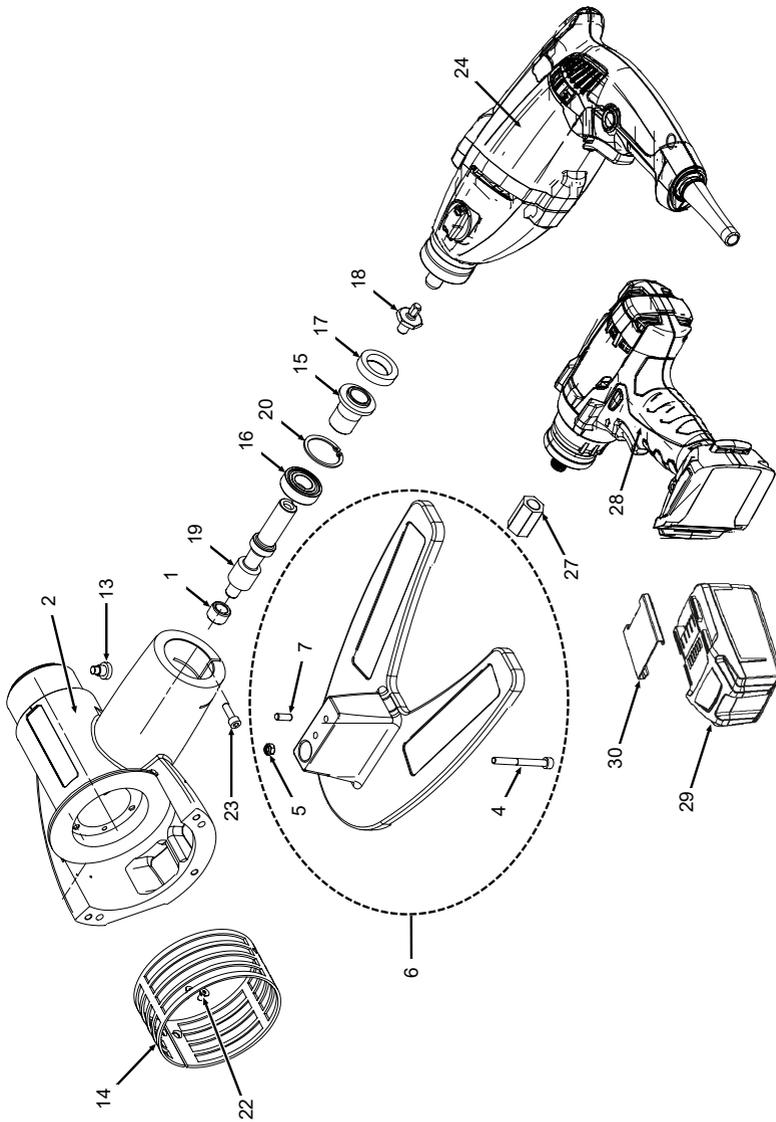


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 031 202	1	Spannrahmen Clamping frame
2	790 031 204	1	Gewindeeinsatz Threaded insert
3	565 800 424	2	Zylinderstift ISO2338-6M6x30-ST Cylinder pin ISO2338-6M6x30-ST
4	305 505 222	3	Zylinderschraube ISO4762-M6x25-8.8-ZN cylinder screw ISO4762-M6x25-8.8-ZN
5	790 030 168	1	Spanngriff (lang) NG, kpl. Clamping grip (long) NG, cpl.
6	790 030 165	1	Spannschalenarretierung, lang, kpl. Clamping shell locking, long, cpl.
7	790 031 206	1	Buchse Bushing

11.3 RPG 3.0: Gehäuse mit Antrieb | RPG 3.0: Main housing with drive

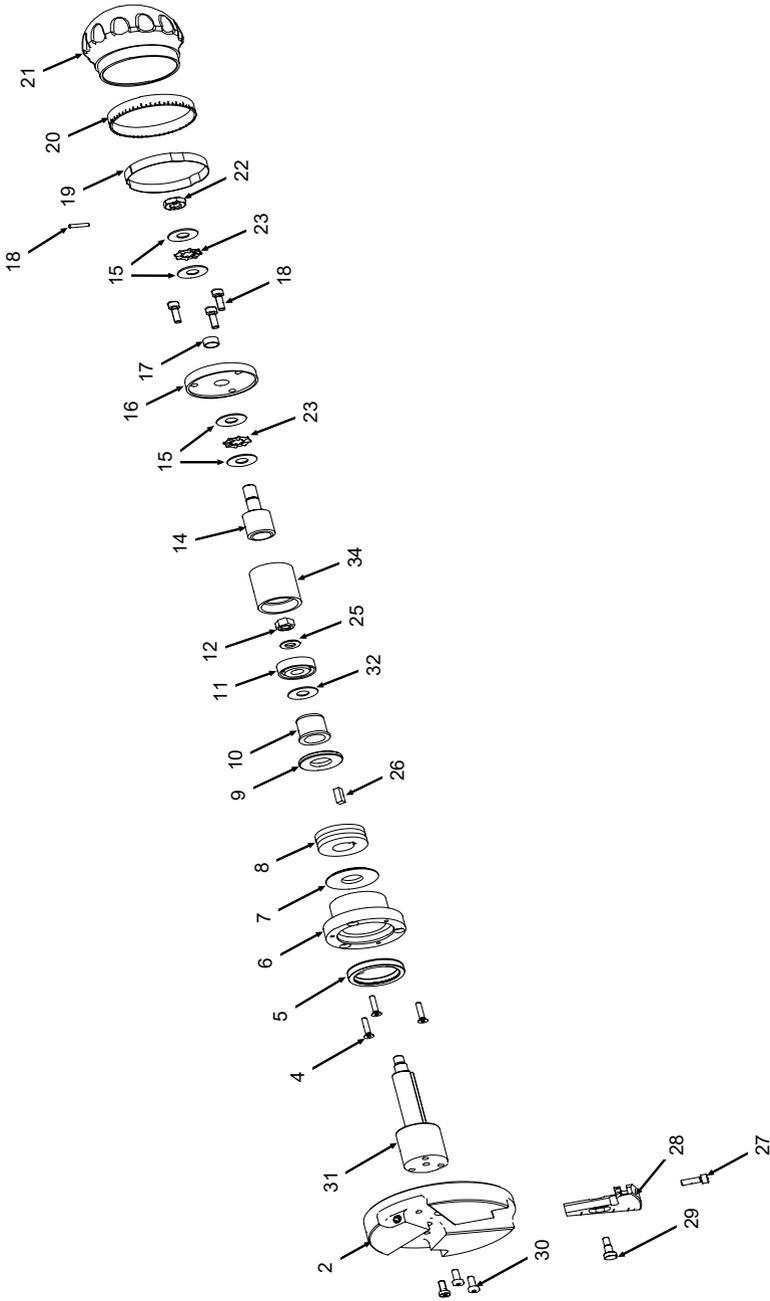


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 041 190	1	Lagerbuchse 10x16x11 Bearing bush 10x16x11	17	790 038 144	1	Radialwellendichtring 20x32x7 Radial shaft seal 20x32x7
2	790 031 102	1	Gehäuse Housing	18	790 031 305	1	Adapter Adapter
4	305 601 182	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x50/22-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x50/22-8.8-ZN	19	790 041 180	1	Schneckenwelle Worm shaft
5	501 607 310	1	Sechskantmutter ISO10511-M5-05-ZN Hexagon nut ISO10511-M5-05-ZN	20	554 058 332	1	Sicherungsring DIN472-32x1.2 Circlip DIN472-32x1.2
6	790 037 171	1	Grundplatte Base plate	22	302 302 112	3	Senkschraube DIN7991-M4x8-8.8 Countersunk screw DIN7991-M4x8-8.8
7	565 808 315	1	Zylinderstift ISO8734-5M6x14-ST Cylinder pin ISO8734-5M6x14-ST	23	305 505 166	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8.8-ZN
13	790 038 128	1	Anschlagbolzen (Nacharbeit) Limit stop bolt (rework)	790 038 190	1	RPG Motor, 230 V, 50/60 Hz EU RPG motor, 230 V, 50/60 Hz EU	
14	790 031 104	1	Schutz Guard	790 038 191	1	RPG Motor, 120 V, 50/60 Hz US RPG motor, 120 V, 50/60 Hz US	
15	790 038 134	1	Distanzhülse Spacer sleeve	790 038 192	1	RPG Motor, 110 V, 50/60 Hz GB RPG motor, 110 V, 50/60 Hz GB	
16	610 310 015	1	Rillenkugellager DIN625-6002-2Z Grooved ball bearing DIN625-6002-2Z	790 031 130	1	Adapter Akku Adapter cordless	

