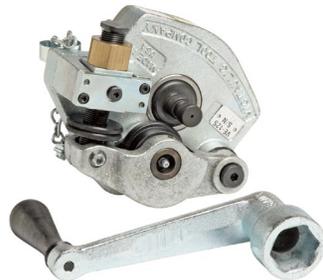




VE460

Rollnutgerät für die Werkstatt



Manuelles Rollnutgerät



CG1100

Fräsnutgerät



VAPS1672

Rohrständler

Genutetes Rohrleitungssystem

Eine genutete mechanische Victaulic Verbindung besteht aus einer Kupplung und geformten oder bearbeiteten, mit einem Nutwerkzeug genuteten Rohrenden. Die Kupplungsgehäusehälften, die eine Dichtung vollständig umschließen, werden um ein genutetes Rohrende, Ventil oder Formteil herum angebracht und sorgen dafür, dass die Federteile der Kupplung in die Nuten eingreifen und die Befestigungselemente richtig fest sitzen. Dies resultiert in einer Verbindung, die innerhalb des spezifizierten maximalen Nennbetriebsdrucks Druckstoßbelastungen standhalten und Ausdehnung, Kontraktion und Abwinklung ausgleichen kann.

AUFTRAG/EIGENTÜMER

System-Nr.	
Ort	

Contractor

Vorgelegt von	
Datum	

Rollnuten

Rollnuten ist eine Methode zur Bearbeitung von Rohren aus Standard- oder dünnwandigem Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Aluminium, PVC, Kupfer und anderen Materialien. Beim Standard-Roll- und Fräsnuten werden die Anforderungen von ANSI/AWWA C-606 erfüllt. Für optimale Eigenschaften der Verbindungen empfiehlt Victaulic, dass jedes Rohrende rechtwinklig abgeschnitten wird. Falls ein schräg abgeschnittenes Rohr verwendet wird, darf die Wandstärke maximal Standardabmessungen haben, und die Abschrägung muss ASME/ANSI B16.25 (37 ½°) oder ASTM A-53 (30°) entsprechen. Rechtwinklig abgeschnittene Rohre müssen zusammen mit Flush-Seal™ und EndSeal™ Dichtungen verwendet werden.

Alle Victaulic Rollnutwerkzeuge sind so konstruiert, dass sie das Rohr drehen oder umkreisen, während eine obere Nutrolle in das Rohr gepresst wird. Die untere Rolle bietet Halt für das Rohr und treibt das Rohr bzw. das Werkzeug gleichzeitig von der Rohrinneenseite aus an. Beim Rollnuten wird kein Metall entfernt, sondern die Nut wird kalt in die Rohrwand eingeformt.

Fräsnuten

Victaulic Fräsnutwerkzeuge fräsen Material aus dem Rohrfumfang heraus und stellen so die spezifizierte Nut her. Während sich das Werkzeug oder das Rohr dreht, wird der Fräsmeißel in das Rohr gedrückt und entfernt Material, bis eine festgelegte Nuttiefe erreicht ist. Die Konstruktion des Werkzeugs garantiert eine Nut, die mit dem Rohrfumfang konzentrisch ist, sogar bei leicht unrunderen Rohren. Der durchschnittliche Rohraußendurchmesser darf nicht von den in den Tabellen auf den folgenden Seiten aufgelisteten Spezifikationen abweichen. Die maximal zulässige Rohrovalität darf nicht um mehr als 1 % abweichen. Größere Abweichungen zwischen dem größten und dem kleinsten Durchmesser erschweren die Montage der Kupplung. Fräsnuten ist für Rohrwandstärken mit Standardgewicht oder schwerer vorgesehen. Eine rechtwinklig gefräste Nut wird für IPS-Rohre aus Stahl und anderen Metallen verwendet. Dadurch wird der Eingriff der Kupplungsfeder maximiert, während gleichzeitig Bewegungen durch Wärmeausdehnung und Kontraktion, Abwinklung, Setzung des Gebäudes oder des Bodens und seismische Aktivität ausgeglichen werden.

INGENIEUR

Spez.-Abschn.	
Para.	
Genehmigt	
Datum	

Inhaltsverzeichnis

Rollnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge

Diese Werkzeuge sind für gelegentliches manuelles Nuten auf der Baustelle ausgelegt und benötigen keine Energiequelle zum Betrieb. Einige manuelle Werkzeuge für die Baustelle können jedoch auch mit einem kompatiblen Motorantrieb verwendet werden.

Handnutwerkzeug RG1	4
Handnutgerät VE12	4
Handnutgerät VE26	5
Handnutgerät VE46	6
Motorantriebs-Bausatz VE26/46	6
Handnutgerät RG1200	7

Rollnuten – tragbare Baustellenwerkzeuge

Diese Werkzeuge sind für gelegentliche bis häufige Einsätze mit Werkzeugkomponenten ausgelegt, die auf der Baustelle demontiert und transportiert werden können.

Mobiles Rollnutwerkzeug VE106/VE107	8
Tragbares Rollnutgerät VE206	9
Tragbares Rollnutwerkzeug VE226	10
Motorantriebs-Bausatz VE226	10

Rollnuten – Baustellenfertigung

Diese Werkzeuge sind für den wiederholten, häufigen Einsatz auf der Baustelle ausgelegt.

Externe Energiequelle erforderlich

RG2100	11
VE272SFS	12
VE416FS	13
Eigenständiger Motorantrieb am Werkzeug	
RG3400	14
VE270FSD/VE271FSD	15
VE416FSD/VE417FSD	16
VE450FSD	17

Rollnuten – Werkstattfertigung

Diese Werkzeuge sind für den wiederholten, häufigen Einsatz im Werk oder in der Werkstatt ausgelegt.

VE268	18
RG3600	19
VE414MC	20
VE460	21
50T	23
RG5200I	24

Fräsnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge

Diese Werkzeuge sind für gelegentliches manuelles Nuten auf der Baustelle ausgelegt und benötigen keine Stromquelle für den Betrieb.

VG Vic-Groover	25
----------------------	----

Fräsnuten – Baustellenfertigung

Diese Werkzeuge sind für den häufigen und wiederholten Einsatz auf der Baustelle oder in der Werkstatt ausgelegt und benötigen einen Motorantrieb für den Betrieb. Victaulic bietet dazu Power Mule II an, der unter Werkzeugzubehör aufgeführt ist.

VG28GD	26
VG28GD-ABR	26
VDG26GD	26
VG26GD-COR	27
VG824	28
VG824-ABR	28
VG824DG	28
VG824-COR	29
VG828	29

Fräsnuten – Baustelle, mit Motor

Dieses Werkzeug ist für den gelegentlichen Einsatz auf der Baustelle zum Abschneiden und Fräsnuten von Gusseisenrohren ausgelegt.

Tragbares Fräsnutwerkzeug CG336 für AWWA-Gusseisenrohre	30
Schwing-Fräsnutwerkzeug VG412	31

Kunststoffnutgeräte

Diese Werkzeuge sind zum Fräsen von Radiusnuten in PVCauf der Baustelle ausgelegt.

Fräsnutwerkzeug für Rohre aus Polyethylen hoher Dichte (HDPE)	31
CG1100	32
VPG824	32

Aquamine Nutwerkzeuge

Dieses leichte und tragbare Werkzeug ist für das manuelle Schneiden von Keilnuten und abgeschrägten Enden an Aquamine Rohren für wiederverwendbare Aquamine Kupplungen ausgelegt.

Aquamine Nutwerkzeuge	32
-----------------------------	----

Lochschneidewerkzeuge

Diese leichten und tragbaren Werkzeuge sind zum Lochschneiden in Rohren für Abzweige ausgelegt.

HCT904	33
HCT908	33
VHCT900	33
Vic-Tap II	33

Vic-Press™ Werkzeuge

Dieses batteriebetriebene Handwerkzeug ist zum Befestigen von Vic-Press™ Schedule-10S-Produkten an IPS-Schedule-10S-Edelstahlrohren ausgelegt.

PFT510	34
--------------	----

Rohrschneidewerkzeuge

Diese leichten und tragbaren Werkzeuge sind zum Abschneiden von Rohrenden mit Hilfe einer Brennerbaugruppe ausgelegt.

VCT1 manuell	35
VCT2 automatisch	35
PC3110	35

Zubehör für Werkzeuge

Dieses Zubehör wurde für die Unterstützung des Nutvorgangs bei einer Reihe von Werkzeugen von Victaulic wie im Einzelnen angegeben entwickelt.

Power Mule II	36
PS3400	37
VAPS112	37
VAPS270	38
VAPS1672	38
PT100A / PT101 /PT101A	39
PT102A	39
GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC	40
GDC-StrengThin™ 100	40
GDC-PGS-300	40
OGS-200-Messlehren zur Überprüfung von Nuten	40
HDPE-Messlehre zur Überprüfung doppelt gefräster Nuten	40
IGS-Messlehre zur Überprüfung von Nuten	41
Prüfkappen-Bausatz Nr. T-60	41

Fertigungszelle

Dieses Werkzeugzubehör gehört zum Komplettpaket für die Werkstatt zur Maximierung von Produktivitätssteigerungen.

