

352210/0015

Pressgerät komplett ROLLER's Akku 12-36m



(ST) S/N:

ROLLER
kompetent • zuverlässig • flexibel

ROLLER'S Uni-Press E
ROLLER'S Uni-Press SE
ROLLER'S Uni-Press
ROLLER'S Uni-Press ACC
ROLLER'S Multi-Press
ROLLER'S Multi-Press ACC
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC
ROLLER'S Axial-Press 25 ACC
ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC
ROLLER'S Axial-Press 40
ROLLER'S Akku-Exparo P
ROLLER'S Akku-Exparo P ACC
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC
ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC



deu	Betriebsanleitung
eng	Instruction Manual
fra	Notice d'utilisation
ita	Istruzioni d'uso
nld	Handleiding
swe	Bruksanvisning
dan	Brugsanvisning
fin	Käyttöohje
slv	Navodila za uporabo

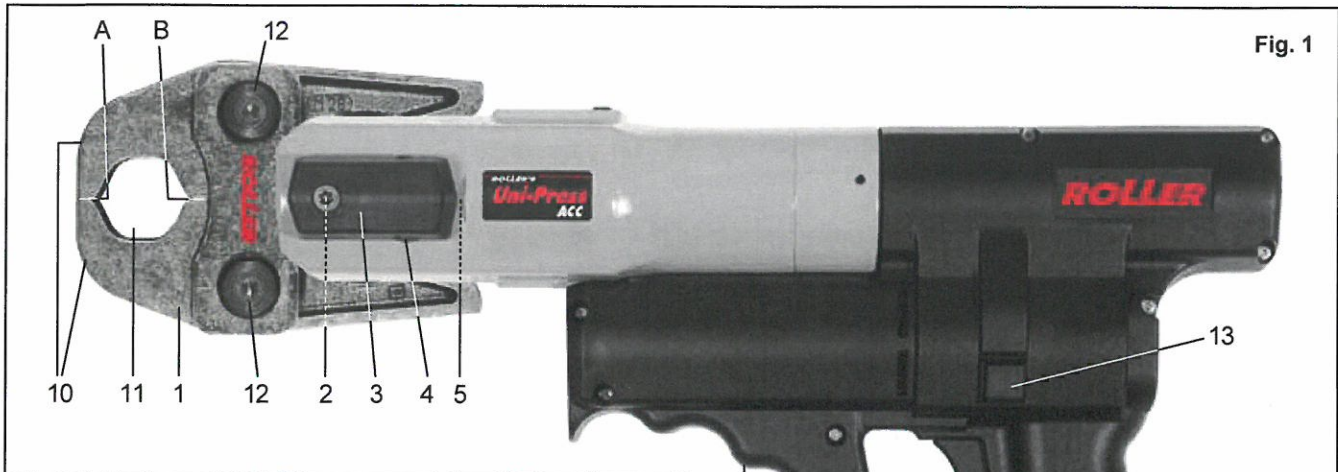


Fig. 1

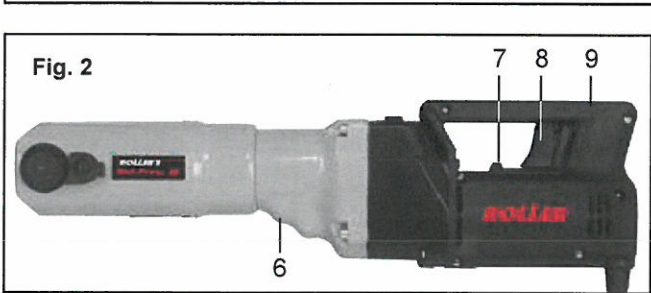


Fig. 2

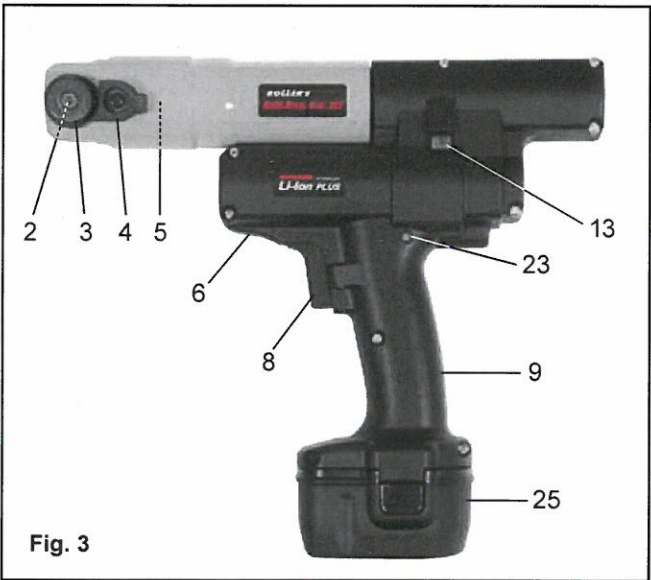


Fig. 4



Fig. 5

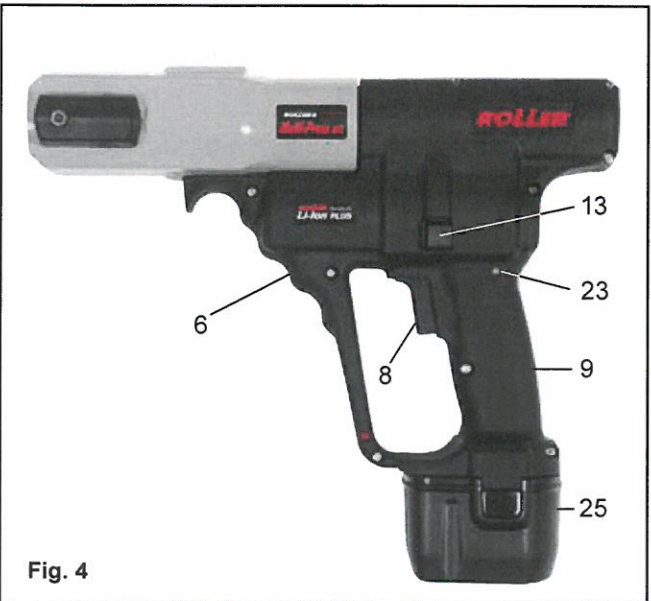


Fig. 6

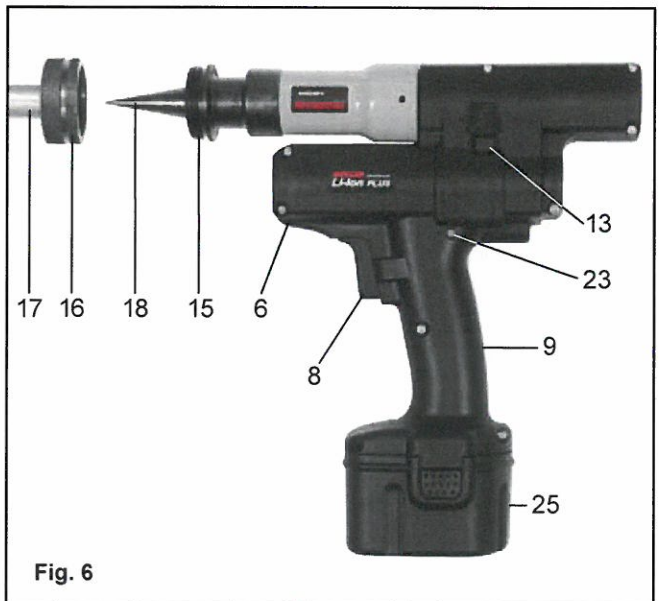


Fig. 7

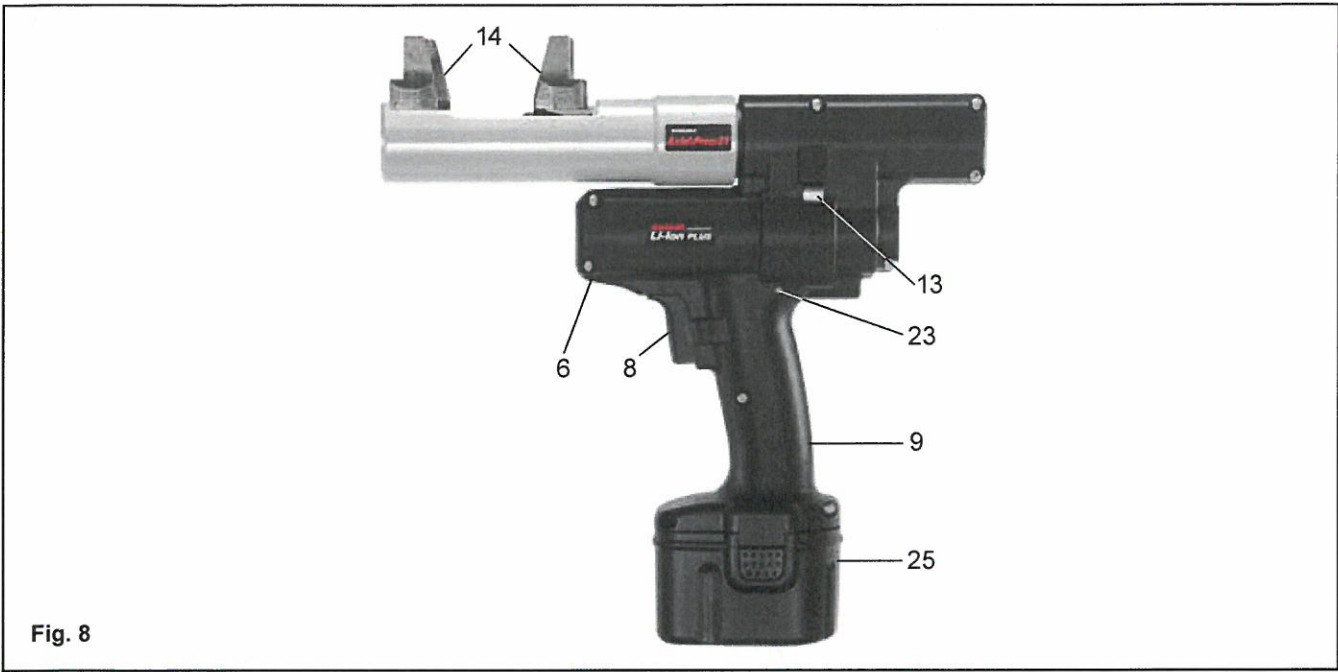


Fig. 8

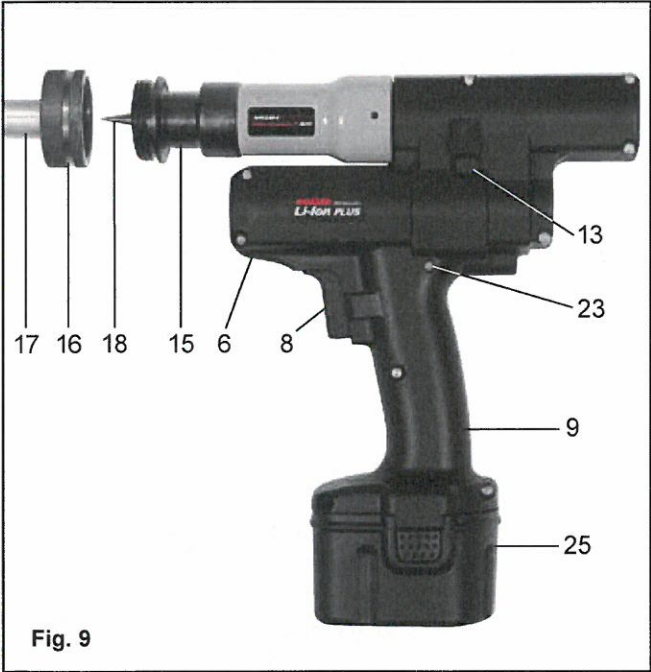


Fig. 9

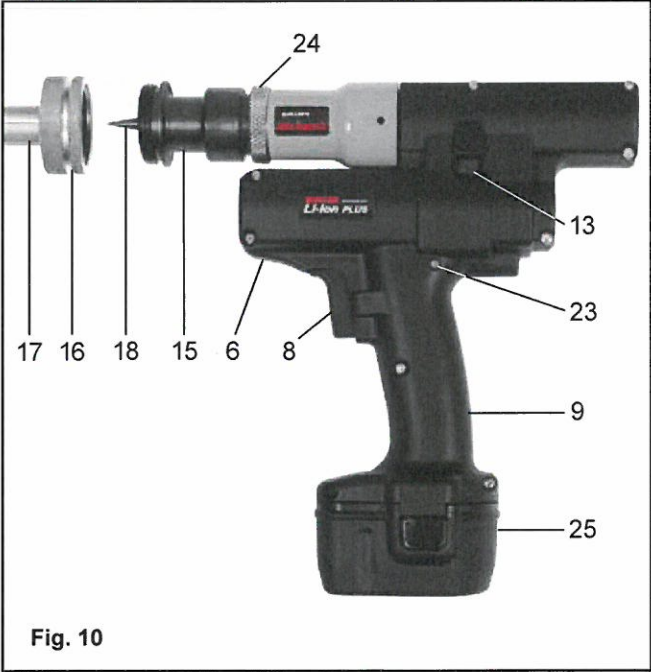


Fig. 10

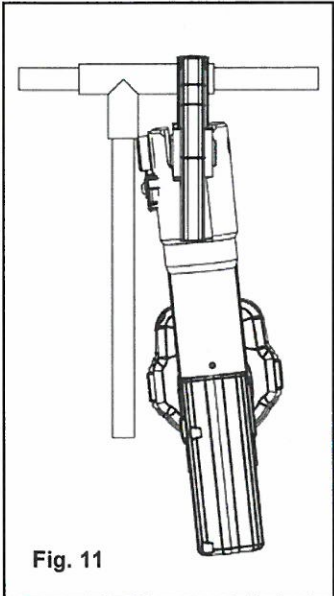


Fig. 11

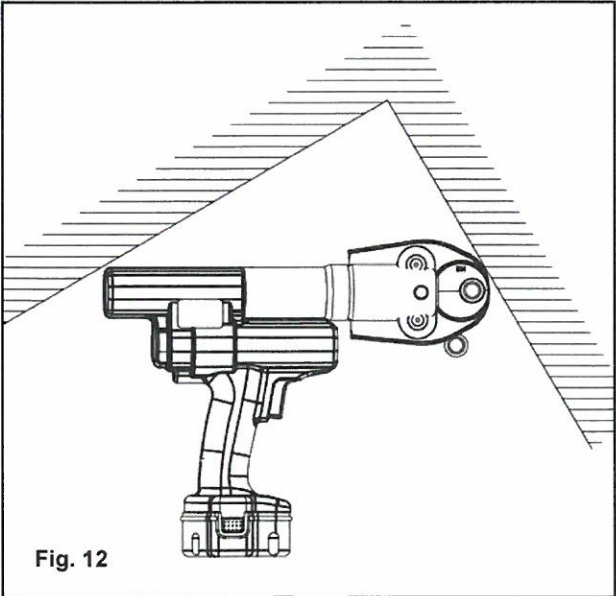


Fig. 12

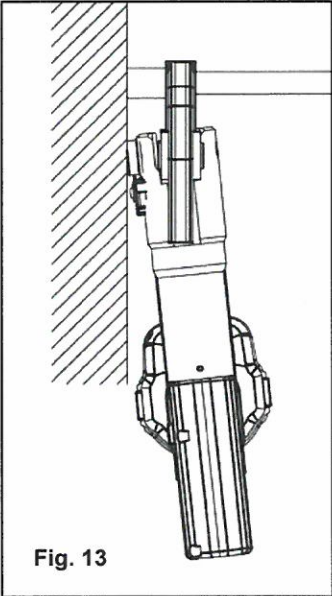


Fig. 13

Fig. 14
(4 G)

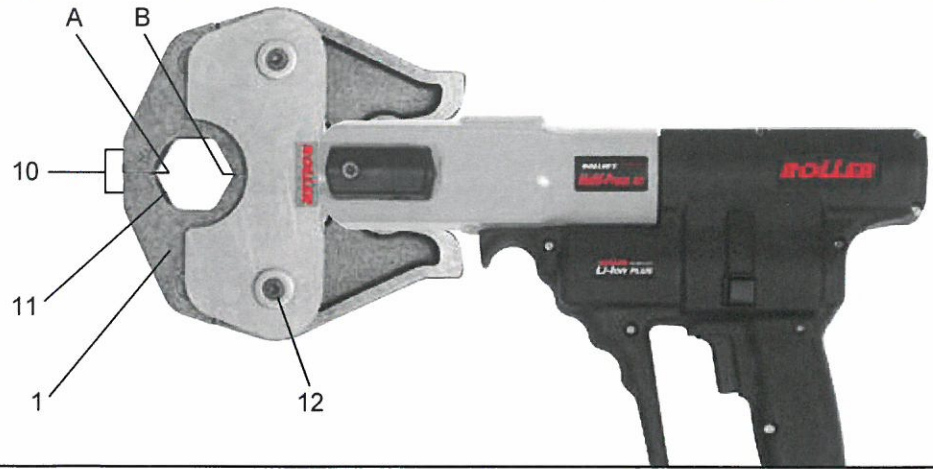


Fig. 15
(S)

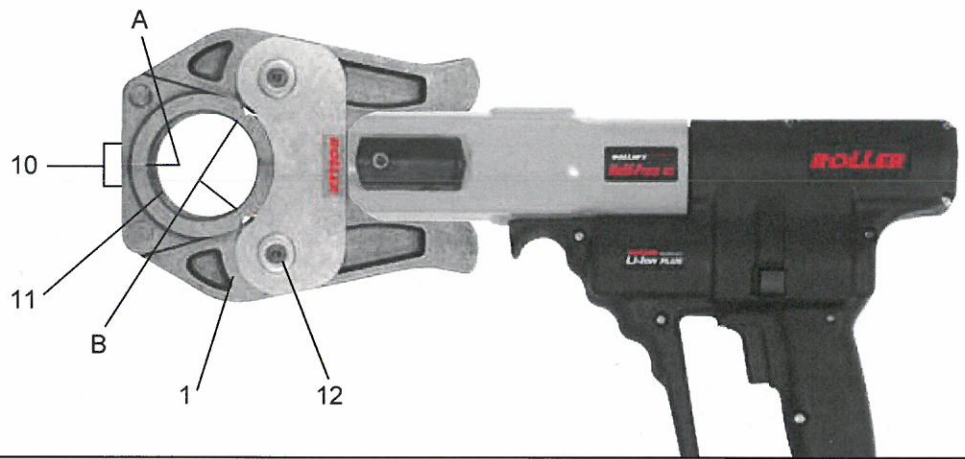


Fig. 16
(PR-3S)

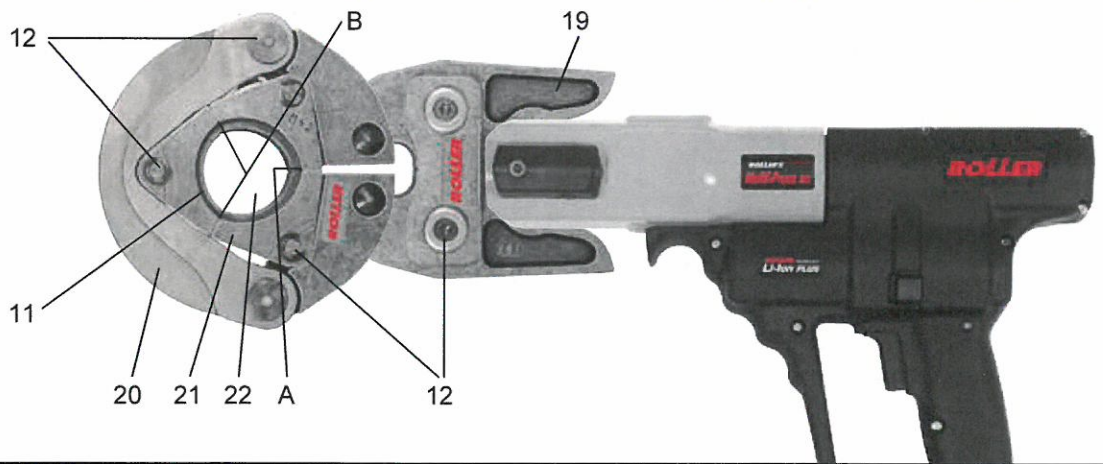
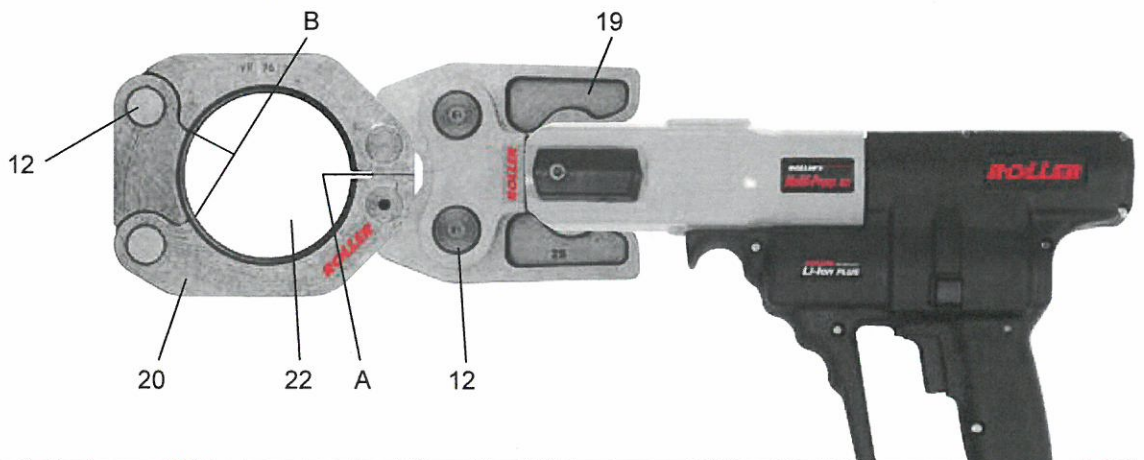


Fig. 17
(PR-3B)



Originalbetriebsanleitung

Für die Verwendung der ROLLER'S Presszangen, ROLLER'S Presszangen Mini, ROLLER'S Pressringe mit Zwischenzangen, ROLLER'S Pressköpfe, ROLLER'S Aufweitköpfe für die verschiedenen Rohrverbindungs-Systeme gelten die jeweils aktuellen ROLLER'S Verkaufsunterlagen, siehe auch www.albert-roller.de → Downloads → Produktkataloge, -prospekte. Werden vom Systemhersteller Komponenten von Rohrverbindungs-Systemen geändert oder neu in den Markt gebracht, muss deren aktueller Anwendungsstand bei ROLLER (Fax +49 7151 17 27-87 oder E-Mail info@albert-roller.de) angefragt werden. Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Fig. 1–17

1 Presszange/Presszange Mini	14 Pressköpfe
2 Zangenhaltbolzen	15 Aufweitvorrichtung
3 Druckleiste/Knopf	16 Aufweitkopf
4 Verriegelungstift/Riegel	17 Aufweitbacken
5 Pressrollen	18 Aufweitdorn
6 Gehäusegriff	19 Zwischenzange
7 Drehrichtungshebel	20 Pressring
8 Sicherheits-Tippschalter	21 Presssegment
9 Schaltergriff	22 Presskontur (Pressring bzw. Presssegmente)
10 Pressbacke	23 Ladezustandsanzeige
11 Presskontur (Presszange)	24 Kontermutter
12 Bolzen	25 Akku
13 Rückstellfaste	

Allgemeine Sicherheitshinweise

⚠ WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

1) Arbeitsplatzsicherheit

- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unordnung und unbeluchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.
- Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.
- Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern. Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

2) Elektrische Sicherheit

- Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeugs muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen, wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken. Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist.
- Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern. Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen. Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich geeignet sind. Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeugs in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter. Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters vermindert das Risiko eines elektrischen Schlages.