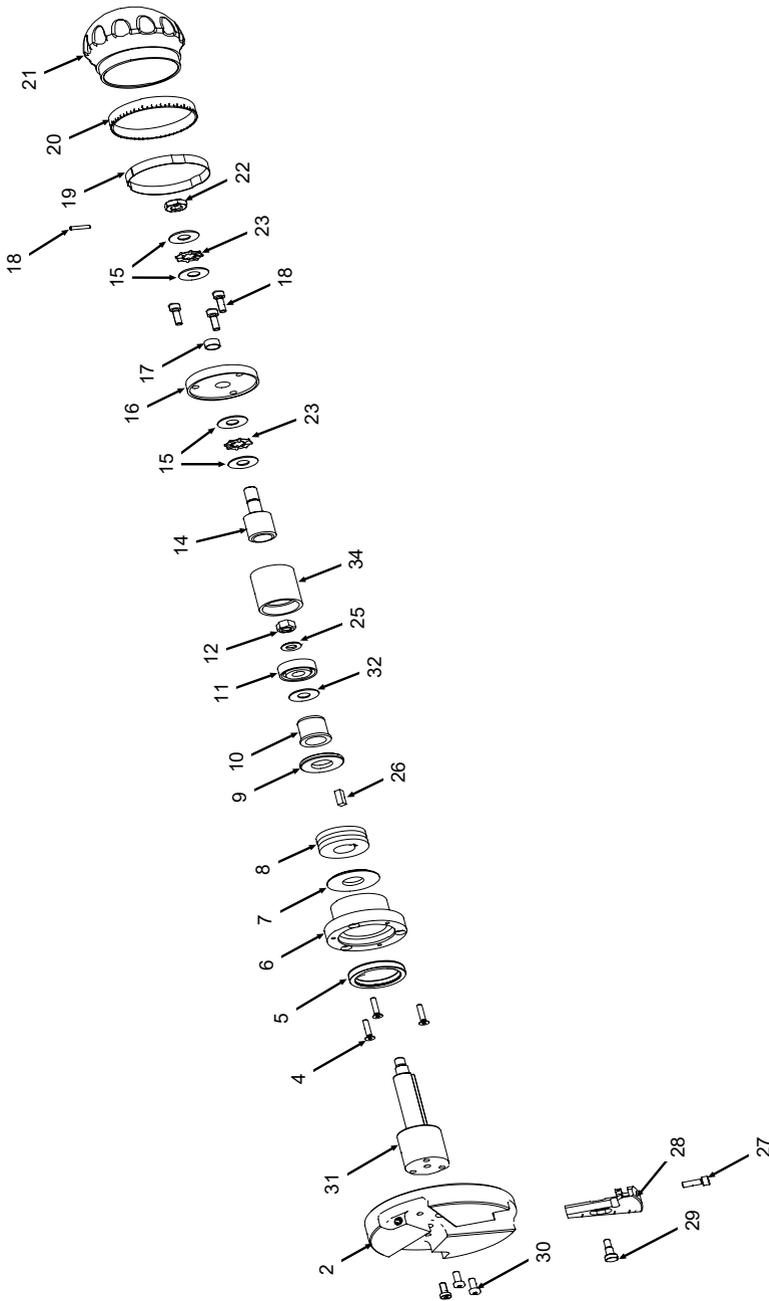


POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
28	790 037 530	1	Akkumotor inkl. Ladegerät und 2 Akkus (230 V) EU Cordless motor+charger+2 batteries (230 V) EU
29	790 037 531	1	Akkumotor inkl. Ladegerät und 2 Akkus (120 V) US Cordless motor+charger+2 batteries (120 V) US
29	790 037 488	1	Akku-Pack 4.0 Ah Battery 4.0 Ah
30	790 038 235	1	Kappe Akku Cap battery
<b>Ohne Abbildung   Without illustration</b>			
31	790 037 533		Akku-Ladegerät EU Battery charger EU
	790 037 534	1	Akku-Ladegerät US Battery charger US

# 11.4 RPG 4.5 (S): Vorschub | RPG 4.5 (S): Feed

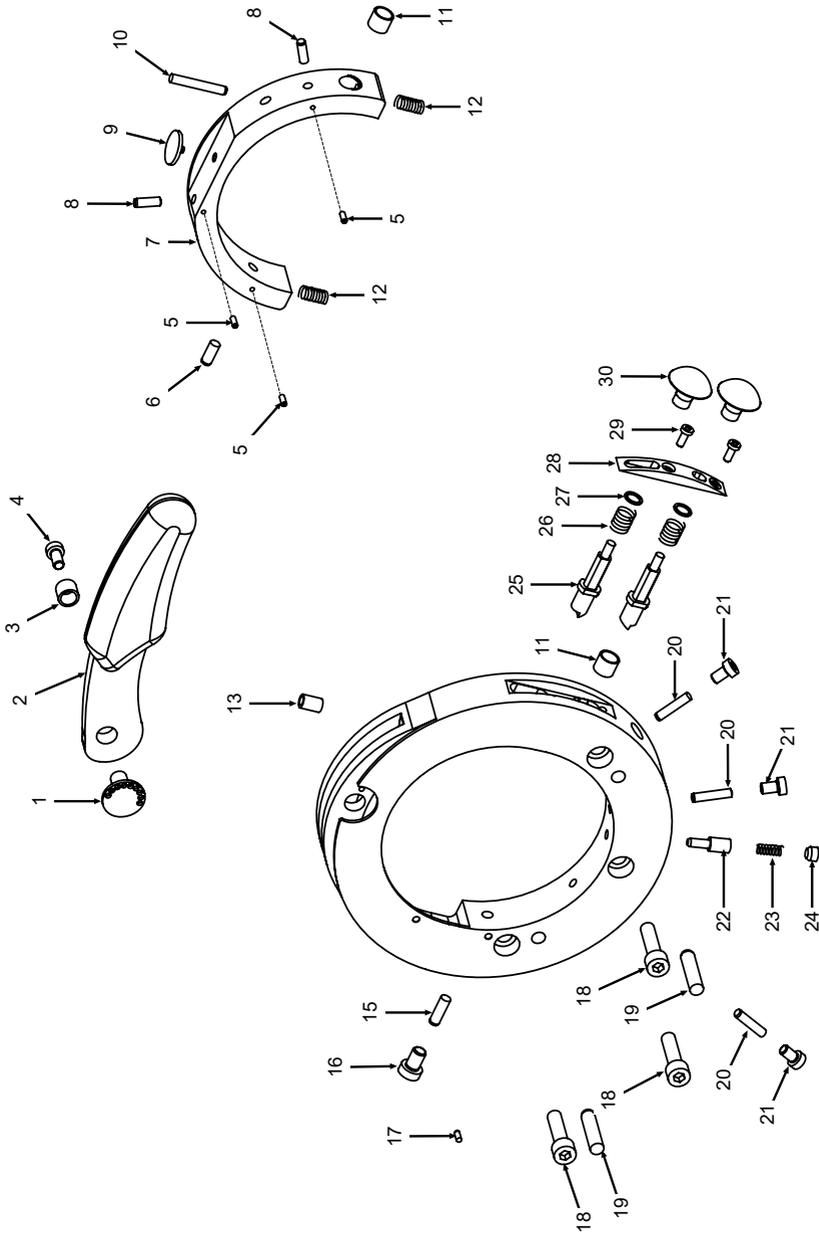


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
2	790 038 302 1	1	Aufnahme Retainer	12	501 607 312 1	1	Sechskantmutter ISO10511-M8-05-ZN Hexagon nut ISO10511-M8-05-ZN
4	302 305 119 3	3	Senkschraube DIN7991-M4x20-8.8-ZN Countersunk screw DIN7991-M4x20-8.8-ZN	13	790 038 120 1	1	Gewindebuchse Threaded bushing
5	790 038 141 1	1	Radialwellendichtring 45x35x7 Radial shaft seal 45x35x7	14	790 038 122 1	1	Vorschubspindel Feed spindle
6	790 038 108 1	1	Bundbuchse Flange bushing	15	790 038 136 5	5	Axialscheibe DIN5405-AS1024-INA Axial washer DIN5405-AS1024-INA
7	790 038 114 1	1	Distanzscheibe 42/36x3.27 Spacer 42/36x3.27	16	790 038 124 1	1	Endscheibe End plate
8	790 041 400 1	1	Schneckenwelle und Rad Worm shaft and wheel	17	790 038 142 1	1	Gleitlager (IHG) Slide bearing (IHG)
9	790 038 116 1	1	Distanzscheibe 26/17.2x3.72 Spacer 26/17.2x3.72	18	566 958 077 1	1	Spannstift ISO13337-3x16-ST Dowel pin ISO13337-3x16-ST
10	790 038 110 1	1	Gleitlagerbuchse Slide bearing bushing	19	790 038 150 1	1	Bremsring Brake ring
11	610 802 010 1	1	Rillenkugellager DIN625-6200-2RS1 Grooved ball bearing DIN625-6200-2RS1				