VAP131 – Fertigungszellenpaket	42
HYDRAULISCHER VERSTELLBARER ROHRSTÄNDER VAPS 131R	42
HYDRAULISCHER AUFSPANNTISCH VAPS 131F	42
MONTAGETISCH VAPS 131T	42

VBSP-Schließwerkzeuge

Diese Werkzeuge wurden speziell für die Montage der geschraubten Produkte mit geteilter Hülse von Victaulic (VBSP) entwickelt.

Kleines manuelles Werkzeug CTM-01	43
Großes manuelles Werkzeug CTM-02	43
KLEINES 10-TONNEN-HYDRAULIKWERKZEUG CTH-01	43
GROSSES 25-TONNEN-HYDRAULIKWERKZEUG CTH-02	43

Auswahl des Rollnutschsatzes:

Um die von Victaulic spezifizierte Produktleistung zu erzielen, müssen das richtige Rollnutwerkzeug und der entsprechende Victaulic Rollensatz ausgewählt werden. Wenn nicht der passende Victaulic Rollensatz oder das korrekte Victaulic Werkzeug verwendet wird, kann es zu reduzierter Leistung oder Ausfall des Produkts kommen. Werkzeug-Spezifikationen und Leistungen sind zusammen mit jedem Werkzeug aufgeführt. Lesen Sie vor Einsatz jedes Werkzeugs die Anweisungen vollständig durch.

Die folgende Tabelle enthält eine Übersicht über häufig verwendete Rollensätze. Neben den unten aufgeführten Rollensätzen sind zahlreiche Spezial-Rollensätze erhältlich, z. B. der „RZ“-Rollensatz zum Nuten von Rohren, die zusammen mit Kupplungen vom EndSeal™ Typ HP-70ES verwendet werden. Wenn Ihr bevorzugtes Rohrmaterial oder Ihre Größe in der folgenden Tabelle nicht aufgeführt ist, setzen Sie sich für weitere Informationen bitte mit Victaulic in Verbindung.

Rohrmaterial	Wandstärke gemäß IPS/CTS	Empfohlener Rollensatz			
		Rohrgrößen ¾ – 8" DN20 – DN200	Rohrgrößen 10 – 12" DN250 – DN300	Rohrgrößen 14 – 24" DN350 – DN600	Rohrgrößen 26 – 78" DN650 – DN1950
Kohlenstoffstahl	Schedule 5 bis Standard-Wandstärke	R (Standard Rollen)	R9 (Standard Rollen)	RW (AGS-Rollen) oder RS (extra starke Rollen)	RW (AGS-Rollen)
Edelstahl ¹	Schedule 40S bis Standard-Wandstärke	R9 (Standard Rollen)	R9 (Standard Rollen)	RW (AGS-Rollen)	
Dünnwandiger Edelstahl ¹	Schedule 5S und 10S	RX (Rollen für dünnwandigen Edelstahl)	RX (Rollen für dünnwandigen Edelstahl)	RWX (AGS-Rollen für dünnwandigen Edelstahl)	
Dünnwandiger Edelstahl	1,6 – 3 mm	RG (StrengThin™ Rollen 100)	RG (StrengThin™ Rollen 100)		
Aluminium	Schedule 5 bis 40	RP (Kunststoff und Aluminiumrollen)	RP (Kunststoff und Aluminiumrollen)		
PVC	Schedule 40 und 80	RP (Kunststoff- und Aluminiumrollen)			
Kupfer	K, L, M, DWV	RR (Kupferrollen)			

Weitere Spezial-Rollensätze sind erhältlich. Wenn Ihr Rohrmaterial oder Ihre Größe hier nicht aufgeführt ist, wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an den Victaulic Kundendienst.

¹ Edelstahl ist als Typ 304(L) oder 316(L) definiert. Für Duplex- und Super-Duplex-Edelstähle wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.

HINWEIS:

- StrengThin™ Rollen 100 sind nur in Europa erhältlich.

Victaulic Rollnuten

Benutzen Sie bitte den folgenden Leitfaden zur Auswahl von Nutrollen für unterschiedliche Legierungen. Beachten Sie auch, dass alle Werkzeuge nur mit Rollen für Kohlenstoffstahl ausgestattet sind. Alle anderen Arten von Nutrollen sind optional.

Art der Nut	Farbkennzeichnung	Legierung	Teilenummern-Kennzeichnung
OGS	Schwarz	Kohlenstoffstahl	R
AGS	Schwarz/gelb gestreift	Kohlenstoffstahl	RW
Edelstahl – OGS	Schwarz	Edelstahl (nur Standard-Wandstärke)	R
	Silber	Edelstahl (nur dünnwandig)	RX
Edelstahl – AGS	Schwarz/gelb gestreift	Edelstahl (nur Standard-Wandstärke)	RW
	Silber	Edelstahl (nur dünnwandig)	RWX
StrengThin™ 100	Blauer Streifen	Edelstahl (nur dünnwandig)	RG
ES	Schwarz	Kohlenstoffstahl	RZ
Kupfer	Kupfer	Kupfer	RR
PVC/Aluminium	Gold	PVC/Aluminium	RP
OGS-200	Rot gestreift	Kohlenstoffstahl	R9S
		Edelstahl	RXS

Rollnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge



RG1

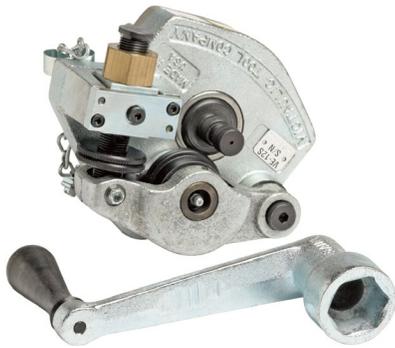
Handnutwerkzeug RG1

- Das Werkzeug wird mit der mitgelieferten Klinke manuell betätigt
- Zum manuellen Nuten von Schedule-10- und 40-Kohlenstoffstahlrohren
- 1"-IGS-Nutsystemprofil
- Zum Rollnuten von Rohren der Größe 1"/DN25

Leistungsbedarf: entfällt

Gewicht: 17 lbs/8 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)
Modell	Rohrmaterial	1 25
RG1	Stahl	Sch. 10 und 40 2,8 und 3,4 mm



Handnutgerät VE12

- Das Werkzeug wird mit der mitgelieferten Klinke manuell betätigt
- Für das manuelle Nuten von Schedule-5-, 10- und 40-Stahlrohren sowie Edelstahl-, Aluminium- und PVC-Rohren
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen ¾ – 2"/DN20 – DN50

Leistungsbedarf: entfällt

Gewicht: 17 lbs/8 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)				
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50
VE12	Stahl		Sch. 5-10 1,7-2,1 mm	Sch. 5 – 40 1,7 – 3,9 mm			
	Edelstahl			Sch. 40S 3,4 – 3,9 mm			
	Aluminium	2	Sch. 5 – 10 1,7 – 2,1 mm	Sch. 5 – 40 1,7 – 3,9 mm			
	PVC			Sch. 40 3,4 – 3,9 mm			
VE12SS	Dünnwandiger Edelstahl		Sch. 5S-10S 1,7-2,8 mm				

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

Rollnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge



VE26

Handnutgerät VE26

- Das Werkzeug wird mit der mitgelieferten Klinge manuell betätigt
- Reparatur von und nachträglicher Einbau an bestehenden dünnwandigen Stahl-, Schedule-40-Stahl-, Edelstahl-, PVC- und Aluminiumrohren
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Für Kupferrohre (CTS) der Typen K, L, M und DWV sowie nach britischer Norm, DIN und Australian Standard erhältlich
- Optionaler Adapterbausatz für Motorantrieb verfügbar, mit dem Rohre alternativ mit einem Motorantrieb Ridgid* 300 genutet werden können
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 2 – 6"/DN50 – DN150

Leistungsbedarf: entfällt

Gewicht: 22 lbs/10 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)					
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	2 50	2 ½	3 80	4 100	5	6 150
VE26S	Stahl		Sch. 5 – 40 1,7 – 5,5 mm			Sch. 5 – 10 2,1 – 3,4 mm		
	Edelstahl		Nur Sch. 40S 3,9 – 5,5 mm					
VE26C	Kupfer		K, L, M und DWV					
VE26AC	Australisches Kupfer	3	A, B und D					
VE26P	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 1,7 – 5,2 mm			Sch. 5 – 10 2,1 – 3,4 mm		
	PVC		Sch. 40 3,9 – 6,6 mm					
VE26SS	Dünnwandiger Edelstahl		Sch. 5S – 10S 1,7 – 3,4 mm					

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

³ Siehe [Datenblatt 22.10](#) und [Datenblatt 22.11](#) für weitere Einzelheiten.

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge



Handnutgerät VE46

- Das Werkzeug wird mit der mitgelieferten Klinke manuell betätigt
- Für das manuelle Rollnuten von Schedule-40-Stahl-, Aluminium-, Edelstahl- und PVC-Rohren sowie Schedule-80-PVC-Rohren ausgelegt
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Optionaler Adapterbausatz für Motorantrieb als Alternative verfügbar, mit dem Rohre mit einem Motorantrieb Ridgid* 300 genutzt werden können
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 3 ½ – 6"/DN90 – DN150

Leistungsbedarf: entfällt

Gewicht: 28 lbs/13 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)				
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	3 ½ 90	4 100	4 ½	5	6 150
VE46S	Stahl		Sch. 5 – 40 2,1 – 7,1 mm				
	Edelstahl		Nur Sch. 40S 5,7 – 7,1 mm				
VE46P	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 2,1 – 7,1 mm				
	PVC		Sch. 40 – 80 5,7 – 11,0 mm				

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.