3) Sicherheit von Personen

- Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen.
- Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm, oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeugs, verringert das Risiko von Verletzungen.
- Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass das Elektrowerkzeug ausgeschaltet ist, bevor Sie es an die Stromversorgung und/oder den Akku anschließen, es aufnehmen oder tragen. Wenn Sie beim Tragen des elektrischen Gerätes den Finger am Schalter

haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.

- Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten. Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.
- Vermeiden Sie eine abnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht. Dadurch können Sie das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen. Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.
- Verwendung und Behandlung des Elektrowerkzeugs
 - Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug. Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
 - Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist. Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.
 - Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen. Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeugs.
 - Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben. Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.
 - Pflegen Sie das Elektrowerkzeug mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Geräteteile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeugs beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.
 - Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verkleben sich weniger und sind leichter zu führen.
 - Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit. Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.
- Verwendung und Behandlung des Akkuerzeuges
 - Laden Sie die Akkus nur in Ladegeräten auf, die vom Hersteller empfohlen werden. Für ein Ladegerät, das für eine bestimmte Art von Akkus geeignet ist, besteht Brandgefahr, wenn es mit anderen Akkus verwendet wird.
 - Verwenden Sie nur die dafür vorgesehenen Akkus in den Elektrowerkzeugen. Der Gebrauch von anderen Akkus kann zu Verletzungen und Brandgefahr führen.
 - Halten Sie den nicht benutzten Akku fern von Büroklammern, Münzen, Schlüsseln, Nägeln, Schrauben oder anderen kleinen Metallgegenständen, die eine Überbrückung der Kontakte verursachen könnten. Ein Kurzschluss zwischen den Akkukontakten kann Verbrennungen oder Feuer zur Folge haben.
 - Bei falscher Annodung kann Flüssigkeit aus dem Akku austreten. Vermeiden Sie den Kontakt damit. Bei zufälligem Kontakt mit Wasser abspülen. Wenn die Flüssigkeit in die Augen kommt, nehmen Sie zusätzlich ärztliche Hilfe in Anspruch. Austretende Akkufflüssigkeit kann zu Hautreizungen oder Verbrennungen führen.
- Service
 - Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original Ersatzteilen reparieren. Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Geräts erhalten bleibt.

Sicherheitshinweise für Pressen

⚠ WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

- Halten Sie das Elektrowerkzeug beim Arbeiten am Gehäusegriff (6) und am Schaltergriff (9) fest und sorgen Sie für einen sicheren Stand. Das Elektrowerkzeug entwickelt eine sehr hohe Presskraft. Es wird mit zwei Händen sicherer geführt. Sind Sie deshalb besonders vorsichtig. Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern.
- Greifen Sie nicht in sich bewegende Teile im Pressbereich/Aufweitbereich. Es besteht Verletzungsgefahr durch Einklemmen der Finger oder der Hand.
- Betreiben Sie niemals Radialpressen bei nicht verriegeltem Zangenhaltbolzen (2). Es besteht Bruchgefahr und wegfliegende Teile können zu ernsthaften Verletzungen führen.
- Setzen Sie die Radialpresse mit Presszange, Presszange Mini, Pressring mit Zwischenzange immer rechtwinklig zur Rohrachse auf den Pressverbinder. Wird die Radialpresse schräg zur Rohrachse aufgesetzt, zieht sie sich durch ihre hohe Antriebskraft rechtwinklig zur Rohrachse. Dabei können Hände oder andere Körperteile gequetscht werden und/oder es besteht Bruchgefahr, wobei wegfliegende Teile zu ernsthaften Verletzungen führen können.

- **Betreiben Sie die Radialpresse nur mit eingesetzter Presszange, Presszange Mini, Pressring mit Zwischenzange.** Starten Sie den Pressvorgang nur zur Herstellung einer Pressverbindung. Ohne Pressgegendruck durch den Pressverbinder werden Antriebsmaschine, Presszange, Presszange Mini, Pressring und Zwischenzange unnötig hoch belastet.
- **Prüfen Sie vor der Verwendung von Presszangen, Pressringen mit Zwischenzangen (Pressbacken, Pressschlingen mit Zwischenbacken) anderer Fabrikate, ob diese für die ROLLER Radialpressen geeignet sind.** Presszangen, Pressringe mit Zwischenzangen anderer Fabrikate können in ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC, ROLLER'S Multi-Press und ROLLER'S Multi-Press ACC verwendet werden, wenn diese mechanisch in die ROLLER Antriebsmaschine passen, ordnungsgemäß verriegelt werden können und für die Schubkraft der Radialpresse geeignet sind. Lesen und beachten Sie darüber hinaus die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise des jeweiligen Herstellers/Anbieters der Presszangen, Pressringe mit Zwischenzangen und die Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Pressfitting-Systems und beachten Sie auch dort genannte etwaige Verwendungsbeschränkungen. Bei Nichtbeachten besteht Bruchgefahr und wegfliegende Teile können zu ernsthaften Verletzungen führen.
Presszangen, Pressringe mit Zwischenzangen (Pressbacken, Pressschlingen mit Zwischenbacken) anderer Fabrikate sind von ROLLER für ROLLER'S Uni-Press E, ROLLER'S Uni-Press SE, nicht zugelassen.
- **Betreiben Sie die Axialpresse nur mit völlig eingesteckten Pressköpfen.** Es besteht Bruchgefahr und wegfliegende Teile können zu ernsthaften Verletzungen führen.
- **Achten Sie darauf, dass Aufweitköpfe immer bis zum Anschlag an die Aufweitvorrichtung aufgeschraubt werden.** Es besteht Bruchgefahr und wegfliegende Teile können zu ernsthaften Verletzungen führen.
- **Verwenden Sie nur unbeschädigte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe.** Beschädigte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe können klemmen oder brechen und/oder die Pressverbindung wird fehlerhaft. Beschädigte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe dürfen nicht instandgesetzt werden. Es besteht Verletzungsgefahr.
- **Ziehen Sie den Netzstecker bzw. entnehmen Sie den Akku vor Montage/ Demontage von Presszangen, Presszangen Mini, Pressringen, Zwischenzangen, Pressköpfen, Aufweitköpfen.** Es besteht Verletzungsgefahr.
- **Befolgen Sie Wartungsvorschriften für das Elektrowerkzeug und Wartungshinweise für Presszangen, Presszange Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe.**
- **Kontrollieren Sie die Anschlussleitung und gegebenenfalls auch Verlängerungsleitungen des Elektrowerkzeugs regelmäßig.** Lassen Sie diese bei Beschädigung von qualifiziertem Fachpersonal oder von einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt erneuern.
- **Überlassen Sie das Elektrowerkzeug nur unterwiesenen Personen.** Jugendliche dürfen das Elektrowerkzeug nur betreiben, wenn sie über 16 Jahre alt sind, dies zur Erreichung ihres Ausbildungszieles erforderlich ist und sie unter Aufsicht eines Fachkundigen gestellt sind.
- **Diese Elektrowerkzeuge sind nicht bestimmt für die Benutzung von Personen (einschließlich Kindern) mit verminderten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, oder mangelnder Erfahrung und Wissen, es sei denn, sie wurden über die Benutzung des Elektrowerkzeuges von einer für ihre Sicherheit verantwortlichen Person instruiert oder kontrolliert.** Kinder müssen kontrolliert werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Elektrowerkzeug spielen.

Sicherheitshinweise für Akkus

WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

- **Verwenden Sie den Akku nur in ROLLER Elektrowerkzeugen und in der ROLLER'S Akku-LED-Lampe.** Nur so wird der Akku vor gefährlicher Überlastung geschützt.
- **Verwenden Sie nur original ROLLER Akkus mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Spannung.** Der Gebrauch anderer Akkus kann zu Verletzungen und Brandgefahr durch explodierende Akkus führen.
- **Verwenden Sie Akku und Schnellladegerät nur im angegebenen Arbeitstemperaturbereich.**
- **Laden Sie ROLLER Akkus nur im ROLLER Schnellladegerät.** Bei einem nicht geeigneten Ladegerät besteht Brandgefahr.
- **Laden Sie den Akku vor dem ersten Einsatz im ROLLER Schnellladegerät vollständig auf um die volle Leistung des Akkus zu erhalten.** Akkus werden teilgeladen geliefert.
- **Führen Sie den Akku geradlinig und nicht mit Gewalt in den Akkuschacht ein.** Es besteht die Gefahr, dass die Akku-Kontakte verbogen werden und der Akku beschädigt wird.
- **Schützen Sie den Akku vor Hitze, Sonneneinstrahlung, Feuer, Feuchtigkeit und Nässe.** Es besteht Explosions- und Brandgefahr.
- **Verwenden Sie den Akku nicht in explosionsgefährdeten Bereichen und nicht in der Umgebung von z. B. brennbaren Gasen, Lösungsmitteln, Staub, Dämpfen, Nässe.** Es besteht Explosions- und Brandgefahr.
- **Öffnen Sie den Akku nicht und nehmen Sie keine baulichen Veränderungen am Akku vor.** Es besteht Explosions- und Brandgefahr durch Kurzschluss.