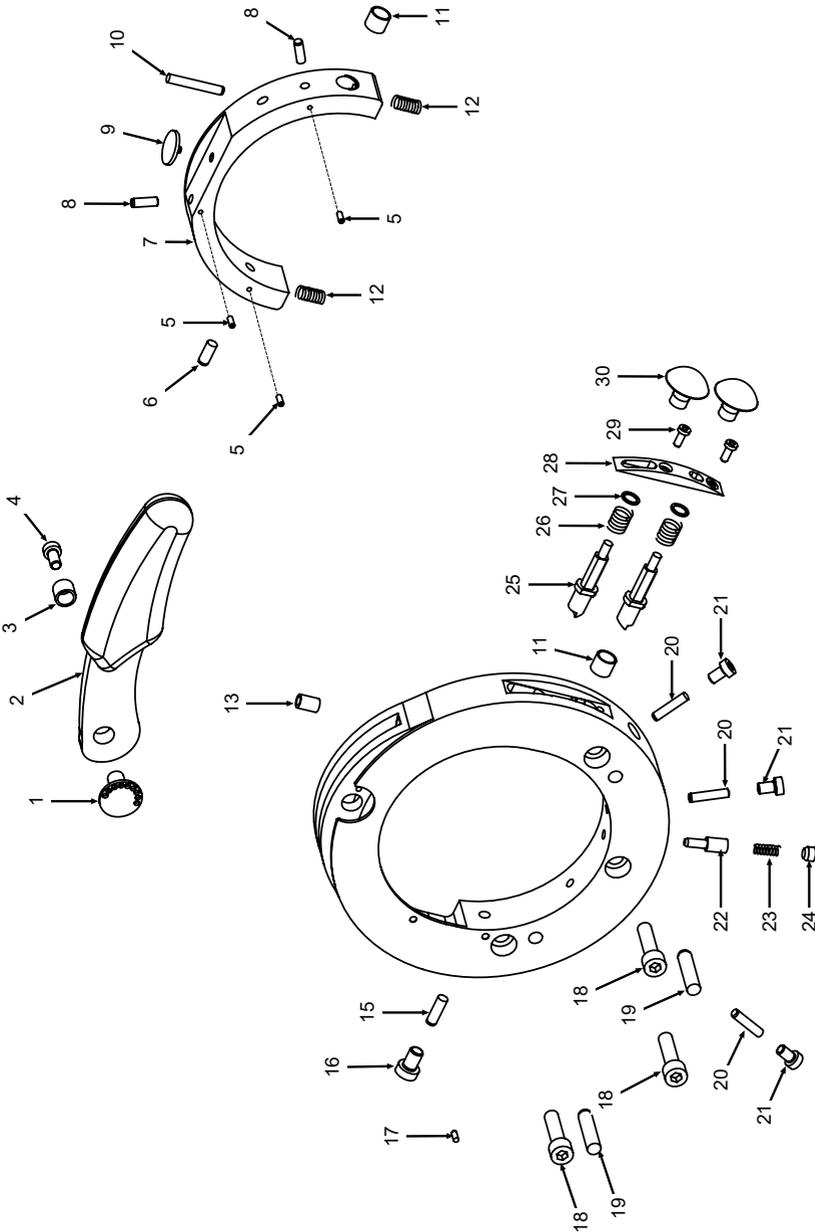


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
20	790 038 148 1	1	Skalaring Scale ring	29	790 038 310 1	1	Passschulter schraube BOSSARD Shoulder screw BOSSARD
21	790 038 140 1	1	Zustellgriff mit Griffmulden Feed grip with recessed grips	30	305 805 164 3	3	Zylinderschraube DIN7984-M5x12-8.8-ZN Cylinder screw DIN7984-M5x12-8.8-ZN
22	500 505 413 1	1	Sechskantmutter ISO4035-M10x1.0-05-ZN Hexagon nut ISO4035-M10x1.0-05-ZN	31	790 031 112 1	1	Vorschubwelle Feed shaft
23	790 038 138 2	2	Axialnadelkranz DIN5405-AXK1024-INA Axial needle cage DIN5405-AXK1024-INA	32	554 308 010 1	1	Passscheibe DIN988 10x16x1.0 Adjusting washer DIN988-10x16x1.0
24	305 505 166 3	3	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8.8-ZN	33	554 058 330 1	1	Sicherungsring DIN472-30x1.2 Circlip DIN472-30x1.2
25	542 500 312 1	1	Scheibe ISO7090-8-200HV Washer ISO7090-8-200HV	34	790 031 120 1	1	Gewindebuchse Threaded bushing
26	790 038 118 1	1	Passfeder DIN6885B5x14.85 Fitting key DIN6885 B5x14.85				
27	305 505 166 1	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8.8-ZN				
28	790 038 304 1	1	Keil zu Aufnahme Wedge for retainer				