Motorantriebs-Bausatz VE26/46

Mit dem Motorantriebs-Bausatz VE26/46 können beide Werkzeuge direkt an einem Motorantrieb Ridgid* 300 montiert werden.

Gewicht: 7 lbs/3 kg

Neuere Werkzeuge, deren Seriennummern in „C“ enden, sind mit dem Motorantriebs-Bausatz kompatibel. Werkzeuge, deren Nummer nicht in „C“ endet, müssen für den Motorantriebs-Bausatz umgerüstet werden. Wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinsicherheit

Rollnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge



RG1200

Handnutgerät RG1200

- Manuell oder elektrisch betriebenes Nutwerkzeug für installierte Rohre
- Zur Herstellung einer OGS-200-Rollnut in Schedule-40- und 80-Rohren aus Kohlenstoffstahl
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 2 – 6"/DN50 – DN150

Leistungsbedarf: entfällt

Gewicht: 27.7 lbs/12,7 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)				
		2 50	2 ½	3 80	4 100	6 150
RG1200	Kohlenstoffstahl	Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm	

HINWEIS

- Motorantrieb optional.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit
- Siehe [Datenblatt 24.11](#) für Einzelheiten.

Rollnuten – tragbare Baustellenwerkzeuge



VE106/VE107

Mobiles Rollnutwerkzeug VE106/VE107

- Mobiles, leichtes Rollnutwerkzeug mit integriertem Motor/Antrieb, der auf einer mobilen Sackkarre montiert ist
- Das Werkzeug arbeitet mit einem rechteckigen 3/8"/9,5-mm-Standardanschluss
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Wird mit Standard-Werkzeugkasten für das Zubehör geliefert
- Völlig eigenständiges Gerät mit eingebautem Motor, Sicherheitsfußschalter und Netzstecker
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 1 ¼ – 6"/DN32 – DN150

Leistungsbedarf: VE106 benötigt eine 110-V/15-A-Stromversorgung. VE107 benötigt eine 220-V/6-A-Stromversorgung.

Gewicht: 140 lbs/64 kg

Optionales Zubehör: Zusätzliche Rollen/Wellen sind zum Nuten von Kupfer und dünnwandigen Edelstahlrohren sowie für EndSeal™ Nuten (ES) erhältlich.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5	6 150
VE106	Stahl	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 7,1 mm								
	Edelstahl	4	Sch. 40S 3,6 – 7,1 mm								
	Dünnwandiger Edelstahl	6	Sch. 5S – 10S 1,7 – 3,4 mm								
	Kupfer	7	K, L, M und DWV								

⁴ Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.

⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.

⁶ Mit RX markierte Nutrollen verwenden.

⁷ Mit RR markierte Nutrollen verwenden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – tragbare Baustellenwerkzeuge



VE206

Tragbares Rollnutgerät VE206

- Der Werkzeugkopf kann auf allen dreibeinigen Gestellen mit Ridgid* 300 Lochbild oder auf der Pritsche eines LKW befestigt werden
- Eine hydraulische Handpumpe kann zur Bedienung mit der rechten oder linken Hand auf beiden Seiten des Werkzeugs montiert werden
- Wird mit Victaulic Tragetasche für Zubehör geliefert
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 1 ¼ – 6"/DN32 – DN150

Leistungsbedarf: Mit mehreren Motorantrieben kompatibel; Ridgid* 300 oder 700 und REMS Amigo 2**

Gewicht:

Werkzeug (montiert; einschließlich Motorantrieb, Handpumpe, Ständer und Fußschalter): 165 lbs/75 kg

Werkzeugkopf-Baugruppe: 61 lbs/28 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5	6 150
VE206	Stahl	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 7,1 mm								
	Edelstahl	4	Sch. 40S 3,6 – 7,1 mm								
	Dünnwandiger Edelstahl	6	Sch. 5S – 10S 1,7 – 3,4 mm								
	Kupfer	7	K, L, M und DWV								

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.

** REMS Amigo ist eine eingetragene Marke von REMS GmbH & Co KG.

⁴ Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.

⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.

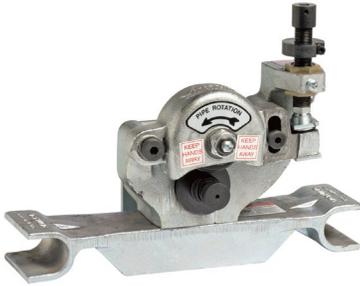
⁶ Mit RX markierte Nutrollen verwenden.

⁷ Mit RR markierte Nutrollen verwenden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – tragbare Baustellenwerkzeuge



VE226

Tragbares Rollnutwerkzeug VE226

- Wird an einem Motorantrieb Ridgid* 300 montiert
- Das Werkzeug arbeitet mit einem rechteckigen 3/8"/9,5-mm-Standardanschluss
- In sieben verschiedenen Typen für Stahlrohre (und andere IPS-Rohre), Kupfer- und Edelstahlrohre erhältlich
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 3/4 – 6"/DN20 – DN150

Anforderungen an den Antrieb: Passend für Motorantriebe Ridgid* 300. Optionale Unterteile für Ridgid* 535, 1224, 1822 und Oster 310 erhältlich.

Gewicht: 37 lbs/17 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)											
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	3/4 20	1 25	1 1/4 32	1 1/2 40	2 50	2 1/2	3 80	3 1/2 90	4 100	4 1/2	5	6 150
VE226S	Stahl		Sch. 5 – 40 1,7 – 5,2 mm				Sch. 5 – 10 2,1 – 3,4 mm							
	Edelstahl		Nur Sch. 40S 3,6 – 5,2 mm											
VE226B	Stahl		Sch. 5 – 40 1,7 – 3,7 mm											
	Edelstahl		Nur Sch. 40S 2,9 – 3,7 mm											
	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 1,7 – 3,7 mm											
	PVC		Sch. 40 2,9 – 3,7 mm											
VE226M	Stahl						Sch. 5 – 40 1,7 – 6,0 mm				Sch. 5 – 10 2,5 – 3,4 mm			
	Edelstahl						Nur Sch. 40S 3,9 – 6,0 mm							
VE226C	Kupfer						K, L, M und DWV							
VE226AC	Australisches Kupfer	3					A, B und D							
VE226BSS	Dünnwandiger Edelstahl		Sch. 5S – 10S 1,7 – 2,8 mm											
VE226MSS	Dünnwandiger Edelstahl						Sch. 5S – 10S 1,7 – 3,4 mm							
VE226P	Aluminium	2					Sch. 5 – 40 1,7 – 6,0 mm				Sch. 5 – 10 2,5 – 3,4 mm			
	PVC						Sch. 40S 3,6 – 7,1 mm							

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

³ Siehe [Datenblatt 22.10](#) und [Datenblatt 22.11](#) für weitere Einzelheiten.

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.



Motorantriebs-Bausatz VE226

- Bausatz zum Anschluss des Rollnutwerkzeugs VE226 an einen Ridgid* 700 Motorantrieb

Kapazität: Siehe entsprechendes Werkzeug

Gewicht: 75 lbs/34 kg

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



RG2100

RG2100

- Leichtes tragbares Rollnutwerkzeug
- Zum Schneiden, Fräsen und Nuten einer IGS-Nut in das Rohr
- Das RG2100 ist in zwei Konfigurationen erhältlich. Eine Konfiguration enthält Schneider, Reibahle, Hebel, Nutwerkzeug und Schlitten. Die andere umfasst nur Nutwerkzeug und Schlitten.
- Zum Rollnuten von Rohren der Größe 1"/DN25

Anforderungen an den Antrieb: Motorantrieb Ridgid* 300

Leistungsbedarf: 115-V/15-A-Stromversorgung

Gewicht: 37,5 lbs/17 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)
Modell	Rohrmaterial	1 25
RG2100	Stahl	Sch. 10 und 40 2,8 und 3,4 mm

* Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



VE272SFS

VE272SFS

- Tragbares Rollnutgerät zur Montage am Motorantrieb Ridgid* 300
- Betätigung mit hydraulischer Handpumpe mit speziell konstruiertem Schwenkarm zur Reduzierung des erforderlichen Kraftaufwands am Griff
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Zum Rollnuten von Röhren der Größen ¾ – 12"/DN20 – DN300 (Rollensätze aus Kohlenstoffstahl für die Größen 2 – 12"/DN50 – DN300 mitgeliefert)

Leistungsbedarf: Motorantrieb Ridgid* 300

Gewicht: 184 lbs/84 kg

Optionale Rollen: Rollen für Röhre aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl der Größen ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, Rollen für dünnwandige Edelstahlrohre der Größen ¾ – 12"/DN20 – DN300, EndSeal™ (ES), RP-Rollen für Aluminium Schedule 5 – 40, RP-Rollen für PVC Schedule 40 – 80 und RR-Rollen für Kupfer für Typ K,L,M und DWV.