- **Verwenden Sie keinen Akku mit schadhafem Gehäuse oder beschädigten Kontakten.** Bei Beschädigung und unsachgemäßem Gebrauch des Akkus können Dämpfe austreten. Die Dämpfe können die Atemwege reizen. Führen Sie Frischluft zu und suchen Sie bei Beschwerden einen Arzt auf.
- **Bei Fehlanwendung kann Flüssigkeit aus dem Akku austreten. Flüssigkeit nicht berühren.** Austretende Akkufflüssigkeit kann zu Hautreizungen oder Verbrennungen führen. Bei Kontakt sofort mit Wasser abspülen. Gelangt die Flüssigkeit in die Augen, suchen Sie zusätzlich einen Arzt auf.
- **Beachten Sie die auf Akku und Schnellladegerät aufgedruckten Sicherheitshinweise.**
- **Halten Sie den nicht benutzten Akku fern von Büroklammern, Münzen, Schlüsseln, Nägeln, Schrauben oder anderen kleinen Metallgegenständen, die eine Überbrückung der Kontakte verursachen könnten.** Es besteht Explosions- und Brandgefahr durch Kurzschluss.
- **Entnehmen Sie den Akku vor längerer Aufbewahrung/Lagerung des Elektrowerkzeugs.** Schützen Sie die Akku-Kontakte vor Kurzschluss, z. B. mit einer Kappe.
- **Entsorgen Sie schadhafte Akkus nicht im normalen Hausmüll.** Übergeben Sie schadhafte Akkus einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt oder einem anerkannten Entsorgungsunternehmen.

Symbolerklärung

WARNUNG

Gefährdung mit einem mittleren Risikograd, die bei Nichtbeachtung den Tod oder schwere Verletzungen (irreversibel) zur Folge haben könnte.

VORSICHT

Gefährdung mit einem niedrigen Risikograd, die bei Nichtbeachtung mäßige Verletzungen (reversibel) zur Folge haben könnte.

HINWEIS

Sachschaden, kein Sicherheitshinweis! Keine Verletzungsgefahr.



Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung lesen



Augenschutz benutzen



Gehörschutz benutzen



Elektrowerkzeug entspricht der Schutzklasse II



Umweltfreundliche Entsorgung

1. Technische Daten

Bestimmungsgemäße Verwendung

WARNUNG

ROLLER'S Radialpressen sind bestimmt zur Herstellung von Pressverbindungen aller gängigen Pressfitting-Systeme.

ROLLER'S Trennzangen sind bestimmt zum Trennen von Gewindestangen bis zur Festigkeitsklasse 4.8 (400 N/mm²).

ROLLER'S Kabelschere ist bestimmt zum Trennen von elektrischen Kabeln ≤ 300 mm² (Ø 30 mm).

ROLLER'S Axialpressen sind bestimmt zur Herstellung von Druckhülsen-Verbindungen.

ROLLER'S Rohraufweiter sind bestimmt zum Aufweiten und Kalibrieren von Rohren.

ROLLER'S Akku sind bestimmt zur Energieversorgung der ROLLER'S Akku-Antriebsmaschinen und der ROLLER'S Akku-LED-Lampe.

Schnellladegeräte sind bestimmt zum Aufladen der ROLLER'S Akkus.

Alle anderen Verwendungen sind nicht bestimmungsgemäß und daher nicht zulässig.

1.1. Lieferumfang

Elektrische Radialpressen/Rohraufweiter: Antriebsmaschine, Betriebsanleitung, Stahlblechkasten.

Akku-Pressen/Rohraufweiter: Antriebsmaschine, Akku Li-Ion, Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd, Betriebsanleitung, Stahlblechkasten.

1.2. Artikelnummern

ROLLER'S Uni-Press E Antriebsmaschine	572100
ROLLER'S Uni-Press SE Antriebsmaschine	572101
ROLLER'S Uni-Press Antriebsmaschine	577001
ROLLER'S Uni-Press ACC Antriebsmaschine	577000
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC Antriebsmaschine Li-Ion	578001
ROLLER'S Multi-Press Antriebsmaschine Li-Ion	571003
ROLLER'S Multi-Press ACC Antriebsmaschine Li-Ion	571004
ROLLER'S Axial-Press 25 ACC Antriebsmaschine Li-Ion	573003
ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC Antriebsmaschine Li-Ion	573004
ROLLER'S Axial-Press 40 Antriebsmaschine Li-Ion	573006
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC Antriebsmaschine Li-Ion	575006
ROLLER'S Akku-Exparo P ACC Antriebsmaschine Li-Ion	575009
ROLLER'S Akku-Exparo P ACC Antriebsmaschine Li-Ion	575008
ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC Antriebsmaschine Li-Ion	575005
Aufweitvorrichtung 6–40 mm, 1/2–1 1/2"	575100
Aufweitvorrichtung 54–63 mm, 2"	575101
ROLLER'S Akku Li-Ion 14,4 V, 1,6 Ah	571545
ROLLER'S Akku Li-Ion 14,4 V, 3,2 Ah	571555
Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd 230 V, 50–60 Hz, 65 W	571560
Spannungsversorgung Li-Ion 230 V, für Akkus 14,4 V	571565

Stahlblechkasten ROLLER'S Uni-Press E / Uni-Press SE	570280
Stahlblechkasten ROLLER'S Uni-Press	570280
Stahlblechkasten ROLLER'S Uni-Press ACC	570280
Stahlblechkasten ROLLER'S Multi-Press Mini ACC	578290
Stahlblechkasten ROLLER'S Multi-Press / Multi-Press ACC	571290
Stahlblechkasten ROLLER'S Axial-Press 40	573282
Stahlblechkasten ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC	578290
Stahlblechkasten ROLLER'S Axial-Press 25 ACC / 25 L ACC	578290
Stahlblechkasten ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC	578290
Stahlblechkasten ROLLER'S Akku-Exparo P / P ACC	578290
Stahlblechkasten Combi Set ROLLER'S Axial-Press 25 ACC und Akku-Exparo P ACC	573284

1.3. Arbeitsbereich

ROLLER'S Multi-Press Mini ACC Radialpresse zur Herstellung von Pressverbindungen aller gängigen Pressfitting-Systeme an Stahlrohren, nichtrostenden Stahlrohren, Kupferrohren, Kunststoffrohren, Verbundrohren

Ø 10–40 mm
Ø ½–1¼"

Radialpressen ROLLER'S Uni-Press und ROLLER'S Multi-Press zur Herstellung von Pressverbindungen aller gängigen Pressfitting-Systeme an Stahlrohren, nichtrostenden Stahlrohren, Kupferrohren, Kunststoffrohren, Verbundrohren

Ø 10–108 mm
Ø ½–4"

Axialpressen zur Herstellung von Druckhülsenverbindungen (Schiebehülsenverbindungen) an nichtrostenden Stahlrohren, Kupferrohren, Kunststoffrohren, Verbundrohren

Ø 12–40 mm

ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC zum Aufweiten von Rohren/Ringen für das System Uponor Quick & Easy

Ø 16–40 mm
Ø ¾–1½"

ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC zum Aufweiten und Kalibrieren von Kupferrohren

Ø 8–42 mm
Ø ¾–1¾"

ROLLER'S Akku-Exparo P und ROLLER'S Akku-Exparo P ACC zum Aufweiten von Kunststoffrohren, Verbundrohren

Ø 12–40 mm

Arbeitstemperaturbereich

ROLLER'S Akku-Pressen	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Akku	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Schnellladegerät	0 °C – +45 °C (32 °F – +113 °F)
Netzbetriebene Pressen	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)

1.4. Schubkraft

Schubkraft der Radialpressen, ohne Radialpresse Mini	32 kN
Schubkraft ROLLER'S Multi-Press Mini ACC	22 kN
Schubkraft ROLLER'S Axial-Press 25 ACC	20 kN
Schubkraft ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC	13 kN
Schubkraft ROLLER'S Axial-Press 40	30 kN
Schubkraft ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC / P / P ACC / Q&E ACC	20 kN

Die angegebenen Kräfte sind Nennkräfte.

1.5. Elektrische Daten

ROLLER'S Uni-Press E / SE	} 230 V 1~; 50–60 Hz; 450 W; 1,8 A
ROLLER'S Uni-Press	
ROLLER'S Uni-Press ACC	
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC	} 14,4 V =; 1,6 Ah
ROLLER'S Axial-Press 25/25 L ACC	
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC	
ROLLER'S Akku-Exparo P	
ROLLER'S Akku-Exparo P ACC	
ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC	} 14,4 V =; 3,2 Ah
ROLLER'S Multi-Press,	
ROLLER'S Multi-Press ACC	
ROLLER'S Axial-Press 40	} 14,4 V =; 3,2 Ah
Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd	
	Input 230 V~; 50–60 Hz; 65 W
	Output 10,8–18 V=
	Input 100–120 V~; 50–60 Hz; 65 W
	Output 10,8–18 V=
Spannungsversorgung	Input 230 V~; 50–60 Hz
	Output 14,4 V =; 6 A–33 A

1.6. Abmessungen

ROLLER'S Uni-Press E,	} 430×118×85 mm (16,9"×4,6"×3,3")
ROLLER'S Uni-Press SE	
ROLLER'S Uni-Press, Uni-Press ACC	
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC	} 288×260×80 mm (11,3"×10,2"×3,1")
ROLLER'S Multi-Press,	
Multi-Press ACC	} 338×290×85 mm (13,3"×11,4"×3,3")
ROLLER'S Axial-Press 25 ACC	
ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC	} 325×260×80 mm (12,8"×10,2"×3,1")
ROLLER'S Axial-Press 40	
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC	} 265×260×80 mm (10,4"×10,2"×3,1")
ROLLER'S Akku-Exparo P,	
Akku-Exparo P ACC	} 275×260×80 mm (10,8"×10,2"×3,1")

ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC 290×260×80 mm (11,4"×10,2"×3,1")

1.7. Gewichte

ROLLER'S Uni-Press E Antriebsmaschine	4,4 kg	(9,6 lb)
ROLLER'S Uni-Press SE Antriebsmaschine	4,7 kg	(10,4 lb)
ROLLER'S Uni-Press / ACC Antriebsmaschine	4,6 kg	(10,0 lb)
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC Antriebsm. ohne Akku	2,1 kg	(4,5 lb)
ROLLER'S Multi-Press / ACC Antriebsm. ohne Akku	3,8 kg	(8,3 lb)
ROLLER'S Axial-Press 25 ACC Antriebsm. ohne Akku	2,6 kg	(5,6 lb)
ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC Antriebsm. ohne Akku	2,8 kg	(6,1 lb)
ROLLER'S Axial-Press 40 Antriebsmaschine ohne Akku	5,4 kg	(11,8 lb)
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC Antriebsm. ohne Akku	2,3 kg	(5,0 lb)
ROLLER'S Akku-Exparo P / ACC Antriebsm. ohne Akku	2,0 kg	(4,4 lb)
ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC Antriebsm. ohne Akku	2,0 kg	(4,4 lb)
ROLLER'S Akku Li-Ion 14,4 V, 1,6 Ah	0,3 kg	(0,6 lb)
ROLLER'S Akku Li-Ion 14,4 V, 3,2 Ah	0,5 kg	(1,1 lb)
Presszange (Durchschnitt)	1,8 kg	(3,9 lb)
Presszange Mini (Durchschnitt)	1,2 kg	(2,6 lb)
Pressköpfe (Paar, Durchschnitt)	0,3 kg	(0,6 lb)
Aufweitkopf (Durchschnitt)	0,2 kg	(0,4 lb)
Zwischenzange Z2	2,0 kg	(4,8 lb)
Zwischenzange Z4	3,6 kg	(7,8 lb)
Zwischenzange Z5	3,8 kg	(8,2 lb)
Pressring M54 (PR-3S)	3,1 kg	(6,7 lb)
Pressring U75 (PR-3B)	2,7 kg	(5,9 lb)

1.8. Lärminformation

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert

ROLLER'S Uni-Press E /

ROLLER'S Uni-Press SE	L _{PA} = 76 dB	L _{WA} = 87 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Uni-Press /ACC	L _{PA} = 81 dB	L _{WA} = 92 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Multi-Press Mini ACC	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Multi-Press /ACC	L _{PA} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Axial-Press 25 /25 L	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Axial-Press 40	L _{PA} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Akku-Exparo P /ACC	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB

1.9. Vibrationen

Gewichteter Effektivwert der Beschleunigung < 2,5 m/s² K = 1,5 m/s²

Der angegebene Schwingungsemissionswert wurde nach einem genormten Prüfverfahren gemessen und kann zum Vergleich mit einem anderen Gerät verwendet werden. Der angegebene Schwingungsemissionswert kann auch zu einer einleitenden Einschätzung der Aussetzung verwendet werden.