# 11.5 RPG 4.5: Spanneinheit | RPG 4.5: Clamping unit

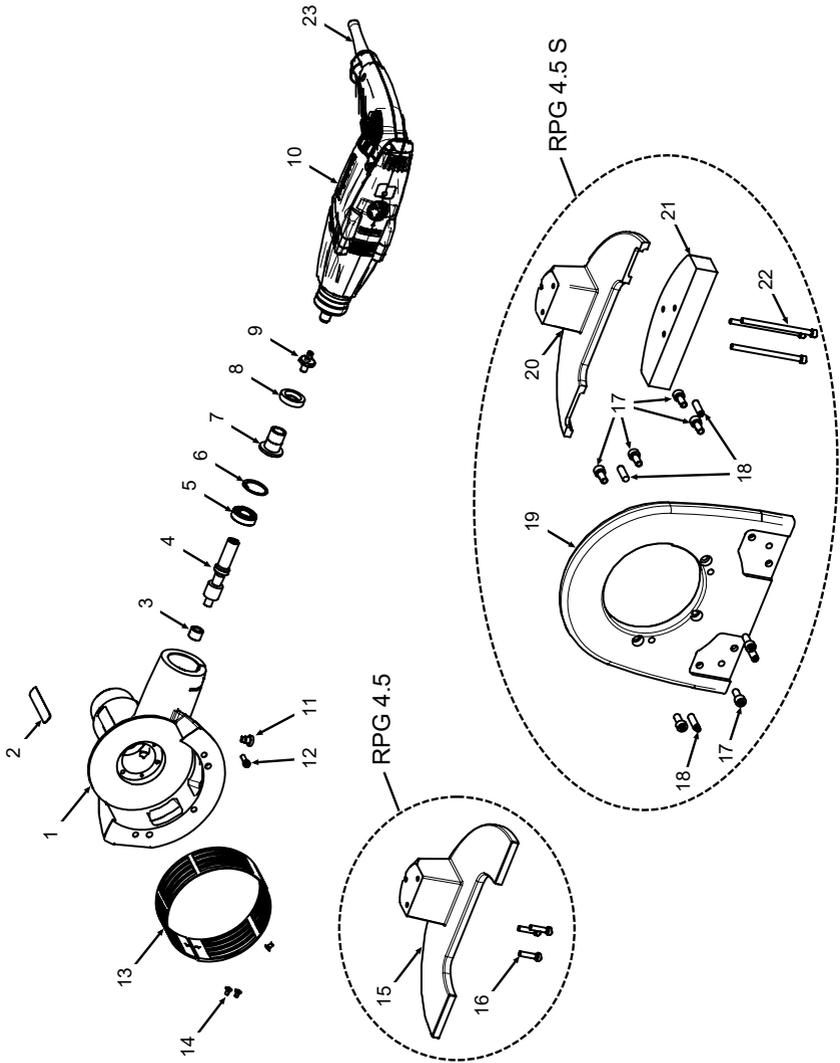


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 038 214	1	Exzenterbolzen Eccentric bolt	11	790 038 225	2	Gleitlagerbuchse 10x12x10 Slide bearing bushing 10x12x10
2	790 038 208	1	Exzenterhebel, kpl. Eccentric lever, cpl.	12	790 038 222	2	Spannschaltenhalter, Druckfeder Clamping shell holder, pressure spring
3	790 038 224	1	Gleitlagerbuchse zu Exzenterhebel Slide bearing bushing f. eccentric lever	13	790 038 234	1	Gleitlagerbuchse Slide bearing bushing
4	305 805 214	1	Zylinderschraube DIN7984-M6x12-8.8-ZN Cylinder screw DIN7984-M6x12-8.8-ZN	14	790 038 202	1	Spannrahmen Clamping frame
5	445 005 072	3	Gewindestift DIN913-M3x8-45H-ZN Grub screw DIN913-M3x8-45H-ZN	15	565 808 419	1	Zylinderstift ISO8734-6x20-A-ST Cylinder pin ISO8734-6x20-A-ST
6	565 808 417	1	Zylinderstift ISO8734-6x16-A-ST Cylinder pin ISO8734-6x16-A-ST	16	305 805 264	1	Zylinderschraube DIN7984-M8x12-8.8-ZN Cylinder screw DIN7984-M8x12-8.8-ZN
7	790 038 204	1	Spannschaltenhalter, oben Clamping shell holder, top	17	565 808 212	1	Zylinderstift ISO8734-3x8-A-ST Cylinder pin ISO8734-3x8-A-ST
8	565 808 317	2	Zylinderstift ISO8734-5x16-A-ST Cylinder pin ISO8734-5x16-A-ST	18	305 505 276	3	Zylinderschraube ISO4762-M8x35-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M8x35-8.8-ZN
9	790 038 206	1	Druckbolzen Pressure bolt	19	565 808 527	2	Zylinderstift ISO8734-8x35-A-ST Cylinder pin ISO8734-8x35-A-ST
10	565 800 326	1	Zylinderstift DIN7979-5H6x36 Cylinder pin DIN7979-5H6x36	20	565 808 321	3	Zylinderstift ISO8734-5x24-A-ST Cylinder pin ISO8734-5x24-A-ST

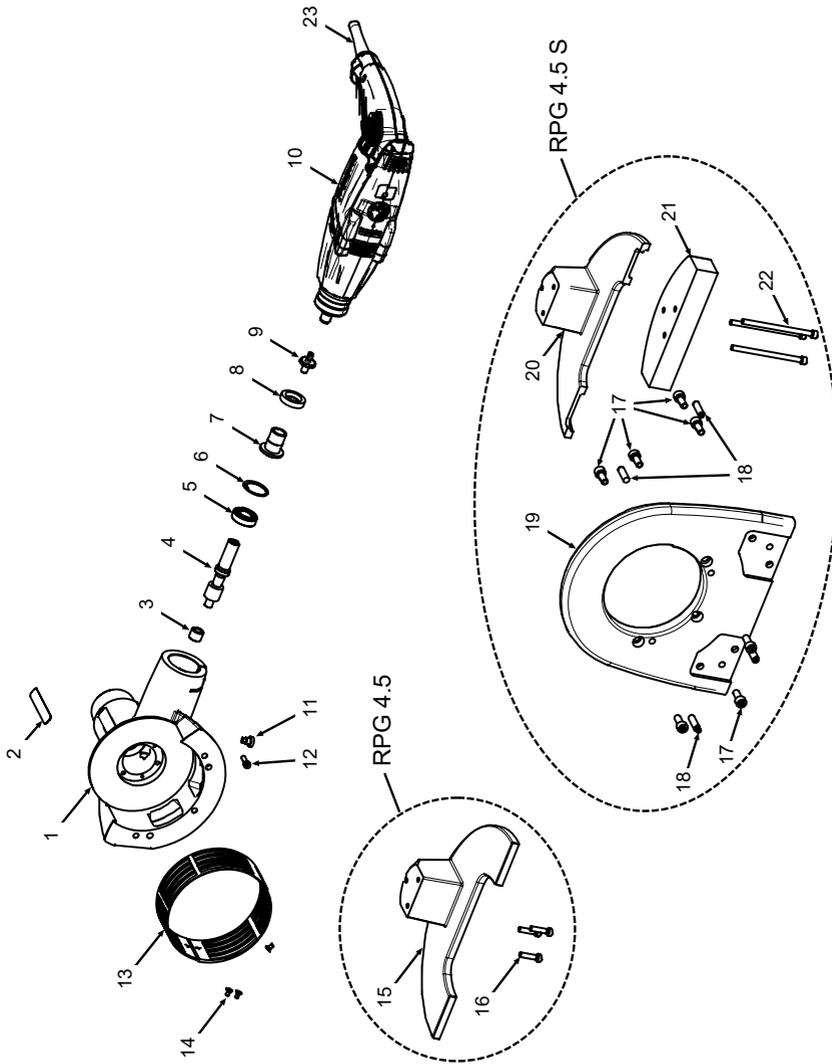


POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
21	305 805 213	3	Zylinderschraube DIN7984-M6x10-8-8-ZN Cylinder screw DIN7984-M6x10-8-8-ZN
22	790 038 228	1	Auswerfer Ejector
23	790 038 231	1	Auswerfer, Druckfeder Ejector, pressure spring
24	790 038 230	1	Verschlussbolzen Locking bolt
25	790 038 218	2	Einrastbolzen Snap bolt
26	790 038 221	2	Einrastbolzen, Druckfeder Snap bolt, pressure spring
27	790 038 226	2	Scheibe 10.7x8.1x0.8 Washer 10.7x8.1x0.8
28	790 038 216	1	Einrastbolzenhalter Snap bolt holder
29	305 805 113	2	Zylinderschraube DIN7984-M4x10-8-8-ZN Cylinder screw DIN7984-M4x10-8-8-ZN
30	790 038 220	2	Pilzgriff Unlock grip