Optionales Zubehör: Eine optionale Rohrstütze für Röhre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 ist erhältlich und für Kupferrohre erforderlich.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)													
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 200	8 250	10 300	
VE272SFS	Stahl (OGS)	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm											Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm		
	Stahl (OGS-200)	11					Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm						
	Edelstahl	4	Sch. 40S 2,9 – 8,2 mm											0,250 6,4 mm		
	Edelstahl (OGS-200)						Sch. 40S 3,9 – 7,1 mm									
	Dünnwandiger Edelstahl	6, 9	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm													
	Aluminium	2, 8					Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm						Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm			
	PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm		Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm				Sch. 40 8,2 mm			
	Kupfer	7, 9	K, L, M und DWV													

- * Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.
- 2 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- 4 Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.
- 5 Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- 6 Mit RX markierte Nutrollen verwenden.
- 7 Mit RR markierte Nutrollen verwenden.
- 8 Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- 9 Für Kupferrohre der Größe 8"/DN200 und dünnwandige Edelstahlrohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 eine Querverstrebung verwenden.
- 10 Eine Spezialrolle (unten) für das Nuten von Schedule-80-2"-PVC-Röhren ist erhältlich. Teile- Nr. RP02272L02
- 11 OGS-200 zur Verwendung mit der starren Kupplung des Typs 870

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



VE416FS

VE416FS

- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 2 – 16"/DN50 – DN400 auf der Baustelle
- Betätigung mit hydraulischer Handpumpe mit speziell konstruiertem Schwenkarm zur Reduzierung des erforderlichen Kraftaufwands am Griff
- Mit Rohrstabilisator für Rohre der Größen 6 – 16"/DN50 – DN400 ausgestattet, um Schwingen der Rohre zu verhindern

Leistungsbedarf: Motorantrieb Ridgid* 300

Gewicht: 240 lbs/109 kg

Optionale Rollen: Optionale Rollen sind erhältlich für Schedule-5S- und 10S-Edelstahlrohre, PVC- und Aluminiumrohre sowie Kupferrohre der Typen K, L, M und DWV.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)										
			OGS							AGS			
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	2 50	2½ 80	3 80	4 100	5 150	6 200	8 250	10 300	12 350	14 400	16 400
VE416FS	Stahl	4, 5, 9	Sch. 5 – 80 1,7 – 7,6 mm			Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm			Sch. 10 – STD 4,6 – 9,5 mm		Std.-Wandstärke, AGS 9,5 mm		
	Edelstahl	5	Sch. 40S 3,9 – 9,3 mm							STD 9,5 mm		Std.-Wandstärke, RW AGS 9,5 mm	
	Dünnwandiger Edelstahl	6	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm							10S RWX 4,8 mm			
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 1,7 – 9,3 mm						Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm				
	PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm						
	Kupfer	7	K, L, M und DWV										

- * Ridgid™ ist ein Markenzeichen von Ridgid, Inc. Victaulic ist nicht mit Ridgid, Inc. verbunden.
- 2 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- 4 Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.
- 5 Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- 6 Mit RX markierte Nutrollen verwenden.
- 7 Mit RR markierte Nutrollen verwenden.
- 8 Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- 9 Es ist ein Spezialrollensatz ausschließlich zum Nuten von Sch. 80 2–3"-Kohlenstoffstahl erhältlich. Teile- Nr. RS02414003

Dieses Werkzeug sollte nicht zum Herstellen von Nuten auf Baustellen in großen Mengen verwendet werden. Nehmen Sie zum Herstellen von Nuten auf Baustellen in größeren Mengen ein Werkzeug VE450FSD. VE416FS/FSD ist für gelegentliches Nuten von AGS-Rohren auf Baustellen vorgesehen.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



RG3400

RG3400

- Eigenständiges Gerät mit eingebautem Getriebemotor, Schutzvorrichtungen, Sicherheitsfußschalter, Rohrständer und Stromkabel/-stecker
- Handbetätigte Hydraulikpumpe
- Leiser Betrieb – ideal für belegte Räume
- Vereinfachte Tiefeneinstellung
- Zum Rollnuten von:
 - Kohlenstoffstahl: 1" IGS™
 - Kohlenstoffstahl/Edelstahl: 1 – 12" OGS
 - Dünnwandiger Edelstahl: 2 – 12"
 - Kupfer: 2 – 8"
 - PVC: 2 – 8"
 - Aluminium: 2 – 12"

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf:

- 220 V, 50 Hz
- 220 V, 60 Hz
- 110 V, 50 Hz
- 120 V, 60 Hz

HINWEIS

- Zu Werkzeugdaten siehe [Datenblatt 22.42](#)

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit
- Siehe [Datenblatt 24.22](#) für Einzelheiten.

Rollnuten – Baustellenfertigung



VE270FSD/VE271FSD

VE270FSD/VE271FSD

- Völlig eigenständiges Gerät mit eingebautem Getriebemotor, Schutzvorrichtungen, Sicherheitsfußschalter und Stromkabel/-stecker
- Betätigung mit hydraulischer Handpumpe mit speziell konstruiertem Schwenkarm zur Reduzierung des erforderlichen Kraftaufwands am Griff
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen ¾ – 12"/DN20 – DN300 (Rollensätze aus Kohlenstoffstahl für die Größen 2 – 12"/DN50 – DN300 mitgeliefert)

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf: VE270FSD benötigt eine 110-V/15-A-Stromversorgung. VE271FSD benötigt eine 220-V/6-A-Stromversorgung.

Gewicht: 340 lbs/154 kg

Optionale Rollen: Rollen für Rohre aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl der Größen ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, Rollen für dünnwandige Edelstahlrohre der Größen ¾ – 12"/DN20 – DN40, EndSeal™ (ES), RP-Rollen für Aluminium Schedule 5 – 40, RP-Rollen für PVC Schedule 40 – 80 und RR-Rollen für Kupfer für Typ K,L,M und DWV.

Optionales Zubehör: Eine optionale Rohrstütze für Rohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 ist erhältlich und für Kupferrohre erforderlich.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)														
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	
VE270FSD/ VE271FSD	Stahl (OGS)	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm												Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm		
	Stahl (OGS-200)	11					Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm							
	Edelstahl	4	Sch. 40S 2,9 – 8,2 mm												0,250 6,4 mm		
	Edelstahl (OGS-200)		Sch. 40S 3,9 – 7,1 mm														
	Dünnwandiger Edelstahl	6, 9	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm														
	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm												Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm		
	PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm						
	Kupfer	7, 9	K, L, M und DWV														

- ² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- ⁴ Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.
- ⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- ⁶ Mit RX markierte Nutrollen verwenden.
- ⁷ Mit RR markierte Nutrollen verwenden.
- ⁸ Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- ⁹ Für Kupferrohre der Größe 8"/DN200 und dünnwandige Edelstahlrohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 eine Querverstrebung verwenden.
- ¹⁰ Eine Spezialrolle (unten) für das Nuten von Schedule-80-2"-PVC-Rohren ist erhältlich. Teile- Nr. RP02272L02
- ¹¹ OGS-200 zur Verwendung mit der starren Kupplung des Typs 870

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



VE416FSD/VE417FSD

VE416FSD/VE417FSD

- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 2 – 16"/DN50 – DN400 auf der Baustelle
- Eine Nuttiefeinstellung ermöglicht die Anpassung des Nutdurchmessers
- Völlig eigenständige Geräte mit eingebauten Getriebemotoren, Sicherheitsfußschalter und Stromkabel/-stecker
- Betätigung mit hydraulischer Handpumpe mit speziell konstruiertem Schwenkarm zur Reduzierung des erforderlichen Kraftaufwands am Griff
- Mit Rohrstabilisator für Rohre der Größen 6 – 16"/DN150 – DN400 ausgestattet, um Schwingen der Rohre zu verhindern

Leistungsbedarf: VE416FSD benötigt einen Stromanschluss mit 110 Volt, 15 A; VE417FSD benötigt einen Stromanschluss mit 220 Volt, 8 A

Gewicht: 340 lbs/154 kg

Optionale Rollen: Optionale Rollen sind erhältlich für Schedule-5S- und 10S-Edelstahlrohre, PVC- und Aluminiumrohre sowie Kupferrohre der Typen K, L, M und DWV.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)										
			OGS									AGS	
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	2 50	2 ½	3 80	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VE416FSD/ VE417FSD	Stahl (OGS)	4, 5	Sch. 5 – 80 1,7 – 7,6 mm			Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				Sch. 10 – STD 4,6 – 9,5 mm		Std.-Wandstärke, AGS 9,5 mm	
	Stahl (OGS-200)	11				Sch. 80 8,6 – 11,0 mm							
	Edelstahl	4	Sch. 40S 3,9 – 9,3 mm						STD 9,5 mm		Std.-Wandstärke, RW AGS 9,5 mm		
	Edelstahl (OGS-200)					Sch. 40S 6,0 – 7,1 mm							
	Dünnwandiger Edelstahl	6	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm									Sch. 10S RWX 4,8 mm	
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 1,7 – 9,3 mm						Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm				
	PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm				Sch. 40 8,2 mm					
	Kupfer	7	K, L, M und DWV										

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

⁴ Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.

⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.

⁶ Mit RX markierte Nutrollen verwenden.

⁷ Mit RR markierte Nutrollen verwenden.

⁸ Mit RP markierte Nutrollen verwenden.