⚠ VORSICHT

Der Schwingungsemissionswert kann sich während der tatsächlichen Benutzung des Gerätes von dem Angabewert unterscheiden, abhängig von der Art und Weise, in der das Gerät verwendet wird. In Abhängigkeit von den tatsächlichen Benutzungsbedingungen (Aussetzbetrieb) kann es erforderlich sein, Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz der Bedienperson festzulegen.

2. Inbetriebnahme

Für die Verwendung der ROLLER'S Presszangen, ROLLER'S Presszangen Mini, ROLLER'S Pressringe mit Zwischenzangen, ROLLER'S Pressköpfe und ROLLER'S Aufweitköpfe für die verschiedenen Rohrverbindungs-Systeme gelten die jeweils aktuellen ROLLER'S Verkaufsunterlagen, siehe auch www.albert-roller.de → Downloads → Produktkataloge, -prospekte. Werden vom Systemhersteller Komponenten von Rohrverbindungs-Systemen geändert oder neu in den Markt gebracht, muss deren aktueller Anwendungsstand bei ROLLER (Fax +49 7151 17 27-87 oder E-Mail info@albert-roller.de) angefragt werden. Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

2.1. Elektrischer Anschluss

⚠ WARNUNG

Netzspannung beachten! Vor Anschluss der Antriebsmaschine bzw. des Schnellladegerätes prüfen, ob die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung der Netzspannung entspricht. Auf Baustellen, in feuchter Umgebung, oder bei vergleichbaren Aufstellarten das elektrische Gerät nur über 30 mA-Fehlerstrom-Schutzeinrichtung (FI-Schalter) am Netz betreiben. Bei Verwendung einer Verlängerungsleitung den der Leistung des Elektrowerkzeuges erforderlichen Leitungsquerschnitt beachten.

Akkus

HINWEIS

Akku (25) immer senkrecht in die Antriebsmaschine bzw. in das Schnellladegerät einführen. Schräges Einführen beschädigt die Kontakte und kann zu einem Kurzschluss führen, wodurch der Akku beschädigt wird.

Tiefentladung durch Unterspannung

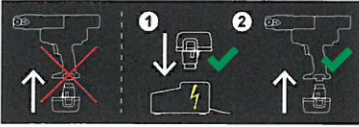
Eine Mindestspannung darf bei Akkus Li-Ion nicht unterschritten werden, da sonst der Akku durch „Tiefentladung“ beschädigt werden kann. Die Zellen der ROLLER'S Akkus Li-Ion sind bei Auslieferung auf ca. 40 % vorgeladen. Deshalb müssen die Akkus Li-Ion vor Gebrauch geladen und regelmäßig nachgeladen werden. Wird diese Vorschrift der Zellen-Hersteller missachtet, kann der Akku Li-Ion durch Tiefentladung beschädigt werden.

Tiefentladung durch Lagerung

Wird ein relativ niedrig geladener Akku Li-Ion gelagert, kann er bei längerer Lagerung durch Selbstentladung tiefentladen und damit beschädigt werden. Akkus Li-Ion müssen deshalb vor Lagerung geladen und spätestens alle sechs Monate nachgeladen und vor erneuter Belastung unbedingt nochmals aufgeladen werden.

HINWEIS

Vor Gebrauch Akku laden. Akkus Li-Ion regelmäßig nachladen um Tiefentladung zu vermeiden. Bei Tiefentladung wird der Akku beschädigt.



Zum Laden nur ROLLER'S Schnellladegerät verwenden. Neue und längere Zeit nicht benutzte Akkus Li-Ion erreichen erst nach mehreren Ladungen die volle Kapazität. Nicht wiederaufladbare Batterien dürfen nicht geladen werden.

Ladezustandskontrolle für alle Akku-Pressen Li-Ion

Alle ROLLER'S Akku-Pressen sind ab 2011-01-01 mit einer elektronischen Ladezustandskontrolle mit Ladezustandsanzeige durch eine 2-farbige grün/rote LED ausgestattet. Die LED leuchtet grün, wenn der Akku vollgeladen oder noch genügend geladen ist. Die LED leuchtet rot, wenn der Akku geladen werden muss. Tritt dieser Zustand während einer Pressung auf und der Pressvorgang wird nicht vollendet, muss die Pressung mit einem geladenen Akku Li-Ion vollendet werden. Wird die Antriebsmaschine nicht benutzt, erlischt die LED nach ca. 2 Stunden, leuchtet jedoch wieder beim erneuten Einschalten der Antriebsmaschine.

Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd (Art.-Nr. 571560)

Ist der Netzstecker eingesteckt, zeigt die linke Kontrollleuchte grünes Dauerlicht. Ist ein Akku in das Schnellladegerät eingesteckt, zeigt eine grün blinkende Kontrollleuchte, dass der Akku geladen wird. Zeigt diese Kontrollleuchte grünes Dauerlicht, ist der Akku geladen. Blinkt eine Kontrollleuchte rot, ist der Akku defekt. Zeigt eine Kontrollleuchte rotes Dauerlicht, liegt die Temperatur des Schnellladegerätes und/oder des Akkus außerhalb des zulässigen Arbeitsbereiches von 0 °C bis +45 °C.

HINWEIS

Die Schnellladegeräte sind nicht zur Verwendung im Freien geeignet.

2.2. Montage (Wechsel) der Presszange, Presszange Mini (Fig. 1 (1)), der Presszange (4G) (Fig. 14), der Presszange (S) (Fig. 15), des Pressringes (PR-3S) mit Zwischenzange (Fig. 16), des Pressringes (PR-3B) mit Zwischenzange (Fig. 17), bei Radialpressen

Netzstecker ziehen bzw. Akku entnehmen. Nur Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe mit systemspezifischer Presskontur entsprechend dem zu pressenden Pressfitting-System verwenden. Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe sind auf den Pressbacken bzw. Presssegmenten mit Buchstaben zur Kennzeichnung der Presskontur und mit einer Zahl zur Kennzeichnung der Größe beschriftet. Die Zwischenzangen sind ebenfalls mit einem Buchstaben und einer Zahl gekennzeichnet. Diese Kennzeichnung dient der Zuordnung zum zulässigen Pressring. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Pressfitting-Systems lesen und beachten. Niemals mit unpassender Presszange, Presszange Mini, Pressring und Zwischenzange (Presskontur, Größe) pressen. Die Pressverbindung könnte unbrauchbar und die Maschine sowie die Presszange, Presszange Mini bzw. der Pressring und die Zwischenzange könnten beschädigt werden.

Antriebsmaschine vorteilhafterweise auf Tisch oder Boden legen. Montage (Wechsel) der Presszange, Presszange Mini, Zwischenzange kann nur erfolgen, wenn die Pressrollen (5) ganz zurückgefahren sind. Gegebenenfalls bei ROLLER'S Uni-Press E / ROLLER'S Uni-Press SE Drehrichtungshebel (7) nach links drücken und Sicherheits-Tippschalter (8) betätigen, bei ROLLER'S Multi-Press Mini, ROLLER'S Uni-Press und ROLLER'S Multi-Press die Rückstelltaste (13) solange drücken, bis die Pressrollen (5) ganz zurückgefahren sind.

Zangenhaltbolzen (2) öffnen. Hierzu Verriegelungsstift/Riegel (4) drücken, der Zangenhaltbolzen (2) springt federbelastet heraus. Gewählte Presszange, Presszange Mini (1), Zwischenzange (19) einsetzen. Zangenhaltbolzen (2) vorschieben, bis Verriegelungsstift/Riegel (4) einrastet. Dabei die Druckleiste/Knopf (3) direkt über dem Zangenhaltbolzen (2) niederdrücken. Radialpressen nicht ohne eingelegte Presszange, Presszange Mini, Pressring mit Zwischenzange starten. Pressvorgang nur zur Herstellung einer Pressverbindung ablaufen lassen. Ohne Pressgedrückt durch den Pressverbinder wird die Antriebsmaschine bzw. die Presszange, Presszange Mini, Pressring und Zwischenzange unnötig hoch belastet.

⚠ VORSICHT

Niemals bei nicht verriegeltem Zangenhaltbolzen (2) pressen. Bruchgefahr!

2.3. Montage (Wechsel) der Pressköpfe (14) bei Axialpressen (Fig. 5, 8)

Akku entnehmen. Nur systemspezifische Pressköpfe verwenden. ROLLER'S Pressköpfe sind mit Buchstaben zur Kennzeichnung des Druckhülsen-Systems und mit einer Zahl zur Kennzeichnung der Größe beschriftet. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems lesen und beachten. Niemals mit unpassenden Pressköpfen (Druck-

hülsen-System, Größe) pressen. Die Verbindung könnte unbrauchbar und die Maschine sowie die Pressköpfe könnten beschädigt werden.

Gewählte Pressköpfe (14) ganz einstecken, gegebenenfalls drehen bis sie einrasten (Kugelrastung). Pressköpfe und Aufnahmebohrung in der Pressvorrichtung sauber halten.

2.4. Montage (Wechsel) des Aufweitkopfes (16) bei ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC (Fig. 6)

Netzstecker ziehen bzw. Akku entnehmen. Nur original Aufweitköpfe Uponor Quick & Easy verwenden. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten. Niemals mit unpassenden Aufweitköpfen (System, Größe) aufweiten. Die Verbindung könnte unbrauchbar und die Maschine sowie die Aufweitköpfe könnten beschädigt werden. Den Kegel des Aufweitdomes (18) leicht fetten. Gewählten Aufweitkopf bis zum Anschlag an Aufweitvorrichtung aufschrauben. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten. ROLLER'S Aufweitköpfe P und Cu sind für die Rohraufweiter ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC nicht geeignet und dürfen deshalb nicht verwendet werden.

2.5. Montage (Wechsel) des Aufweitkopfes (16) bei ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC (Fig. 10)

Akku entnehmen. Den Kegel des Aufweitdomes (18) leicht fetten. Gewählten Aufweitkopf bis zum Anschlag an die Aufweitvorrichtung (15) aufschrauben. Die Aufweitvorrichtung muss jetzt so eingestellt werden, dass die Schubkraft der Antriebsmaschine am Ende der Aufweitung von der Antriebsmaschine und nicht vom Aufweitkopf aufgenommen wird. Hierzu die Aufweitvorrichtung (15) samt aufgeschraubtem Aufweitkopf von der Antriebsmaschine abschrauben. Vorschubkolben soweit wie möglich nach vorn laufen lassen ohne dass die Maschine auf Rücklauf schaltet. In dieser Position muss die Aufweitvorrichtung samt aufgeschraubtem Aufweitkopf soweit auf die Antriebsmaschine aufgeschraubt werden bis die Aufweitbacken (17) des Aufweitkopfes (16) ganz geöffnet sind. In dieser Stellung ist die Aufweitvorrichtung mit der Kontermutter (24) zu sichern.