# 11.6 RPG 4.5 (S): Gehäuse mit Antrieb | RPG 4.5 (S): Main housing with drive

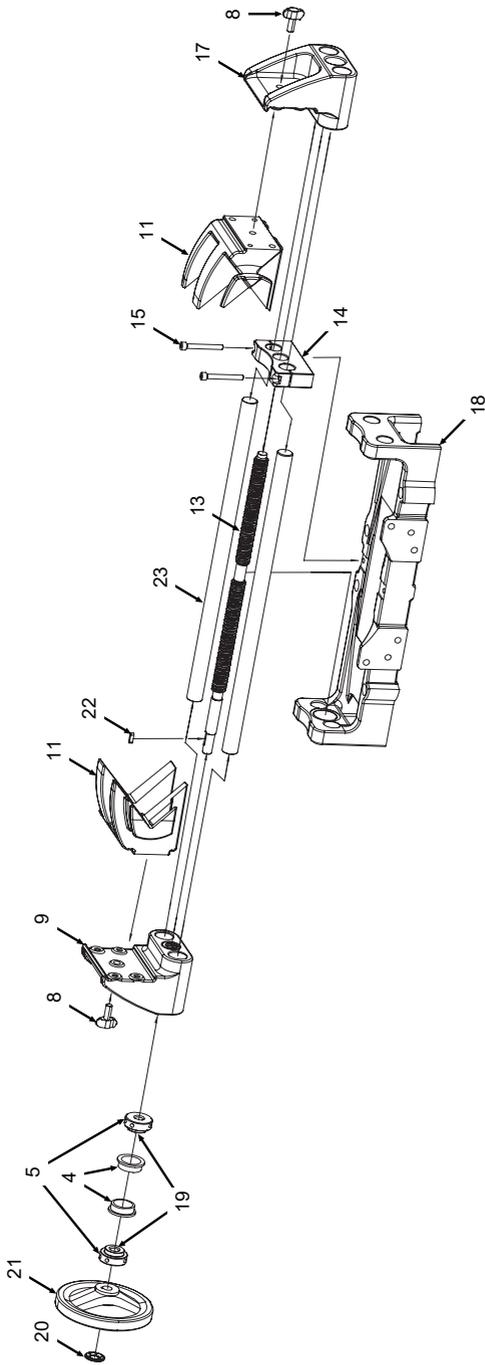


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 038 152	1	Gehäuse Housing		790 038 190	1	RPG Motor, 230 V, 50/60 Hz EU RPG motor, 230 V, 50/60 Hz EU
2	790 041 355	1	Schild Label	10	790 038 191	1	RPG Motor, 120 V, 50/60 Hz US RPG motor, 120 V, 50/60 Hz US
3	790 041 190	1	Lagerbuchse 10x16x11 Bearing bush 10x16x11		790 038 192	1	RPG Motor, 110 V, 50/60 Hz GB RPG motor, 110 V, 50/60 Hz GB
4	790 041 180	1	Schneckenwelle und Rad Worm shaft and wheel	11	790 038 128	1	Anschlagbolzen (Nacharbeit) Limit stop bolt (rework)
5	610 310 015	1	Rillenkugellager DIN625-6002-2Z Grooved ball bearing DIN625-6002-2Z	12	305 505 166	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8-8-ZN
6	554 058 332	1	Sicherungsring DIN472-32x1.2 Circlip DIN472-32x1.2	13	790 038 158	1	Schutz Guard
7	790 038 134	1	Distanzhülse Spacer sleeve	14	302 302 112	3	Senkschraube DIN7991 M4x8 Countersunk screw DIN7991 M4x8
8	790 038 144	1	Radialwellendichtring 20x32x7 Radial shaft seal 20x32x7	15	790 038 154	1	Grundplatte Base plate
9	790 038 126	1	Adapter Adapter	16	305 805 219	3	Zylinderschraube DIN7984-M6x25-8-8-ZN Cylinder screw DIN7984-M6x25-8-8-ZN
				17	305 505 269	7	Zylinderschraube ISO4762-M8x20-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M8x20-8-8-ZN



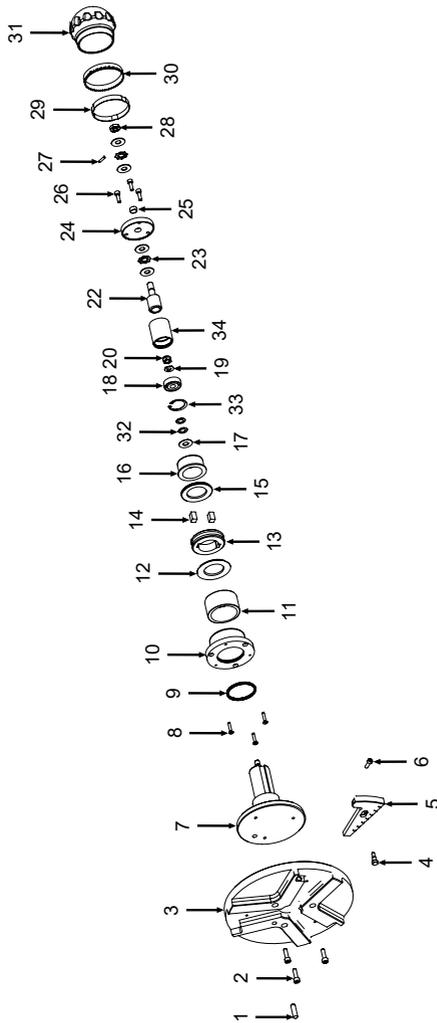
POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
18	565 808 524	4	Zylinderstift ISO8734-8x30-A-ST Cylinder pin ISO8734-8x30-A-ST
19	790 038 172	1	Flansch S Flange
20	790 038 160	1	Grundplatte Base plate
21	790 038 174	1	Grundplattenfuß Base plate foot
22	305 601 252	3	Zylinderschraube ISO4762-M6x100 Cylinder screw ISO4762-M6x100
23	790 048 225	1	SBE 1100 Plus Kabelschutzhose SBE 1100 Plus cable protective hose
-	790 038 089	4 m	Kabel mit Stecker 230 V, 4 m Cable with plug 230 V, 4 m

## 11.7 RPG 4.5 S: Schraubstock komplett | RPG 4.5 S: Vice complete

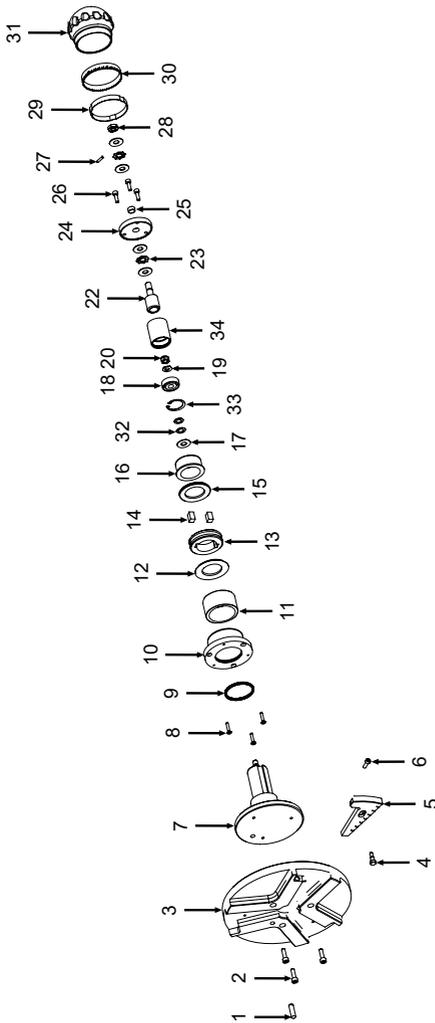


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
4	790 048 128	2	Bundbuche Flange bushing	19	445 201 213	2	Gewindestift DIN915-M6x10-45H Grub screw DIN915-M6x10-45H
5	790 048 127	2	Stellring Adjusting ring	20	790 048 251	1	Sicherungsscheibe STARLOCK D12 (399417) Lock washer STARLOCK D12 (399417)
8	PS 4.5: 790 048 323	2	Flügelsschraube M8x20 Wing screw M8x20	21	790 048 252	1	Handrad GN-322-125-K12-A Handwheel GN-322-125-K12-A
9	790 048 300	1	Gleitbacke PS 4.5, links Slide jaw PS 4.5, left-hand	22	565 000 116	1	Passfeder DIN6885-A4x4x14 Fitting key DIN6885-A4x4x14
11	790 048 380	1	Spannbackenpaar PS 4.5 Clamping jaws PS 4.5, pair	23	790 049 320	2	Führungswelle Guide shaft
13	790 048 350	1	Trapezgewindespindel TR18x4 Trapezoidal thread spindle TR18x4				
14	790 048 314	1	Lagerblock PS Bearing block PS				
15	305 501 232	2	Zylinderschraube ISO4762-M6x50-8.8 Cylinder screw ISO4762-M6x50-8.8				
17	790 048 305	1	Gleitbacke PS 4.5, rechts Slide jaw PS 4.5, right-hand				
18	790 048 302	1	Schraubstockgehäuse Vice housing				