¹¹ OGS-200 zur Verwendung mit der starren Kupplung des Typs 870

Dieses Werkzeug sollte nicht zum Herstellen von Nuten auf Baustellen in großen Mengen verwendet werden. Nehmen Sie zum Herstellen von Nuten auf Baustellen in größeren Mengen ein Werkzeug VE450FSD. VE416FS/FSD ist für gelegentliches Nuten von AGS-Rohren auf Baustellen vorgesehen.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rollnuten – Baustellenfertigung



VE450FSD

VE450FSD

- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 4 – 24"/DN100 – DN600 auf der Baustelle ausgelegt
- Das Werkzeug wird mit Rollensätzen zum Nuten von Rohren aus Kohlenstoffstahl der Größen 4 – 12"/DN100 – DN300 mit Original-Nut und 14 – 24"/DN350 – DN600 mit AGS-Nut geliefert
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Betätigung mit hydraulischer Handpumpe mit speziell konstruiertem Schwenkarm zur Reduzierung des erforderlichen Kraftaufwands am Griff
- Merkmale:
 - Aufnahmepunkt für den Transport des Werkzeugs mit einer Hebevorrichtung
 - Rahmen für die meisten Gabelstapler geeignet
 - Magazin zum Aufbewahren von Zubehör

Leistungsbedarf: VE450FSD ist eine eigenständige Einheit mit zwei integrierten einphasigen 220-V-/50/60-Hz-/20-A-Getriebemotoren für schwerere Belastungen, Sicherheitsfußschalter und Netzkabel/-stecker

Gewicht: 825 lbs/374 kg

Optionale Rollen: Optionale Rollen sind für dünnwandige Edelstahlrohre mit Originalnut, dünnwandige Edelstahlrohre der Größen 14 – 24/350 – 600 mm mit AGS-Nut und 4 – 12/DN100 – DN400 mm mit EndSeal™ Nut (ES) erhältlich.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)														
			OGS							AGS							
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	4 100	5 125	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VE450FSD	Stahl	5, 12	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm			Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm							
	Edelstahl	13	Sch. 40S 6,0 – 9,3 mm				STD 9,5 mm			STD 9,5 mm							
	Dünnwandiger Edelstahl	14	Sch. 5S – 10S 2,1 – 4,6 mm				Sch. 10S 4,8 – 6,4 mm										
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				STD 9,5 mm										
	PVC	8	Sch. 40 – 80 6,0 – 11,0 mm		Sch. 40 8,2 mm												

- ² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- ⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- ⁸ Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- ¹² Sowohl für OGS- als auch für AGS-Rohre die mit R markierten Standard-Nutrollen verwenden.
- ¹³ Für OGS-Rohre die mit R markierten und für AGS-Rohre die mit RW markierten Standard-Nutrollen verwenden.
- ¹⁴ Für OGS-Rohre die mit RX markierten und für AGS-Rohre die mit RWX markierten Nutrollen verwenden. (Spezielle RWX-Rollen sind zum Nuten von Schedule-10-Rohren (0,250" | 6,4 mm) erhältlich.

Rollnuten – Werkstattfertigung



VE268

VE268

- Zum Rollnuten in der Werkstatt entwickelt
- Das halbautomatische elektrohydraulische Werkzeug ist mit Schutzvorrichtungen und Sicherheitsfußschalter ausgestattet
- Mit Schwenkarmkonstruktion zur Erleichterung der Rollenwechsel, da der Schaft nicht entfernt werden muss
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 3/4 – 12"/DN20 – DN300 (Rollen für 3/4 – 1 1/2"/DN20 – DN32 sind optional)

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf: Serienmäßig 220/440 Volt, 3 Phasen, 60 Hertz. Das Werkzeug kann auch zur Verwendung mit unterschiedlichen weltweiten Spannungsanschlüssen geliefert werden. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic. 3-Phasen-Werkzeuge müssen von einem qualifizierten Elektriker vor Ort fest verdrahtet werden. Für Europa wird dieses Werkzeug vor dem Versand mit einem Kabel und einem 380-V-Stecker versehen.

Gewicht: 735 lbs/333 kg

Optionale Rollen: Rollen für Rohre aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl der Größen 3/4 – 1 1/2"/DN20 – DN40, Rollen für dünnwandige Edelstahlrohre der Größen 3/4 – 12"/DN20 – DN300, EndSeal™ (ES), RP-Rollen für Aluminium Schedule 5 – 40, RP-Rollen für PVC Schedule 40 – 80 und RR-Rollen für Kupfer Typ K,L,M und DWV.

Optionales Zubehör: Eine optionale Rohrstütze für Rohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 ist erhältlich und zum Nuten von Kupferrohren der Größe 8"/DN200 und dünnwandigen Edelstahlrohren erforderlich.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)														
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	3 1/2	4	5	6	8	10	12	
			20	25	32	40	50		80	90	100	150	200	250	300		
VE268	Stahl	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm											Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm			
	Stahl (OGS-200)						Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm							
	Edelstahl	4	Sch. 40S 2,9 – 8,2 mm														
	Edelstahl (OGS-200)						Sch. 40S 3,9 – 7,1 mm										
	Dünnwandiger Edelstahl	6	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm														
	Aluminium	2, 8					Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm						Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm				
	PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm						
	Kupfer	7	K, L, M und DWV														

- ² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- ⁴ Mit R markierte Standard-Nutrollen verwenden.
- ⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- ⁶ Mit RX markierte Nutrollen verwenden.
- ⁷ Mit RR markierte Nutrollen verwenden.
- ⁸ Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- ¹⁰ Eine Spezialrolle (unten) für das Nuten von Schedule-80-2"-PVC-Rohren ist erhältlich. Teile- Nr. RP02272L02

Rollnuten – Werkstattfertigung



RG3600

RG3600

- Zum Rollnuten von Edelstahlrohren der Größen DN50 – DN150/2 – 6" vor Ort ausgelegt
- Wird mit Rollensätzen StrengThin™ 100 geliefert

Leistungsbedarf: 230 V AC, 50/60 Hz

Anforderungen an den Antrieb: REMS Amigo 2. Ein optionaler Motorantrieb Ridgid™ 700 kann verwendet werden.

Gewicht: 55 lbs/29 kg

Werkzeugdaten – maximale Rohrgröße		Rohrgröße (DN)/Nennwandstärke					
Modell	Rohrmaterial	DN50	DN100	DN150	DN200	DN250	DN300
RG3600	Edelstahl	1,6 – 2,7 mm			2,0 – 3,4 mm		

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

HINWEIS

- Nur in Europa erhältlich.

Rollnuten – Werkstattfertigung



VE414MC

VE414MC

- Für das Rollnuten in der Werkstatt von Schedule-5-, 10- und Standard-Rohren aus Kohlenstoffstahl, Standard-Edelstahlrohren, Schedule-40-, 80-PVC-Rohren und Standard-Rohren aus Aluminium
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Das Werkzeug ist mit Rohrstützen ausgestattet, damit ein gleichmäßiges Nuten gewährleistet wird
- Zum Rollnuten von Rohren der Größen 2 – 16"/DN50 – DN400 (wird mit OGS-Rollen für Kohlenstoffstahl der Größen 2 – 12"/DN50 – DN300 und AGS-Rollen für die Größen 14 – 16"/DN350 – DN400 geliefert)

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf: Serienmäßig 220/440 Volt, 3 Phasen, 60 Hertz. Das Werkzeug kann auch zur Verwendung mit unterschiedlichen weltweiten Spannungsanschlüssen geliefert werden. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic. 3-Phasen-Werkzeuge müssen von einem qualifizierten Elektriker vor Ort fest verdrahtet werden. Für Europa wird dieses Werkzeug vor dem Versand mit einem Kabel und einem 380-V-Stecker versehen.

Gewicht: 735 lbs/333 kg

Optionale Rollen: Optionale Rollen sind für Schedule-10S-Edelstahlrohre, PVC- und Aluminiumrohre sowie Kupferrohre der Typen K, L, M und DWV erhältlich.

AGS-Rollensätze für Schedule-10-Rohre aus Kohlenstoffstahl der Größen 14 – 16"/DN350 – DN400 mit einer Wandstärke bis 0,375"/DN13 sind jetzt Standard.

Für Preisangaben und Einzelheiten wenden Sie sich bitte an Victaulic.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)											
			OGS										AGS	
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	2 50	2½	3 80	3½	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VE414MC	Stahl	5, 12	Sch. 5 – 80 1,7 – 7,6 mm				Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				Sch. 10 – STD 4,6 – 9,5 mm	Sch. 10 – STD 4,8 – 9,5 mm		
	Edelstahl	13	Sch. 40S 3,9 – 9,5 mm										STD 9,5 mm	
	Dünnwandiger Edelstahl	14	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm										Sch. 5S – 10S 4,0 – 4,8 mm	
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 1,7 – 9,3 mm								Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm			
	PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm				Sch. 40 8,2 mm						
	Kupfer	7	K, L, M und DWV											

- 2 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.
- 5 Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.
- 7 Mit RR markierte Nutrollen verwenden.
- 8 Mit RP markierte Nutrollen verwenden.
- 12 Sowohl für OGS- als auch für AGS-Rohre die mit R markierten Standard-Nutrollen verwenden.
- 13 Für OGS-Rohre die mit R markierten und für AGS-Rohre die mit RW markierten Standard-Nutrollen verwenden.
- 14 Für OGS-Rohre die mit RX markierten und für AGS-Rohre die mit RWX markierten Nutrollen verwenden. (Spezielle RWX-Rollen sind zum Nuten von Schedule-10-Rohren (0,250" | 6,4 mm) erhältlich.