2.6. Montage (Wechsel) des Aufweitkopfes (16) bei ROLLER'S Akku-Exparo P, ROLLER'S Akku-Exparo P ACC (Fig. 9)

Akku entnehmen. Den Kegel des Aufweitdomes (18) leicht fetten. Gewählten Aufweitkopf (16) bis zum Anschlag auf die Aufweitvorrichtung (15) aufschrauben. Nur systemspezifische Aufweitköpfe verwenden. Aufweitköpfe sind mit Buchstaben zur Kennzeichnung des Druckhülsen-Systems und mit einer Zahl zur Kennzeichnung der Größe beschriftet. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten. Niemals mit unpassenden Aufweitköpfen (Druckhülsen-System, Größe) aufweiten. Die Verbindung könnte unbrauchbar und die Maschine sowie die Aufweitköpfe könnten beschädigt werden.

HINWEIS

Darauf achten, dass die Druckhülse beim Aufweitvorgang ausreichenden Abstand zum Aufweitkopf (16) hat, da anderenfalls die Aufweitbacken (17) verbogen werden oder brechen können.

3. Betrieb

3.1. Radialpressen (Fig. 1 bis 4 und 14 bis 17)

Vor jeder Verwendung ist die Presszange, Presszange Mini, der Pressring und die Zwischenzange, insbesondere die Presskontur (11, 22) der Pressbacken (10) bzw. aller 3 Presssegmente, auf Schäden und Abnutzung zu kontrollieren. Beschädigte oder abgenutzte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe und Zwischenzangen nicht mehr verwenden. Es besteht sonst die Gefahr nicht ordnungsgemäßer Pressung bzw. Unfallgefahr.

Vor jeder Verwendung ist mit der Antriebsmaschine und der jeweils eingesetzten Presszange, Presszange Mini, dem jeweils eingesetzten Pressring mit Zwischenzange eine Probepressung mit eingelegtem Pressverbinder vorzunehmen. Die Presszange, Presszange Mini (1), der Pressring (20) mit Zwischenzange müssen dabei mechanisch in die Antriebsmaschine passen und ordnungsgemäß verriegelt werden können. Nach vollendeter Pressung ist das völlige Schließen der Pressbacken (10), Pressringe (20), Presssegmente (21) sowohl an deren Spitze (Fig. 1, und Fig. 14 bis 17 bei „A“) als auch auf der gegenüber liegenden Seite (Fig. 1, und Fig. 14 bis 17 bei „B“) zu beobachten. Die Dichtheit der Verbindung ist zu prüfen (länderspezifische Vorschriften, Normen, Richtlinien usw. beachten).

Entsteht beim Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressringes ein deutlicher Grat an der Presshülse, kann die Pressung fehlerhaft bzw. undicht sein (siehe 5. Störungen).

⚠ VORSICHT

Zur Vermeidung von Schäden an Radialpressen ist darauf zu achten, dass bei Arbeitssituationen, wie in den Fig. 11 bis 13 beispielhaft gezeigt, keine Verspannung zwischen Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange, Fitting und Antriebsmaschine auftritt. Bruchgefahr, wegfliegende Teile können zu ernsthaften Verletzungen führen!

3.1.1. Arbeitsablauf

Presszange, Presszange Mini (1) mit der Hand so weit zusammendrücken, dass die Presszange über den Pressverbinder geschoben werden kann. Antriebsmaschine mit Presszange dabei rechtwinklig zur Rohrachse auf den Pressfitting aufsetzen. Presszange loslassen, so dass sie sich um den Pressfitting schließt. Antriebsmaschine am Gehäusegriff (6) und am Schaltergriff (9) halten.

Pressring (20) um den Pressverbinder herum legen. Zwischenzange (19) in die Antriebsmaschine einlegen und Zangenhaltebolzen verriegeln. Zwischenzange (19) mit der Hand so weit zusammendrücken, dass die Zwischenzange an den Pressring angelegt werden kann. Zwischenzange loslassen, so dass die Radien der Zwischenzange an den Zylinderrollen des Pressringes und der Pressring an dem Pressfitting fest anliegen.

Bei **ROLLER'S Uni-Press E / ROLLER'S Uni-Press SE** Drehrichtungshebel (7) nach rechts (Vorlauf) schalten und Sicherheits-Tippschalter (8) drücken. Sicherheits-Tippschalter (8) gedrückt halten bis die Pressung fertig gestellt und die Presszange bzw. der Pressring geschlossen ist. Drehrichtungshebel (7) nach links (Rücklauf) schalten und Schalter (8) drücken bis die Pressrollen zurückgefahren sind und die Sicherheits-Rutschkupplung anspricht. Sicherheits-Tippschalter sofort loslassen.

HINWEIS

Sicherheits-Rutschkupplung nicht unnötig belasten. Sicherheits-Tippschalter nach dem Schließen der Presszange sofort loslassen. Die Sicherheits-Rutschkupplung ist, wie jede Rutschkupplung, normalem Verschleiß unterworfen. Wird sie jedoch unnötig belastet, verschleißt sie beschleunigt und kann dadurch zerstört werden.

Bei **ROLLER'S Uni-Press und ROLLER'S Multi-Press** Sicherheits-Tippschalter (8) gedrückt halten bis die Presszange bzw. der Pressring völlig geschlossen ist. Dies wird durch ein akustisches Signal (Knacken) angezeigt. Rückstelltaste (13) so lange drücken, bis die Pressrollen (5) ganz zurückgefahren sind.

Bei **ROLLER'S Multi-Press Mini ACC, ROLLER'S Multi-Press ACC und ROLLER'S Uni-Press ACC** Sicherheits-Tippschalter (8) gedrückt halten bis die Presszange, Presszange Mini bzw. der Pressring völlig geschlossen ist. Nach vollendeter Pressung schaltet die Antriebsmaschine automatisch auf Rücklauf um (Zwangsablauf). Dies wird durch ein akustisches Signal (Knacken) angezeigt.

Presszange, Presszange Mini mit der Hand zusammendrücken, so dass sie zusammen mit der Antriebsmaschine vom Pressfitting abgezogen werden kann. Zwischenzange mit der Hand zusammendrücken, so dass sie zusammen mit der Antriebsmaschine vom Pressring abgezogen werden kann. Pressring von Hand öffnen, so dass er vom Pressfitting abgezogen werden kann.

3.1.2. Funktionssicherheit

Bei **ROLLER'S Uni-Press E / ROLLER'S Uni-Press SE** wird der Pressvorgang durch Loslassen des Sicherheits-Tippschalters (8) beendet. Zur mechanischen Sicherheit der Antriebsmaschinen wirkt in beiden Endstellungen der Pressrollen zusätzlich eine drehmomentabhängige Sicherheits-Rutschkupplung. Rutschkupplung nicht unnötig belasten. **ROLLER'S Uni-Press SE** ist mit einer Sicherheitselektronik ausgestattet, welche die Antriebsmaschine vor Überlastung schützt.

ROLLER'S Uni-Press und ROLLER'S Multi-Press beenden den Pressvorgang automatisch unter Abgabe eines akustischen Signals (Knacken).

ROLLER'S Multi-Press Mini ACC, ROLLER'S Multi-Press ACC und ROLLER'S Uni-Press ACC beenden den Pressvorgang automatisch unter Abgabe eines akustischen Signals (Knacken) und laufen automatisch zurück (Zwangsablauf).

HINWEIS

Nur mit dem völligen Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressringes, der Presssegmente, ist die einwandfreie Pressung hergestellt. Nach vollendeter Pressung ist das völlige Schließen der Pressbacken (10), Pressringe (20), Presssegmente (21) sowohl an deren Spitze (Fig. 1 und Fig. 14 bis 17, bei „A“) als auch auf der gegenüber liegenden Seite (Fig. 1 und Fig. 14 bis 17, bei „B“) zu beobachten. Entsteht beim Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressringes, der Presssegmente, ein deutlicher Grat an der Presshülse, kann die Pressung fehlerhaft bzw. undicht sein (siehe 5. Störungen).

3.1.3. Arbeitssicherheit

Zur Arbeitssicherheit sind die Antriebsmaschinen mit einem Sicherheits-Tippschalter ausgerüstet. Dieser ermöglicht jederzeit, insbesondere aber bei Gefahr, ein sofortiges Stillsetzen der Antriebsmaschinen. Die Antriebsmaschinen können in jeder Stellung auf Rücklauf umgeschaltet werden.

3.2. Axialpressen (Fig. 5, 8)

Unterschiedlichen Arbeitsbereich der Axialpressen beachten. Es gelten die jeweils aktuellen ROLLER Verkaufsunterlagen, siehe auch www.albert-roller.de → Downloads → Produktkataloge, -prospekte. Beachten, dass die Pressköpfe (14) so in die Antriebsmaschine eingesetzt werden, dass die Pressung möglichst in einem Hub durchgeführt werden kann. In manchen Fällen ist dies nicht möglich, dann muss vor- und fertiggepresst werden. Hierzu muss vor dem zweiten Pressvorgang ein Presskopf oder es müssen beide Pressköpfe um 180° gedreht eingesteckt werden, damit ein engerer Abstand zwischen diesen entsteht.

3.2.1. ROLLER'S Axial-Press 40 (Fig. 5)

Vormontierte Druckhülsenverbindung in die Pressköpfe (14) einlegen. Antriebsmaschine am Gehäusegriff (6) und am Schaltergriff (9) halten, Sicherheits-Tippschalter (8) so lange gedrückt halten, bis die Druckhülse am Bund des Druckhülsenverbinders anliegt. Dies wird auch durch ein akustisches Signal (Knacken) angezeigt. Rückstelltaste (13) drücken, bis die Pressköpfe (14) ganz zurückgefahren sind.

Entsteht nach dem Schließen der Pressköpfe ein deutlicher Spalt zwischen Druckhülse und dem Bund des Druckhülsen-Verbinders, kann die Pressung

fehlerhaft bzw. undicht sein (siehe 5. Störungen). Einbau- und Montageanleitung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems lesen und beachten.

⚠ VORSICHT

Quetschgefahr! Nicht in den Bereich der sich bewegenden Pressköpfe (14) greifen!

- 3.2.2. **ROLLER'S Axial-Press 25 ACC, ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC** (Fig. 8) Vormontierte Druckhülsenverbindung in die Pressköpfe (14) einlegen. Gegebenenfalls muss bei **ROLLER'S Axial-Press 25 L ACC** der engere Abstand der Pressköpfe durch Umsetzen des äußeren Presskopfes auf die mittlere Presskopfposition erreicht werden. Antriebsmaschine entweder einhändig am Schaltergriff (9) oder beidhändig am Gehäusegriff (6) und am Schaltergriff (9) halten. Sicherheits-Tippschalter (8) so lange gedrückt halten, bis die Druckhülse am Bund des Druckhülsenverbinders anliegt. Die Antriebsmaschine schaltet dann automatisch auf Rücklauf (Zwangsablauf).