# 11.8 RPG 8.6: Vorschub | RPG 8.6: Feed

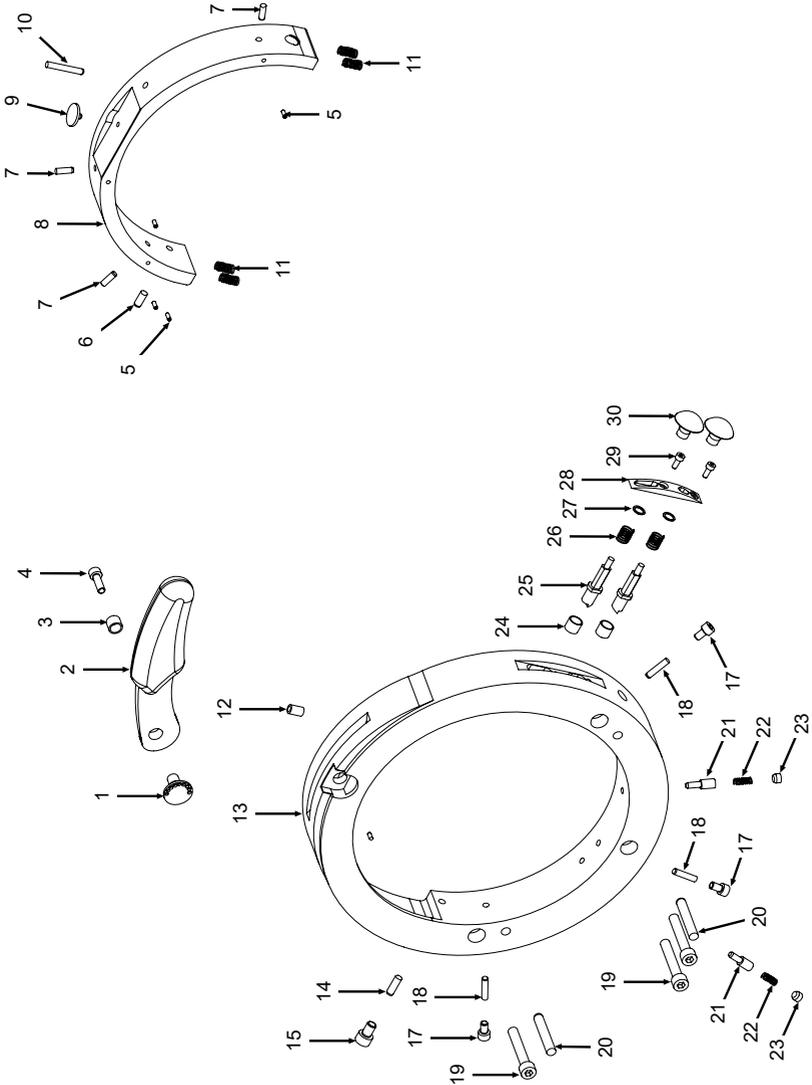


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	565 808 524	1	Zylindersstift ISO8734-8x30-A-ST Cylindrical pin 8x30	11	790 039 119	1	Nadellager NK47/30 Needle bearing NK47/30
2	305 501 219	3	Zylinderschraube DIN4762-M6x20-8.8 Cylindrical screw DIN4762-M6x20-8.8	12	790 039 114	1	Distanzscheibe 59/35.2x3.27 Spacer 59/35.2x3.27
3	790 039 302	1	Werkzeugaufnahme Werkzeugaufnahme	13	790 039 181	1	Schneckenrad Z=35 Worm wheel Z=35
4	790 038 310	1	Passschulter schraube BOSSARD Shoulder screw BOSSARD	14	790 039 118	2	Passfeder 10x8.2x14.85 Fitting key 10x8.2x14.85
5	790 039 304	1	Keil zu Aufnahme Keil zu Aufnahme	15	790 039 116	1	Distanzscheibe 50/35.2x3.72 Spacer 50/35.2x3.72
6	305 505 166	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8.8-ZN	16	790 039 110	1	Gleitlagerbuchse Slide bearing bushing
7	790 039 112	1	Vorschubwelle Feed shaft	17	790 038 136	5	Axialscheibe DIN5405-AS1024-INA Axial washer DIN5405-AS1024-INA
8	302 305 119	3	Senkschraube DIN7991-M4x20-8.8-ZN Countersunk screw DIN7991-M4x20-8.8-ZN	18	610 802 010	1	Rillenkugellager DIN625-6200-2RS1 Grooved ball bearing DIN625-6200-2RS1
9	790 039 120	1	Quadring 47.29x2.62x2.62 Quad ring 47.29x2.62x2.62	19	542 500 312	1	Scheibe ISO7090-8-200HV Washer ISO7090-8-200HV
10	790 039 108	1	Bundbuchse Flange bushing	20	501 607 312	1	Sechskantmutter ISO10511-M8-05-ZN Hexagon nut ISO10511-M8-05-ZN

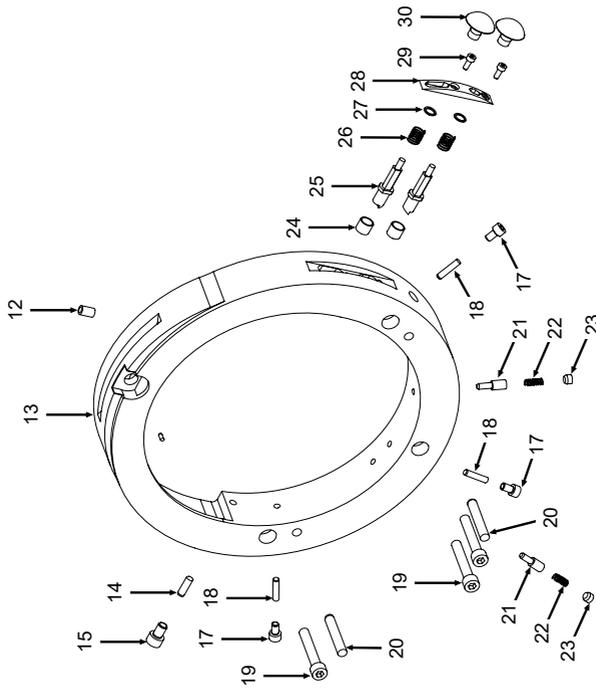
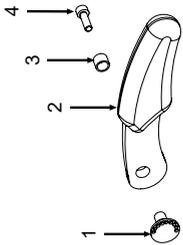
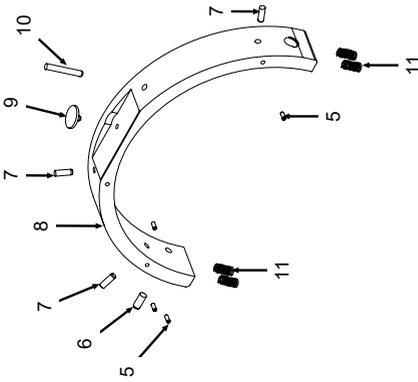


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
22	790 038 122	1	Vorschubspindel Feed spindle	30	790 038 148	1	Skalaring Scale ring
23	790 038 138	2	Axialnadelkranz DIN5405-AXK1024-INA Axial needle cage DIN5405-AXK1024-INA				
24	790 038 124	1	Endscheibe End plate	31	790 038 140	1	Zustellgriff mit Griffmulden Feed grip with recessed grips
25	790 038 142	1	Gleitlager (IHG) Slide bearing (IHG)	32	554 308 010	2	Passscheibe DIN988 10x16x1.0 Adjusting washer DIN988-10x16x1.0
26	305 505 166	3	Zylinderschraube ISO4762-M5x16-8-8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x16-8-8-ZN	33	554 058 330	1	Sicherungsring DIN472-30x1.2 Adjusting washer DIN988-10x16x1.0
27	566 958 077	1	Spannstift ISO13337-3x16-ST Dowel pin ISO13337-3x16-ST	34	790 031 120	1	Gewindebuchse Threaded bushing
28	500 505 413	1	Sechskantmutter ISO4035-M10x1.0-05-ZN Hexagon nut ISO4035-M10x1.0-05-ZN				
29	790 038 150	1	Bremssring Brake ring				