Rollnuten – Werkstattfertigung



VE460

VE460

- Das halbautomatische hydraulische Werkzeug für die Werkstattfertigung wird komplett montiert mit Sicherheitsfußschalter und Rollen zum Standardnuten (4 – 60°) bis maximal 0,500 Zoll Wandstärke geliefert.
- Die verbesserten Spurrollen ermöglichen das Nuten in beide Richtungen und tragen dazu bei, dass das Werkzeug beim Rollnuten auf dem Rohrende gehalten wird
- Das Werkzeug wird mit „Original Groove System“-Nutrollen für die Größen 4 – 12"/DN100–DN300 und AGS-Nutrollen für die Größen 14 – 24"/DN350 – DN600 geliefert

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf: 220/440 Volt, 3 Phasen, 60 Hertz als Standard. Das Werkzeug kann auch für unterschiedliche weltweite Anschlussspannungen geliefert werden. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic. 3-Phasen-Werkzeuge müssen von einem qualifizierten Elektriker vor Ort fest verdrahtet werden. Für Europa wird dieses Werkzeug vor dem Versand mit einem Kabel und einem 380-V-Stecker versehen.

Gewicht: 1500 lbs/680 kg

Optionale Rollen: Es sind Nut-Bausätze zum Nuten von Größen ab 26"/DN650 erhältlich. Jedes Stützgestell ist 12"/305 mm hoch und entspricht einer Reihe von zulässigen Rohrgrößen, die genutet werden können. Siehe Rohrständer-Tabelle VE460 zu Einzelheiten.

AGS-Rollensätze für Schedule-10-Rohre aus Kohlenstoffstahl der Größen 14 – 24"/DN350 – DN900 mit einer Wandstärke bis 0.375"/13 mm sind jetzt Standard.

HINWEIS

- Mit dem Werkzeug können Nennwandstärken bis zu 0,375 Zoll entsprechend API-Spezifikation 5L, Klasse B, mit einer maximalen Streckgrenze von 50.000 psi genutet werden. Für eine höhere Streckgrenze 50T verwenden.
- Mit dem Werkzeug können Nennwandstärken bis zu 0,500 Zoll entsprechend API-Spezifikation 5L, Klasse B, mit einer maximalen Streckgrenze von 42.000 psi genutet werden. Für eine höhere Streckgrenze 50T verwenden.

Rollnuten – Werkstattfertigung

VE460

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)																			
			AGS																			
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600	26 650	28 700	30 750	32 800	34 850	36 900	38 950	40 1000	42 1050	48 1200	50 1250	60 1500		
VE460	Stahl	5	0,250 – 0,500 6,4 – 12,7 mm						0,375 – 0,500 9,5 – 12,7 mm													
	Edelstahl		STD 9,5 mm																			
	Dünnwandiger Edelstahl		Sch. 5S – 10S, 10 4,0 – 4,8 mm, 6,4 mm																			

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)											
			OGS											
Modell	Rohrmaterial	Hinweise	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VE460	Stahl (OGS)	4, 12	Sch. 5 – 80 2,1 – 9,5 mm		Sch. 5 – 40 2,8 – 8,2 mm			Sch. 5 – XS 3,4 – 12,7 mm						
	Stahl (OGS-200)	11				Sch. 40 – 80 8,2 – 12,7 mm								
	Edelstahl		Sch. 40S 6,0 – 9,3 mm						STD 9,5 mm					
	Edelstahl (OGS-200)					Sch. 40 8,2 mm								
	Dünnwandiger Edelstahl	13	Sch. 5S – 10S 2,1 – 4,6 mm						Sch. 5S – 10S, 10 4,0 – 4,8 mm, 6,4 mm					
	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 2,1 – 10,3 mm											
	PVC	7	Sch. 40 – 80 6,0 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm								

² 6061-T4- oder 6063-T4-Legierung muss verwendet werden.

⁵ Es sind EndSeal™ Nutrollen erhältlich, die mit RZ markiert sind. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic®.

⁷ Mit RP markierte Nutrollen verwenden.

¹¹ OGS-200 zur Verwendung mit der starren Kupplung des Typs 870

¹² Für OGS-Rohre die mit R markierten und für AGS-Rohre die mit RW markierten Standard-Nutrollen verwenden.

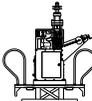
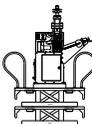
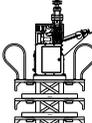
¹³ Für OGS-Rohre die mit RX markierten und für AGS-Rohre die mit RWX markierten Nutrollen verwenden. (Spezielle RWX-Rollen sind zum Nuten von Schedule-10-Rohren (0,250" | 6,4 mm) erhältlich.

HINWEISE

- Mit dem Werkzeug können Nennwandstärken bis zu 0,375 Zoll entsprechend API-Spezifikation 5L, Klasse B, mit einer maximalen Streckgrenze von 50.000 psi genutet werden. Für eine höhere Streckgrenze 50T verwenden.
- Mit dem Werkzeug können Nennwandstärken bis zu 0,500 Zoll entsprechend API-Spezifikation 5L, Klasse B, mit einer maximalen Streckgrenze von 42.000 psi genutet werden. Für eine höhere Streckgrenze 50T verwenden.

Rollnuten – Werkstattfertigung

Rohrständer-Tabelle VE460

Werkzeug-Modell	Mitgelieferte Rollensätze	Geländer- und Plattform-Satz Anz.	Stützgestell (Anz.)	Gewicht des Werkzeugs/ Versandgewicht lbs	Empfohlener Rohrständer ¹⁵
VE460 	4 – 6"/ DN100 – DN150 8 – 12"/ DN200 – DN300 14 – 24"/ DN350 – DN600	k A	k A	1500/1750	VAPS224 ODER VAPS1672*
Optionales Zubehör¹⁶					
Nut-Bausatz für 26 – 38"/ 650 – 950 mm 	26 – 38"/ DN650 – DN950	1	1	k A	VAPS1672
Nut-Bausatz für 40 – 50"/ 1000 – 1200 mm 	40 – 50"/ DN1000 – DN1200	1 ¹⁷	2 ¹⁸	k A	VAPS1672
Nut-Bausatz für 54 – 60"/ 1300 – 1500 mm 	54 – 60"/ DN1300 – DN1500	1 ¹⁷	3 ¹⁸	k A	VAPS1672

* Die Kapazität des Rohrständers VAPS1672 beginnt bei 16"/DN400.

Optionale Rollen: Optionale Rollen sind für Schedule-5S- und 10S-Edelstahlrohre, PVC- und Aluminiumrohre erhältlich.

¹⁵ Für ordnungsgemäßen Betrieb ist ein Rohrständer erforderlich. Siehe „Zubehör“ für weitere Informationen.

¹⁶ Für die optionalen Zubehörsätze werden die ERFORDERLICHEN KOMPONENTEN zum Nuten bis zur spezifizierten Größe aufgeführt. Die Komponenten des Satzes können einzeln oder als Bausatz bestellt werden.

¹⁷ Ein Geländer- und Plattform-Satz wird nur benötigt, wenn der vorherige Satz nicht bestellt wurde.

¹⁸ Es ist nur eine (1) Stütze erforderlich, wenn der vorherige Satz bestellt wurde.



50T

50T

- Zum Nuten von Kohlenstoffstahlrohren der Größen 14 – 78"DN350 – DN1800
- Hochbeanspruchbares Werkzeug für die Werkstattfertigung
- Zu Werkzeugdaten siehe [Datenblatt 24.03](#)

Rollnuten – Werkstattfertigung



RG5200i

RG5200i

- Das vollautomatische hydraulische Werkzeug für den Werkstattbetrieb wird komplett montiert geliefert mit Näherungssensor, Steuerpult und Rollen zum Standard-Nuten (4 – 24"/DN100 – DN600) an Schedule-40-Rohren.
- Digitale Aufzeichnung für jede Nut ermöglicht komplette Nachverfolgbarkeit der Rohrbearbeitung.

HINWEISE

- Siehe [Datenblatt 24.05](#) für weitere Einzelheiten.

Anforderungen an den Antrieb: eigenständig

Leistungsbedarf: 18 A/220 Volt, 3 Phasen, 50/60 Hertz als Standard. Das Werkzeug kann auch für unterschiedliche weltweite Anschlussspannungen geliefert werden. Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic. 3-Phasen-Werkzeuge müssen von einem qualifizierten Elektriker vor Ort fest verdrahtet werden.