Entsteht nach dem Schließen der Pressköpfe ein deutlicher Spalt zwischen Druckhülse und dem Bund des Druckhülsenverbinders, kann die Pressung fehlerhaft bzw. undicht sein (siehe 5. Störungen). Einbau- und Montageanleitung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems lesen und beachten.

Beim Druckhülsen-System IV werden unterschiedliche Pressköpfe für eine Rohrgröße benötigt. Einbau- und Montageanweisung des Systemherstellers lesen und beachten.

⚠ VORSICHT

Quetschgefahr! Nicht in den Bereich der sich bewegenden Pressköpfe (14) greifen!

3.3. Rohraufweiter

3.3.1. ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC (Fig. 6)

Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten. Q & E Ring entsprechender Größe auf Rohr schieben. Aufweitkopf in das Rohr einführen und Aufweitkopf/Antriebsmaschine gegen das Rohr drücken. Antriebsmaschine einschalten (8). Ist der Aufweitkopf geöffnet, schaltet die Antriebsmaschine automatisch auf Rücklauf und der Aufweitkopf wird wieder geschlossen. Bei **ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC** Sicherheits-Tippschalter (8) weiter gedrückt halten und Aufweitkopf/Antriebsmaschine nachschieben. Dabei das Rohr leicht drehen. Aufweitvorgang solange wiederholen, bis die Aufweitbacken (17) bis zum Anschlag in das Rohr eingeschoben sind.

3.3.2. ROLLER'S Akku-Exparo P (Fig. 9)

Bei **ROLLER'S Akku-Exparo P** Druckhülse über das Rohr schieben, Aufweitkopf bis zum Anschlag in das Rohr einführen und Aufweitkopf/Antriebsmaschine gegen das Rohr drücken. Antriebsmaschine einschalten (8). Darauf achten, dass die Druckhülse beim Aufweitvorgang ausreichenden Abstand zum Aufweitkopf hat, da anderenfalls sich die Aufweitbacken (17) verbiegen oder brechen können. Sicherheits-Tippschalter (8) so lange gedrückt halten, bis das Rohr aufgeweitet ist. Dies wird durch ein akustisches Signal (knacken) angezeigt. Nach kurzer Verweilzeit zur Stabilisierung des aufgeweiteten Rohres Rückstelltaste (13) so lange drücken, bis der Aufweitdorn (18) ganz zurückgefahren ist. Eventuell mehrmals aufweiten. Dabei das Rohr leicht drehen. Einbau- und Montageanweisung des Systemherstellers lesen und beachten.

3.3.3. ROLLER'S Akku-Exparo P ACC, ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC (Fig. 9, 10)

Bei **ROLLER'S Akku-Exparo P ACC** Druckhülse über das Rohr schieben, Aufweitkopf bis zum Anschlag in das Rohr einführen und Aufweitkopf/Antriebsmaschine gegen das Rohr drücken. Antriebsmaschine einschalten (8). Darauf achten, dass die Druckhülse beim Aufweitvorgang ausreichenden Abstand zum Aufweitkopf hat, da anderenfalls sich die Aufweitbacken (17) verbiegen oder brechen können. Sicherheits-Tippschalter (8) so lange gedrückt halten, bis das Rohr aufgeweitet ist. Dies wird auch durch ein akustisches Signal (knacken) angezeigt. Eventuell mehrmals aufweiten. Dabei das Rohr leicht drehen. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten.

Bei **ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC** Aufweitkopf bis zum Anschlag in das Rohr einführen und Aufweitkopf/Antriebsmaschine gegen das Rohr drücken. Antriebsmaschine einschalten. Ist der Aufweitkopf geöffnet, schaltet die Antriebsmaschine automatisch auf Rücklauf und der Aufweitkopf wird wieder geschlossen. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des verwendeten Systems lesen und beachten.

3.4. Ladezustandskontrolle mit Tiefentladeschutz des Akkus

Alle **ROLLER'S Akku-Pressen** sind ab 2011-01-01 mit einer elektronischen Ladezustandskontrolle mit Ladezustandsanzeige durch eine 2-farbige grün/rote LED ausgestattet. Die LED leuchtet grün, wenn der Akku vollgeladen oder noch genügend geladen ist. Die LED leuchtet rot, wenn der Akku geladen werden muss. Tritt dieser Zustand während einer Pressung auf und der Pressvorgang wird nicht vollendet, muss die Pressung mit einem geladenen Akku Li-Ion vollendet werden. Wird die Antriebsmaschine nicht benutzt, erlischt die LED nach ca. 2 Stunden, leuchtet jedoch wieder beim erneuten Einschalten der Antriebsmaschine.

4. Instandhaltung

⚠️ WARNUNG

Unbeschadet der nachstehend genannten Wartung wird empfohlen, die ROLLER Antriebsmaschinen zusammen mit allen Werkzeugen (z. B. Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe mit Zwischenzange, Pressköpfe, Aufweitköpfe) und Zubehör (z. B. Akkus, Schnellladegeräte) mindestens einmal jährlich einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt zur Inspektion und Wiederholungsprüfung elektrischer Geräte nach EN 62638:2010-08 (VDE 0702) einzureichen.

4.1. Wartung

⚠️ WARNUNG

Vor Wartungsarbeiten Netzstecker ziehen bzw. Akku entnehmen!

Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe, insbesondere auch deren Aufnahmen, sauber halten. Stark verschmutzte Metallteile z. B. mit Terpentinöl reinigen, anschließend gegen Rost schützen.

Kunststoffteile (z. B. Gehäuse, Akkus) nur mit milder Seife und feuchtem Tuch reinigen. Keine Haushaltsreiniger verwenden. Diese enthalten vielfach Chemikalien, die Kunststoffteile beschädigen könnten. Keinesfalls Benzin, Terpentinöl, Verdünnung oder ähnliche Produkte zur Reinigung von Kunststoffteilen verwenden.

Darauf achten, dass Flüssigkeiten niemals in das Innere des elektrischen Gerätes gelangen. Das elektrische Gerät niemals in Flüssigkeit tauchen.

4.1.1. Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen

Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen regelmäßig auf Leichtgängigkeit prüfen. Gegebenenfalls Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen reinigen und die Bolzen (12) der Pressbacken, Presssegmente und Zwischenbacken (Fig. 1, 14–17) mit Maschinenöl leicht fetten, Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen jedoch nicht demontieren! Ablagerungen in der Presskontur (11) entfernen. Funktionsfähigen Zustand aller Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen regelmäßig durch eine Probepressung mit eingelegtem Pressverbinder prüfen. Nur mit dem völligen Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressringes, der Presssegmente, ist die einwandfreie Pressung hergestellt. Nach vollendeter Pressung ist das völlige Schließen der Pressbacken (10), Pressringe (20), Presssegmente (21) sowohl an deren Spitze (Fig. 1 und Fig. 14–17, bei „A“) als auch auf der gegenüber liegenden Seite (Fig. 1 und Fig. 14–17, bei „B“) zu beobachten. Entsteht beim Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressringes, der Presssegmente ein deutlicher Grat an der Presshülse, kann die Pressung fehlerhaft bzw. undicht sein (siehe 5. Störungen).

Beschädigte oder abgenutzte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe,

Zwischenzangen nicht mehr verwenden. Im Zweifelsfall Antriebsmaschine zusammen mit allen Presszangen, Presszangen Mini, Pressringen, Zwischenzangen einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt zur Inspektion einreichen.

4.1.2. Radialpressen

Presszangenaufnahme sauber halten, insbesondere Pressrollen (5) und Zangenhaltebolzen (2) regelmäßig reinigen und anschließend mit Maschinenöl leicht fetten. Antriebsmaschine regelmäßig durch Herstellung einer Pressung mit dem Pressverbinder, welcher die höchste Presskraft benötigt, auf Funktionssicherheit prüfen. Schließt die Presszange, Presszange Mini, der Pressring bei dieser Pressung vollständig (siehe oben), so ist die Funktionssicherheit der Antriebsmaschine gegeben.

4.1.3. Axialpressen

Pressköpfe (14) und Aufnahmebohrungen in der Pressvorrichtung sowie die Pressvorrichtung sauber halten.

4.1.4. Rohraufweiter

Bei ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC, ROLLER'S Akku-Exparo P, ROLLER'S Akku-Exparo P ACC, ROLLER'S Akku-Exparo Q & E ACC, Aufweitvorrichtung (15), Aufweitköpfe (16), Aufweidorn (18) sauber halten. Von Zeit zu Zeit Aufweidorn (18) leicht fetten.

4.2. Inspektion/Instandsetzung

⚠️ WARNUNG

Vor Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten Netzstecker ziehen bzw. Akku entnehmen! Diese Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

Das Getriebe der Antriebsmaschine ROLLER'S Uni-Press E / ROLLER'S Uni-Press SE ist wartungsfrei. Es läuft in einer Dauerfettfüllung und muss deshalb nicht geschmiert werden. Die Motoren bei ROLLER'S Uni-Press E, ROLLER'S Uni-Press SE, ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC haben Kohlebürsten. Diese verschleifen und müssen deshalb von Zeit zu Zeit geprüft bzw. erneuert werden. Nur Original ROLLER Kohlebürsten verwenden. Die Antriebsmaschine ROLLER'S Uni-Press E hat eine Sicherheits-Rutschkupplung. Diese verschleißt und muss deshalb von Zeit zu Zeit geprüft bzw. erneuert werden. Nur Original ROLLER Sicherheits-Rutschkupplung verwenden. Alle anderen ROLLER Antriebsmaschinen (außer ROLLER'S Uni-Press E / ROLLER'S Uni-Press SE) arbeiten elektrohydraulisch. Bei mangelhafter Presskraft oder Ölverlust muss die Antriebsmaschine von ROLLER oder einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt geprüft bzw. instandgesetzt werden.

HINWEIS

Beschädigte oder abgenutzte Presszangen, Presszangen Mini, Pressringe, Zwischenzangen, Pressköpfe, Aufweitköpfe können nicht instandgesetzt werden.

5. Störungen

Zur Vermeidung von Schäden an Radialpressen ist darauf zu achten, dass bei Arbeitssituationen, wie in den Fig. 11 bis 13 beispielhaft gezeigt, keine Verspannung zwischen Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange, Fitting und Antriebsmaschine auftritt.

5.1. Störung: Antriebsmaschine läuft nicht.

Ursache:

- Abgenutzte Kohlebürsten (ROLLER'S Uni-Press E / SE, ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC).
- Anschlussleitung defekt (ROLLER'S Uni-Press E / SE, ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC).
- Akku leer oder defekt (ROLLER Akku-Antriebsmaschinen).
- Antriebsmaschine defekt.

Abhilfe:

- Kohlebürsten durch qualifiziertes Fachpersonal oder durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt wechseln lassen.
- Anschlussleitung durch qualifiziertes Fachpersonal oder durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt wechseln lassen.
- Akku mit Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd aufladen oder Akku wechseln.
- Durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt überprüfen/ instandsetzen lassen.

5.2. Störung: Radialpresse stellt Pressung nicht fertig, Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange schließt nicht völlig.

Ursache:

- Antriebsmaschine überhitzt (ROLLER'S Uni-Press E / SE, ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC).
- Abgenutzte Kohlebürsten (ROLLER'S Uni-Press E / SE, ROLLER'S Uni-Press, ROLLER'S Uni-Press ACC).
- Rutschkupplung defekt (ROLLER'S Uni-Press E / SE).
- Akku leer oder defekt (ROLLER Akku-Antriebsmaschinen).
- Antriebsmaschine defekt.
- Falsche Presszange, Presszange Mini, falscher Pressring (Presskontur, Größe) oder falsche Zwischenzange eingesetzt.
- Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange schwergängig oder defekt.