# 11.9 RPG 8.6: Spanneinheit | RPG 8.6: Clamping unit

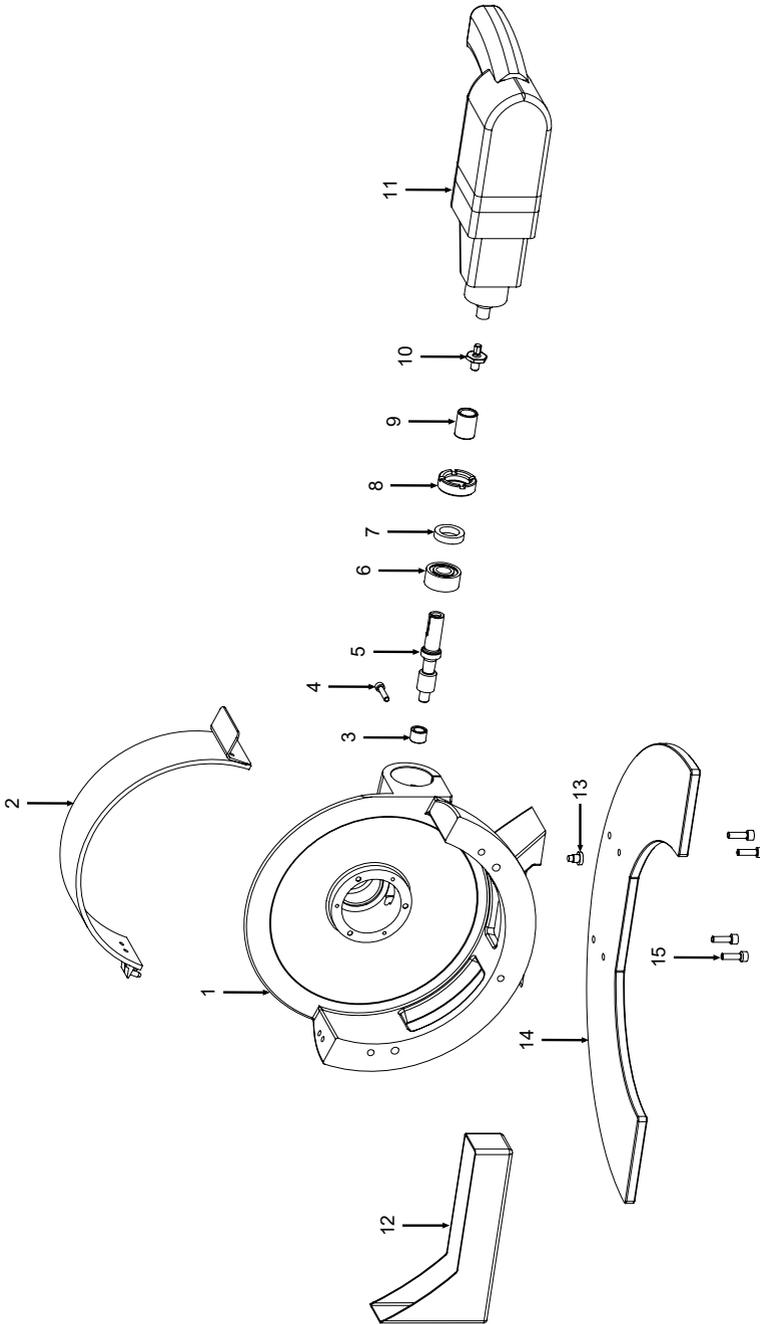


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 038 214	1	Exzenterbolzen Eccentric bolt	11	790 038 222	4	Spannschalhalter, Druckfeder Clamping shell holder, pressure spring
2	790 038 208	1	Exzenterhebel, kpl. Eccentric lever, cpl.	12	790 038 234	1	Gleitlagerbuchse Slide bearing bushing
3	790 038 224	1	Gleitlagerbuchse zu Exzenterhebel Slide bearing bushing f. eccentric lever	13	790 039 202	1	Spannrahmen Clamping frame
4	305 501 219	1	Zylinderschraube M6x20 Cylindrical screw M6x20	14	565 808 419	1	Zylinderstift ISO8734-6x20-A-ST Cylinder pin ISO8734-6x20-A-ST
5	445 005 072	4	Gewindestift DIN913-M3x8-45H-ZN Grub screw DIN913-M3x8-45H-ZN	15	305 805 264	1	Zylinderschraube DIN7984-M8x12-8.8-ZN Cylinder screw DIN7984-M8x12-8.8-ZN
6	565 808 417	1	Zylinderstift ISO8734-6x16-A-ST Cylinder pin ISO8734-6x16-A-ST	16	565 808 212	1	Zylinderstift ISO8734-3x8-A-ST Cylinder pin ISO8734-3x8-A-ST
7	565 808 317	3	Zylinderstift ISO8734-5x16-A-ST Cylinder pin ISO8734-5x16-A-ST	17	305 805 213	3	Zylinderschraube DIN7984-M6x10-8.8-ZN Cylinder screw DIN7984-M6x10-8.8-ZN
8	790 039 204	1	Halbschalhalter Clamping shell holder	18	565 808 321	3	Zylinderstift ISO8734-5x24-A-ST Cylinder pin ISO8734-5x24-A-ST
9	790 038 206	1	Druckbolzen Pressure bolt	19	305 602 282	3	Zylinderschraube ISO4762-M8x50-A2 Cylinder screw ISO4762-M8x50-A2
10	565 800 326	1	Zylinderstift DIN7979-5H6x36 Cylinder pin DIN7979-5H6x36	20	565 800 532	2	Zylinderstift ISO2338-8M6x50-ST Cylinder pin ISO2338-8M6x50-ST



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
21	790 038 228	2	Auswerfer Ejector	30	790 038 220	2	Pilzgriff Unlock grip
22	790 038 231	2	Auswerfer, Druckfeder Ejector, pressure spring				
23	790 038 230	2	Verschlussbolzen Locking bolt				
24	790 038 225	2	Gleitlagerbuchse 10x12x10 Slide bearing bushing 10x12x10				
25	790 038 218	2	Einrastbolzen Snap bolt				
26	790 038 221	2	Einrastbolzen, Druckfeder Snap bolt, pressure spring				
27	790 038 226	2	Scheibe 10.7x8.1x0.8 Washer 10.7x8.1x0.8				
28	790 038 216	1	Einrastbolzenhalter Snap bolt holder				
29	305 805 113	2	Zylinderschraube DIN7984-M4x10-8-8-ZN Cylinder screw DIN7984-M4x10-8-8-ZN				

11.10 RPG 8.6: Gehäuse mit Antrieb | RPG 8.6: Main housing with drive



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	790 039 102	1	Gehäuse Housing		790 038 190	1	RPG Motor, 230 V, 50/60 Hz EU RPG motor, 230 V, 50/60 Hz EU
2	790 039 158	1	Abdeckhaube, kpl. Cover, cpl.	11	790 038 191	1	RPG Motor, 120 V, 50/60 Hz US RPG motor, 120 V, 50/60 Hz US
3	790 041 190	1	Lagerbuchse 10x16x11 Bearing bush 10x16x11		790 038 192	1	RPG Motor, 110 V, 50/60 Hz GB RPG motor, 110 V, 50/60 Hz GB
4	305 505 172	1	Zylinderschraube ISO4762-M5x25-8.8-ZN Cylinder screw ISO4762-M5x25-8.8-ZN	12	790 039 106	1	Spänebehälter Chip container
5	790 039 180	1	Schneckenwelle Worm shaft	13	790 038 128	1	Anschlagbolzen (Nacharbeit) Limit stop bolt (rework)
6	612 032 015	1	Schrägguggellager DIN6283202-A-Norm.-SKF Angular ball b. DIN6283202-A-Norm-SKF	14	790 039 104	1	Grundplatte Base plate
7	624 541 201	1	Weilendichtring DIN3760-A20x30x7 Shaft seal DIN3760-A20x30x7	15	305 501 219	4	Zylinderschraube ISO4762-M6x20-8.8 Cylinder screw ISO4762-M6x20-8.8
8	790 048 246	1	Gewinding M38x1.5 Threaded ring M38x1.5				
9	790 048 244	1	Hülse Sleeve				
10	790 038 126	1	Adapter Adapter				

## 11.11 Ohne Abbildung | Not shown

POS. NO.	CODE	STK.	BEZEICHNUNG
NO.	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
-	790 982 099	1	Sechskantschlüssel m. Quergriff SW 4x150 Hexagon wrench w. cross-handle SW 4x150
-	790 086 219	1	Schraubendreher TORX T15 Screwdriver TORX T15
-	790 038 080	1	Koffer mit Einlage RPG 4.5 Case with inlay RPG 4.5
-	790 039 080	1	Koffer mit Einlage RPG 8.6 Case with inlay RPG 8.6