Gewicht: 1120 lbs/508 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm) †													
		4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600		
RG5200i	Stahl	Sch. 10 – 40 (OGS) 3,0 – 10,3 mm						Standardwand (AGS) 9,5 mm							
	Edelstahl	dünn- wandig (OGS)						dünn- wandig (AGS)							
								automatisch				halbautomatisch			

† Dünnwandige Rohre können nur in OGS-Größen genutzt werden.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Fräsnuten – manuelle Baustellenwerkzeuge



VG

VG Vic-Groover

- Zum manuellen oder elektrisch betriebenen Fräsnuten einer Nut gleichbleibender Größe auf Stahl-, Gusseisen-, Edelstahl-, Aluminium- und PVC-Rohren
- Das Werkzeug wird mit einer aufsteckbaren Knarre für den Handbetrieb geliefert
- Werkzeuge mit 2"/DN50 und darüber werden mit einem Kraftantrieb geliefert
- Zum Fräsnuten von Rohren der Größen ¾ – 8"/DN20 – DN200
- Standardwerkzeuge werden mit Stahl- und Aluminium-Fräsern geliefert

Anforderungen an den Antrieb: manueller oder externer Antrieb, mind. ½ PS/0,37 kW

Antriebsdrehzahl: max. 40 U/min.

Lieferpaket für: Standardnut, Rohrgröße und Material entsprechend Bestellschein. Bei Bestellung von Gusseisenrohren muss „starr“ oder „flexibel“ angegeben werden.

Gewicht: 28 lbs/13 kg

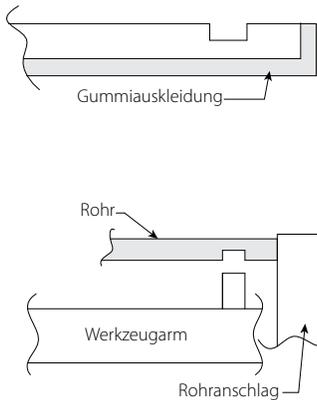
Vic-Groover Werkzeugkapazität

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)													
		¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5	6 150	8 200		
VG	Stahl	Sch. 40 – 80 2,9 – 12,7 mm													
	Edelstahl	Sch. 40 – 80 2,9 – 12,7 mm													
	Aluminium	Sch. 40 – 80 2,9 – 12,7 mm													
	PVC					Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm				Sch. 40 – 80 6,0 – 8,6 mm				Sch. 40 – 80 7,1 – 11,0 mm	
	Gusseisen							Klasse 53 – 56							

Fräsnuten – Baustellenfertigung



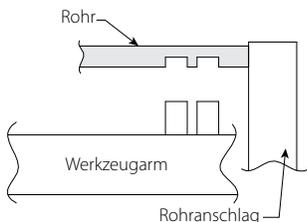
VG28GD



Messerprofil nur für Abrieb*



VDG26GD



Messerprofil nur für Doppelnut*

*Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

VG28GD

- Zum Fräsnuten von Rohren der Größen 2 – 8"/DN50 – DN200
- Zum Nuten und maschinellen Bearbeiten von Rohren mit GummiAuskleidung ist eine abgewandelte Bauart (ABR) erhältlich

Anforderungen an den Antrieb: externer Motorantrieb

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

Lieferpaket für: Standardnut, Stahlrohre der Größen 4 – 6"/DN100 – DN150.

Gewicht: 37 lbs/17 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)							
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200
VG28GD	Stahl	19	Sch. 40 – 80 3,9 – 11,0 mm							Sch. 40 8,2 mm
	Edelstahl		Sch. 40 – 80 3,9 – 11,0 mm							Sch. 40 8,2 mm
	Aluminium		Sch. 40 – 80 3,9 – 11,0 mm							Sch. 40 8,2 mm
	Gusseisen		Mind. Klasse 53							

HINWEIS

- Zum Nuten von emaillierten Rohren wird eine Spezial-Leitrolle mit Urethanbeschichtung (Teile-Nr. R-033-281-AVG) empfohlen.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)							
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200
VG28GD-ABR	Stahl	19	Sch. 40 – 80 3,9 – 11,0 mm							Sch. 40 8,2 mm

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich

VDG26GD

- Erstellt eine 6"/DN150-Doppelnut speziell zur Verwendung mit doppelt genuteten Kupplungen des Typs 808

Anforderungen an den Antrieb: externer Motorantrieb

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

Gewicht: 37 lbs/17 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200	
VDG26GD	Stahl	19								Sch. 40 – 80 7,1 – 11,0 mm	

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich

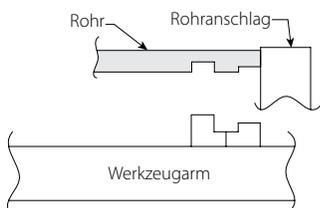
HINWEIS

- Für Fräsnutwerkzeuge von Victaulic wird eine externe Stromquelle benötigt (siehe Power Mule II unter „Zubehör für Rohrbearbeitungswerkzeuge“).

Fräsnuten – Baustellenfertigung



VG26GD-COR



Messerprofil nur für Abrieb und Korrosion*

*Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

VG26GD-COR

- Speziell für das Fräsnuten von Stahlrohren ausgelegt, um diese mit Gummi- auskleidungen zu versehen und zur Steigerung der Abrieb- und Korrosionsbeständigkeit zu bearbeiten
- Zum Fräsnuten von Rohren aus Kohlenstoffstahl der Größen 2 – 6"/DN50 – DN150

Anforderungen an den Antrieb: externer Motorantrieb

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

Lieferpaket für: Standardnut, Stahlrohre der Größen 4 – 6"/DN100 – DN150.

Gewicht: 37 lbs/17 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke

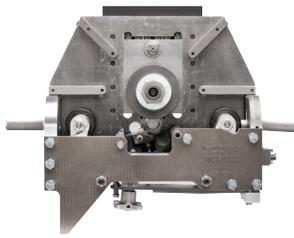
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	Rohrgröße (Zoll/mm)					
			2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5
VG26GD-COR	Stahl	19	Sch. 40 – 80 3,9 – 11,0 mm					

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich

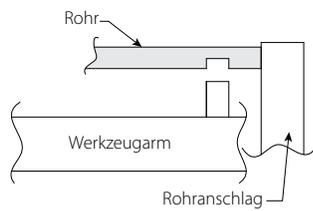
HINWEIS

- Für Fräsnutwerkzeuge von Victaulic wird eine externe Stromquelle benötigt (siehe Power Mule II unter „Zubehör für Rohrbearbeitungswerkzeuge“).

Fräsnuten – Baustellenfertigung



VG824



Messerprofil nur für Abrieb*

VG824

- Erstellt eine einzelne OGS-Fräsnut für Rohrleitungssysteme ohne Auskleidung
- Das Werkzeug muss mittels seines eigenen eingebauten Getriebes und einer externen Stromquelle angetrieben werden
- Zum Fräsnuten auf der Baustelle oder in der Werkstatt und für größere Mengen ausgelegt
- Zum Nuten und maschinellen Bearbeiten von Rohren mit GummiAuskleidung ist eine abgewandelte Bauart (ABR) erhältlich

Anforderungen an den Antrieb: externer Motorantrieb

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

Lieferpaket für: Standardnut, Stahlrohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300

Gewicht: 82 lbs/37,2 kg

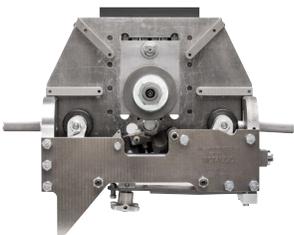
Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824	Stahl	19	Sch. 40 – 80 8,2 – 19,1 mm				Sch. 30 – 0,750 9,5 – 31 mm				
	Edelstahl		Sch. 30 – STD 7,0 – 9,5 mm								
	Aluminium		Sch. 30 – STD 7,0 – 9,5 mm								
	Gusseisen		Mind. Klasse 53								

HINWEIS

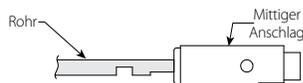
- Zum Nuten von emaillierten Rohren wird eine Spezial-Leitrolle mit Urethanbeschichtung (Teile-Nr. R-042-828-MCH) empfohlen

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824-ABR	Stahl	19	Sch. 40 – XS 8,2 – 12,7 mm								

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich



VG824DG



Messerprofil nur für Doppelnut*

VG824DG

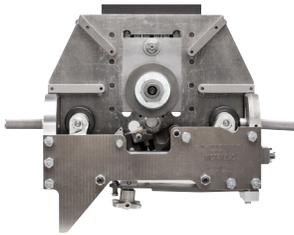
- Speziell für das Fräsen einer Doppelnut an Rohren der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 zur Verwendung mit doppelt genuteten Kupplungen des Typs 808 ausgelegt
- Zum Fräsnuten auf der Baustelle oder in der Werkstatt und für größere Mengen ausgelegt

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke			Rohrgröße (Zoll/mm)								
Modell	Rohrmaterial	Hinweis	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824DG	Stahl	19	Sch. 40 – 80 8,2 – 17,5 mm								

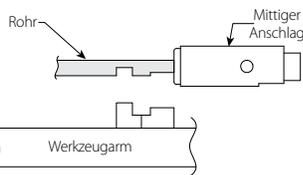
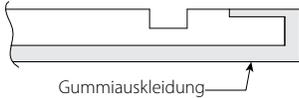
¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich

*Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Fräsnuten – Baustellenfertigung



VG824-COR



Messerprofil nur für Abrieb und Korrosion*

VG824-COR

- Speziell für das Fräsnuten von Rohren aus Kohlenstoffstahl ausgelegt, um diese mit Gummi auskleidungen zu versehen und zur Steigerung der Abrieb- und Korrosionsbeständigkeit zu bearbeiten
- Für den Antrieb des Geräts über das eingebaute Getriebe ist eine externe Stromquelle erforderlich, maximale Drehzahl 38 U/min
- Zum Fräsnuten auf der Baustelle oder in der Werkstatt und für größere Mengen ausgelegt
- Zum Fräsnuten von Rohren der Größen 8 – 24"/DN200 – DN600