Abhilfe:

- Antriebsmaschine ca. 10 min abkühlen lassen.
- Kohlebürsten durch qualifiziertes Fachpersonal oder durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt wechseln lassen.
- Durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt überprüfen/ instandsetzen lassen.
- Akku mit Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd aufladen oder Akku wechseln.
- Durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt überprüfen/ instandsetzen lassen.
- Beschriftung der Presszange, der Presszange Mini, des Pressringes, der Zwischenzange prüfen und gegebenenfalls wechseln.
- Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange nicht weiter verwenden! Presszange, Presszange Mini, Pressring, Zwischenzange reinigen und mit Maschinenöl leicht fetten oder durch neue(n) ersetzen.

5.3. **Störung:** Beim Schließen der Presszange, Presszange Mini, des Pressrings, der Presssegmente entsteht ein deutlicher Grat an der Presshülse.

Ursache:

- Beschädigte oder abgenutzte Presszange, Presszange Mini, Pressring, Presssegmente bzw. Presskontur.
- Falsche Presszange, Presszange Mini, falscher Pressring (Presskontur, Größe) oder falsche Zwischenzange eingesetzt.
- Nicht geeignete Abstimmung von Presshülse, Rohr und Stützhülse.

Abhilfe:

- Presszange, Presszange Mini, Pressring durch neue(n) ersetzen.
- Beschriftung der Presszange, der Presszange Mini, des Pressringes, der Zwischenzange prüfen und gegebenenfalls wechseln.
- Kompatibilität der Presshülse, des Rohres und der Stützhülse prüfen. Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Pressfitting-Systems beachten, gegebenenfalls diesen kontaktieren.

5.4. **Störung:** Pressbacken schließen bei unbelasteter Presszange, Presszange Mini bei „A“ und „B“ (Fig. 1) versetzt.

Ursache:

- Presszange, Presszange Mini fiel zu Boden, Druckfeder verbogen.

Abhilfe:

- Presszange, Presszange Mini zur Überprüfung an eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt geben.

5.5. **Störung:** Beim Axialpressen wird das Rohr zwischen Druckhülse und Fittingbund eingequetscht.

Ursache:

- Aufweitung zu lang.
- Rohr zu weit auf die Stützhülse des Druckhülsen-Verbinders geschoben.
- Falscher Aufweitkopf (Druckhülsen-System, Größe) eingesetzt.
- Nicht geeignete Abstimmung von Druckhülse, Rohr und Stützhülse.

Abhilfe:

- Prüfen ob der richtige Aufweitkopf verwendet wurde. Rohr mehrmals aufgeweitet, Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems beachten.
- Prüfen ob der richtige Aufweitkopf verwendet wurde. Rohr mehrmals aufgeweitet, Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems beachten.
- Aufweitkopf wechseln.
- Kompatibilität der Druckhülse, des Rohres und der Stützhülse prüfen, gegebenenfalls Hersteller/Anbieter des zu pressenden Druckhülsen-Systems kontaktieren.

5.6. **Störung:** Beim Axialpressen bleibt nach dem Schließen der Pressköpfe ein deutlicher Spalt zwischen Druckhülse und Fittingbund.

Ursache:

- Rohr zwischen Druckhülse und Fittingbund eingequetscht, siehe 5.5.
- Falscher Presskopf (Druckhülsen-System, Größe) eingesetzt.
- Akku leer oder defekt (ROLLER Akku-Antriebsmaschinen).
- Antriebsmaschine defekt.

Abhilfe:

- Prüfen ob der richtige Aufweitkopf verwendet wurde. Rohr mehrmals aufgeweitet, Einbau- und Montageanweisung des Herstellers/Anbieters des zu pressenden Druckhülsen-Systems beachten.
- Presskopf wechseln.
- Akku mit Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd aufladen, Akku wechseln.
- Durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt überprüfen/instandsetzen lassen.

5.7. **Störung:** Aufweiter stellt Aufweitung nicht fertig, Aufweitkopf öffnet nicht völlig.

Ursache:

- Akku leer oder defekt (ROLLER Akku-Antriebsmaschinen).
- Antriebsmaschine defekt.
- Falscher Aufweitkopf (Druckhülsen-System, Größe) eingesetzt.
- Aufweitkopf schwergängig, oder defekt.
- Aufweitvorrichtung falsch eingestellt (ROLLER'S Akku-Exparo Cu ACC).
- Abstand der Druckhülse zum Aufweitkopf zu gering.

Abhilfe:

- Akku mit Schnellladegerät Li-Ion/Ni-Cd aufladen oder Akku wechseln.
- Durch eine autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt überprüfen/instandsetzen lassen.
- Aufweitkopf wechseln.
- Aufweitkopf nicht weiter verwenden! Aufweitkopf reinigen und mit Maschinenöl leicht fetten oder wechseln.
- Aufweitvorrichtung neu einstellen, siehe 2.5.
- Abstand zwischen Druckhülse zum Aufweitkopf vergrößern.

6. Entsorgung

Die Antriebsmaschinen, Akkus und Schnellladegeräte dürfen nach ihrem Nutzungsende nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Sie müssen nach den gesetzlichen Vorschriften ordnungsgemäß entsorgt werden.

7. Hersteller-Garantie

Die Garantiezeit beträgt 12 Monate nach Übergabe des Neuproduktes an den Erstverwender. Der Zeitpunkt der Übergabe ist durch die Einsendung der Original-Kaufunterlagen nachzuweisen, welche die Angaben des Kaufdatums und der Produktbezeichnung enthalten müssen. Alle innerhalb der Garantiezeit auftretenden Funktionsfehler, die nachweisbar auf Fertigungs- oder Materialfehler zurückzuführen sind, werden kostenlos beseitigt. Durch die Mängelbeseitigung wird die Garantiezeit für das Produkt weder verlängert noch erneuert. Schäden, die auf natürliche Abnutzung, unsachgemäße Behandlung oder Missbrauch, Missachtung von Betriebsvorschriften, ungeeignete Betriebsmittel, übermäßige Beanspruchung, zweckfremde Verwendung, eigene oder fremde Eingriffe oder andere Gründe, die ROLLER nicht zu vertreten hat, zurückzuführen sind, sind von der Garantie ausgeschlossen.

Garantieleistungen dürfen nur von einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt erbracht werden. Beanstandungen werden nur anerkannt, wenn das Produkt ohne vorherige Eingriffe in unzerlegtem Zustand einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt eingereicht wird. Ersetzte Produkte und Teile gehen in das Eigentum von ROLLER über.

Die Kosten für die Hin- und Rückfracht trägt der Verwender.

Die gesetzlichen Rechte des Verwenders, insbesondere seine Gewährleistungsansprüche bei Mängeln gegenüber dem Verkäufer, werden durch diese Garantie nicht eingeschränkt. Diese Hersteller-Garantie gilt nur für Neuprodukte, welche in der Europäischen Union, in Norwegen oder in der Schweiz gekauft und dort verwendet werden.

Für diese Garantie gilt deutsches Recht unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (CISG).

8. Verlängerung der Hersteller-Garantie auf 36 Monate

Für die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Antriebsmaschinen, bei welchen die Übergabe an den Erstverwender ab dem 2011-01-01 erfolgt, besteht die Möglichkeit, die Garantiezeit der vorstehenden Hersteller-Garantie auf 36 Monate zu verlängern. Voraussetzung hierfür ist, dass die Antriebsmaschine mindestens alle 12 Monate nach der Übergabe an den Erstverwender zu einer kostenpflichtigen Inspektion bei einer autorisierten ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt eingeschickt wird und die Angaben auf dem Leistungsschild lesbar sind. Bei der jährlichen Inspektion wird z. B. die Presskraft geprüft, die Antriebsmaschine wird zerlegt, und es werden Verschleißteile geprüft und in der Regel getauscht. Außerdem erfolgt eine jährliche Wiederholungsprüfung elektrischer Geräte nach EN 62638:2010-08 (VDE 0702). Nach erfolgter Inspektion erstellt die autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt ein detailliertes Prüfzertifikat für die Antriebsmaschine mit Angabe der Maschinennummer. Die Antriebsmaschine erhält eine Prüfplakette. Der Zeitpunkt der Übergabe ist durch die Einsendung der Original-Kaufunterlagen nachzuweisen, die Einhaltung der Inspektionsintervalle ist durch die Einsendung der jeweiligen Original-Prüfzertifikate nachzuweisen. Vor Durchführung einer eventuell erforderlichen Reparatur wird ein Kostenvoranschlag erstellt.

9. ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstätten

Firmeneigene Fachwerkstatt für Reparaturen:

SERVICE-CENTER
 Neue Rommelshäuser Straße 4
 D-71332 Waiblingen
 Telefon (07151) 56808-60
 Telefax (07151) 56808-64

Wir holen Ihre Maschinen und Werkzeuge bei Ihnen ab!

Nutzen Sie in der Bundesrepublik Deutschland unseren Abholservice.

Einfach anrufen unter Telefon (07151) 56808-60, oder Download des Abholauftrages unter www.albert-roller.de → Kontakt → Kundendienstwerkstätten → Abholauftrag.

Oder wenden Sie sich an eine andere autorisierte ROLLER Vertrags-Kundendienstwerkstatt in Ihrer Nähe.

10. Teileverzeichnis

Teileverzeichnisse siehe www.albert-roller.de → Downloads → Teileverzeichnisse.

Translation of the Original Instruction Manual

The respective latest sales literature applies for the use of ROLLER'S pressing tongs, ROLLER'S Mini pressing tongs, ROLLER'S pressing rings with adapter tongs, ROLLER'S pressing heads and ROLLER'S expanding heads for the different pipe connection systems, see also www.albert-roller.de → Downloads → Product Catalogues, Brochures. If the system manufacturer alters components of pipe connection systems or markets new ones, their current application status must be enquired about at ROLLER (Fax +49 7151 17 27-87 or e-mail info@albert-roller.de). Subject to change and error.

Fig. 1–17

1 Pressing tongs/ Mini pressing tongs	14 Pressing heads
2 Tong retaining bolt	15 Expander
3 Pressure plate/button	16 Expanding head
4 Locking pin/bolt	17 Expanding jaws
5 Press rollers	18 Expanding mandrel
6 Housing grip	19 Adapter tong
7 Rotation direction lever	20 Pressing ring
8 Safety inching switch	21 Pressing segment
9 Pistol grip	22 Pressing contour (pressing ring or pressing segments)
10 Pressing jaw	23 Battery charge indicator
11 Pressing contour (pressing tongs)	24 Locking nut
12 Bolt	25 Battery
13 Reset button	

General Power Tool Safety Warnings

WARNING

To reduce the risk of injury, the user must read and understand the instruction manual.

Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

1) Work area safety

- Keep work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.
- Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- Keep children and bystanders away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

2) Electrical safety

- Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
- Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
- Do not expose power tools to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
- Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply. Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

3) Personal safety

- Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
- Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool. Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.
- Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on. A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. This enables better control of the power tool in unexpected situations.
- Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.

4) Power tool use and care

- Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application. The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.