# 12 Konformitätserklärung

## ORIGINAL

de **EG-Konformitätserklärung**  
 en **EC Declaration of conformity**  
 fr **CE Déclaration de conformité**  
 it **CE Dichiarazione di conformità**  
 es **CE Declaración de conformidad**  
 nl **EG-conformiteitsverklaring**  
 cz **ES Prohlášení o shodě**  
 sk **EÚ Prehlásenie o zhode**  
 pl **Deklaracja zgodności WE**



Orbitalum Tools GmbH  
 Josef-Schüttler-Straße 17  
 78224 Singen, Deutschland  
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum): / Machine et type (y compris accessoires Orbitalum disponibles en option): / Macchina e tipo (inclusi gli articoli accessori acquistabili opzionalmente da Orbitalum): / Máquina y tipo (incluidos los artículos de accesorios de Orbitalum disponibles opcionalmente): / Machine en type (inclusief optioneel verkrijgbare accessoires van Orbitalum): / Stroj a typ stroje (včetně volitelného příslušenství firmy Orbitalum): / Stroj a typ (vrátane voliteľne dostupného príslušenstva od Orbitalum): / Maszyna i typ (wraz z opcjonalnie dostępnymi akcesoriami firmy Orbitalum):

- Rohrplanmaschinen**
- RPG 3.0
  - RPG 3.0 Akku
  - RPG 4.5
  - RPG 4.5 S
  - RPG 8.6

Seriennummer: / Series number: / Nombre de série: / Numero di serie: / Número de serie: / Seriennummer: / Sériové číslo: / Sériové číslo / :Numer serijny

Baujahr: / Year: / Année: / Anno: / Año: / Bouwjaar: / Rok výroby: / Rok výroby:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the named machine has been manufactured and tested in accordance with the following standards: / Par la présente, nous déclarons que la machine citée ci-dessus a été fabriquée et testée en conformité aux directives: / Con la presente confermiamo che la macchina sopra specificata è stata costruita e controllata conformemente alle direttive qui di seguito elencate: / Por la presente confirmamos que la máquina mencionada ha sido fabricada y comprobada de acuerdo con las directivas especificadas a continuación: / Hiermee bevestigen wij, dat de vermelde machine in overeenstemming met de hieronder vermelde richtlijnen is gefabriceerd en gecontroleerd: / Tímto potvrzujeme, že uvedený stroj byl vyroben a testován v souladu s níže uvedenými směrnici: / Týmto potvrdzujeme, že uvedený stroj bol zhotovený a odskúšaný podľa nižšie uvedených smerníc: / Niniejszym potwierdzamy, że powyższa maszyna została wyprodukowana i przetestowana zgodnie z wymienionymi poniżej wytycznymi:

- **Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG**
- **EMV-Richtlinie 2014/30/EU**
- **RoHS-Richtlinie 2011/65/EU**

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized norms have been applied: / Les normes suivantes harmonisées ou applicables: / Le seguenti norme armonizzate ove applicabili: / Las siguientes normas armonizadas han sido aplicadas: / Onderstaande geharmoniseerde normen zijn toegepast: / Jsou použity následující harmonizované normy: / Boli aplikované tieto harmonizované normy: / Stosowane są następujące normy zharmonizowane:

- **EN ISO 12100:2011-03**
- **EN ISO 62841-1:2016-07**

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to compile the technical file: / Autorisé à compiler la documentation technique: / Incaricato della redazione della documentazione tecnica: / Autorizado para la elaboración de la documentación técnica: / Gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier: / Osoba zplnomocněná k sestavení technické dokumentace: / Spilnomicenec pre zostavenie technických podkladov: / Uprawniony do sporządzania dokumentacji technicznej:

**Gerd Riegraf**  
**Orbitalum Tools GmbH**  
**D-78224 Singen**

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Confirmé par: / Confermato da: / Confirmando por: / Bevestigd door: / Potvrdil: / Potrdil: / Bestätigt durch:

Singen, 22.06.2023:

Jürgen Jäckle - Product Compliance Manager

**ORIGINAL**

de UKCA-Konformitätserklärung  
 en UKCA Declaration of conformity



Orbitalum Tools GmbH  
 Josef-Schüttler-Straße 17  
 78224 Singen, Deutschland  
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): /  
 Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum):

**Rohrplanmaschinen:**

- RPG 3.0
- RPG 3.0 Akku
- RPG 4.5
- RPG 4.5 S
- RPG 8.6

Seriennummer: / Series number:

Baujahr: / Year:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend  
 aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the  
 named machine has been manufactured and tested in accordance with the following  
 regulations:

- S.I. 2008/1597 Supply of Machinery (Safety)
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility
- S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Protection goals of the following  
 guidelines are observed:

- S.I. 2016/1101 Electrical Equipment (Safety)

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized standards  
 have been applied:

- EN ISO 12100:2010
- EN ISO 62841-1:201607

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to  
 compile the technical file:

Bestätigt durch: / Confirmed by:

Singen, 11.08.2023:

Jürgen Jäckle - Product Compliance Manager



Orbitalum Tools GmbH provides global customers one source for the finest in pipe & tube cutting, beveling and orbital welding products.

## worldwide | sales + service

### NORTH AMERICA

#### USA

E.H. Wachs  
600 Knightsbridge Parkway  
Lincolnshire, IL 60069  
USA  
Tel. +1 847 537 8800  
Fax +1 847 520 1147  
Toll Free 800 323 8185

#### Northeast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
1001 Lower Landing Road, Suite 208  
Blackwood, New Jersey 08012  
USA  
Tel. +1 856 579 8747  
Fax +1 856 579 8748

#### Southeast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
171 Johns Road, Unit A  
Greer, South Carolina 29650  
USA  
Tel. +1 864 655 4771  
Fax +1 864 655 4772

#### Northwest

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
2079 NE Alcielek Drive, Suite 1010  
Hillsboro, Oregon 97124  
USA  
Tel. +1 503 941 9270  
Fax +1 971 727 8936

#### Gulf Coast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
2220 South Philippe Avenue  
Gonzales, LA 70737  
USA  
Tel. +1 225 644 7780  
Fax +1 225 644 7785

#### Houston South

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
3327 Daisy Street  
Pasadena, Texas 77505  
USA  
Tel. +1 713 983 0784  
Fax +1 713 983 0703

#### CANADA

Wachs Canada Ltd  
Eastern Canada Sales, Service & Rental  
Center  
1250 Journey's End Circle, Unit 5  
Newmarket, Ontario L3Y 0B9  
Canada  
Tel. +1 905 830 8888  
Fax +1 905 830 6050  
Toll Free: 888 785 2000

#### Wachs Canada Ltd

Western Canada Sales, Service & Rental  
Center  
5411 82 Ave NW  
Edmonton, Alberta T6B 2J6  
Canada  
Tel. +1 780 469 6402  
Fax +1 780 463 0654  
Toll Free 800 661 4235

### EUROPE

#### GERMANY

Orbitalum Tools GmbH  
Josef-Schuettler-Str. 17  
78224 Singen  
Germany  
Tel. +49 (0) 77 31 - 792 0  
Fax +49 (0) 77 31 - 792 500

#### UNITED KINGDOM

Wachs UK  
UK Sales, Rental & Service Centre  
Units 4 & 5 Navigation Park  
Road One, Winsford Industrial Estate  
Winsford, Cheshire CW7 3 RL  
United Kingdom  
Tel. +44 (0) 1606 861 423  
Fax +44 (0) 1606 556 364

### ASIA

#### CHINA

Orbitalum Tools  
New Caohejing International  
Business Centre  
Room 2801-B, Building B  
No 391 Gui Ping Road  
Shanghai 200052  
China  
Tel. +86 (0) 512 5016 7813  
Fax +86 (0) 512 5016 7820

#### INDIA

ITW India Pvt. Ltd  
Sr.no. 234/235 & 245  
Plot no. 8, Gala #7  
Indialand Global Industrial Park  
Hinjawadi-Phase-1  
Tal-Mulshi, Pune 411057  
India  
Tel. +91 (0) 20 32 00 25 39  
Mob. +91 (0) 91 00 99 45 78

### AFRICA & MIDDLE EAST

#### UNITED ARAB EMIRATES

Wachs Middle East & Africa  
Operations  
PO Box 262543  
Free Zone South FZS 5, AC06  
Jebel Ali Free Zone (South-5),  
Dubai  
United Arab Emirates  
Tel. +971 4 88 65 211  
Fax +971 4 88 65 212