Anforderungen an den Antrieb: externer Motorantrieb

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

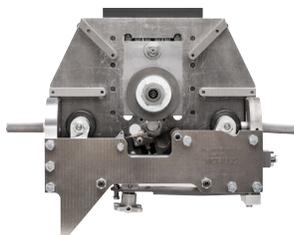
Lieferpaket für: Standardnut, Stahlrohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300

Gewicht: 82 lbs/37,2 kg

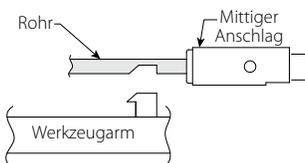
Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke

Modell	Rohrmaterial	Hinweis	Rohrgröße (Zoll/mm)							
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550
VG824-MRL	Stahl	19	Sch. 40 – 0.500 8,2 – 12,7 mm							

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich



VG828



Messerprofil nur für Abrieb und Korrosion*

VG828

- Mit VG828 wird eine einzelne AGS-Fräsnut erstellt
- Für den Antrieb durch Power Mule II ausgelegt

Anforderungen an den Antrieb: externer Antrieb, mind. 1 ½ PS

Antriebsdrehzahl: max. 38 U/min.

Gewicht: 82 lbs/37,2 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke

Modell	Rohrmaterial	Hinweis	Rohrgröße (Zoll/mm)					
			14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG828	Stahl	19	0.500 – 0.750 12,7 – 19,0 mm					

¹⁹ Unter Umständen sind spezielle Messer und Stopps erforderlich

*Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Fräsnuten – Baustelle, mit Motor



CG336-Bausatz für Rohrgrößen 14 – 18"

Tragbares Fräsnutwerkzeug CG336 für AWWA-Gusseisenrohre

- Komplettes modulares Bearbeitungssystem für Rohrenden, ermöglicht rechtwinkliges Schneiden und Nuten von Gusseisenrohren gemäß AWWA C606 für mechanische Kupplungen
- Konzeption zum gleichzeitigen rechtwinkligen Schneiden und Nuten von Gusseisenrohrenden der AWWA-Größen 3 – 36"
- Handfreier Betrieb mit automatischer Nachführung von Fräsern und Nutspitzen und Sicherheitsfußschalter
- Die externe Montage und der externe Antrieb sind für alle Beschichtungs- und Auskleidungsarten ausgelegt

Basisbausatz: Enthält übliche Werkzeuge und Komponenten, die für die einzelnen Rohrgrößen-Bausätze untereinander ausgetauscht werden können. Siehe Tabelle für Einzelheiten.

Modell	Komponente
CG336	Stahlarbeitsbox
	Elektroantrieb-Baugruppe
	Elektrowerkzeugkopf-Baugruppen
	Handwerkzeuge
	Wartungswerkzeuge

Rohrgrößen-Bausätze: Enthalten alle notwendigen Komponenten, die zusammen mit dem Basisbausatz zum Fräsen von Rohrenden und Nuten verwendet werden. Siehe Tabelle für Einzelheiten.

Modell	Komponente	Nutfähigkeit
CG336	Bausatz für Rohrgrößen 3 – 12"	3 – 12"
	Bausatz für Rohrgrößen 14 – 18"	14 – 18"
	Bausatz für Rohrgrößen 20 – 24"	20 – 24"
	Bausatz für Rohrgrößen 30 – 36"	30 – 36"
	Kompletter Bausatz	3 – 36"

Optionales Zubehör: Zur Montage des Werkzeugs ist eine optionale Plattform erhältlich.

Zubehör	Gewicht lbs/kg
Plattform	169
	76,7

HINWEIS

- Zu Werkzeugdaten siehe [Datenblatt 24.25](#)

Leistungsbedarf: 120 V, 50–60 Hz, 20 A

Gewicht:

Werkzeuggröße	Gewicht des montierten Werkzeugs in lbs/kg
Bausatz für Rohrgrößen 3 – 12"	305
	138,3
Bausatz für Rohrgrößen 14 – 18"	334
	151,5
Bausatz für Rohrgrößen 20 – 24"	425
	192,8
Bausatz für Rohrgrößen 30 – 36"	507
	230

HINWEIS

- Das Gewicht des montierten Werkzeugs entspricht dem Gewicht des Werkzeugs bei Betrieb. Zum Versandgewicht siehe den Abschnitt „Rohrbearbeitungswerkzeuge“ der aktuellen Preisliste.

Fräsnuten – Baustelle, mit Motor



VG412

Schwing-Fräsnutwerkzeug VG412

- Komplettes modulares Bearbeitungssystem für Rohrenden, ermöglicht Schneiden und Nuten von Gusseisenrohren gemäß AWWA und anderen Normen für mechanische Kupplungen
- Die externe Montage und der Antrieb sind für das Nuten von Gusseisenrohren mit Zementauskleidung ausgelegt
- Durch die Konstruktion des Rahmens mit Scharnier kann das Schneiden an jeder beliebigen Stelle an der Rohrleitung erfolgen
- Das Einstellen und Auswechseln des Messers ist einfach und schnell
- Zum Fräsnuten von Rohren der Größen 4 – 12"/DN100 – DN300
- Sicherheitsfußschalter

Anforderungen an den Antrieb: 120 Volt/11,5 A

Lieferpaket für: Nutprofil mit starrem Radius, Gusseisenrohre der Größen 4 – 12"/DN100 – DN300

Gewicht: 151 lbs/69 kg

Optionen: Kann für IPS-Stahlrohre der Größen 4 – 12"/DN100 – DN300 nur zum Nuten von Verschlussstücken verwendet werden.

HINWEIS: Speziell für Verschlussstücke auf Baustellen ausgelegt. Nicht zum Herstellen von Nuten in großen Mengen geeignet.

VG412 Werkzeugkapazität

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)						
		4 100	4 ½	5	6 150	8 200	10 250	12 300
VG412	Stahl	Sch. 40 – 80 6.0 – 17,5 mm						
	Gusseisen	Mind. Klasse 53						



CG3100

Fräsnutwerkzeug für Rohre aus Polyethylen hoher Dichte (HDPE)

- Fräsnutwerkzeuge der Serie 3000 sind zum Nuten von HDPE-Rohren (DR7 – DR21) der Größen 8 – 36"/DN200 – DN900 ausgelegt. Das Werkzeug wird an der Außenwand des Rohrs befestigt und fräst und nutet das Rohrende in einem Durchgang.

Leistungsbedarf:

- Die Werkzeuge CG3100 und CG3300 werden direkt an eine Stromversorgung mit 120 Volt, 50 – 60 Hz, 20 A angeschlossen. Ein optionales Modell für 220 V, 1 Phase, 50 – 60 Hz ist ebenfalls erhältlich.
- Das Werkzeug CG3500 wird direkt an eine Stromversorgung mit 220 Volt, 1 Phase, 50 – 60 Hertz, 20 A angeschlossen.

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)													
		8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600	26 650	28 700	30 750	32 800	36 900
CG3100/CG3101	HDPE	DR7 – DR21													
CG3300/CG3301		DR7 – DR21							DR7 – DR21						
CG3500/CG3501		DR7 – DR21													

HINWEIS

- Siehe [Datenblatt 24.06](#) für weitere Einzelheiten.

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Kunststoffnutgeräte



CG1100

CG1100

- Zum Nuten von Rohren der Größen 2 – 12"/DN50 – DN300
- Tragbares, leichtes Werkzeug für Baustellen- oder Werkstattfertigung
- Zur Herstellung einer Fräsnut mit Radius PGS-300 in Schedule-40- bis 80-Rohren aus PVC

Leistungsbedarf: 120 VAC, 50/60 Hz, 7 A

Rotationsantrieb:

Gewicht: 17 lbs/7,7 kg

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)						
		2 50	2 ½	3 80	4 100	6 150	8 200	10 250
CG1100	PVC	Sch. 40 – 80 3,9 – 17,5 mm						

HINWEIS

- Siehe [Datenblatt 24.09](#) für weitere Einzelheiten.



VPG824

VPG824

- Zum Nuten von Rohren der Größen 8 – 16"/DN200 – DN400

Leistungsbedarf: 110 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 7 A

Rotationsantrieb: manuell (im Uhrzeigersinn)

Gewicht: 47 lbs/21 kg

Lieferpaket für:VPG824 für 8 – 12"/DN200 – DN300

Werkzeugdaten – maximal bearbeitbare Rohrgröße und Wandstärke		Rohrgröße (Zoll/mm)				
		8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VPG824	PVC	Sch. 40 – 80 8,2 – 21,4 mm				



APG

Aquamine Nutwerkzeuge

Das APG ist ein manuell betätigtes Werkzeug zum Schneiden von Keilnuten und abgeschrägten Enden an Aquamine Rohren der Größen 4 – 12"/DN100 – DN300, um die Rohre zur Aufnahme von Aquamine Kupplungen vorzubereiten. Es ist ein Orbitalwerkzeug, das um ein feststehendes, gesichertes Rohr herum bewegt wird. Das Werkzeug kann für in einen Rohrschraubstock eingespannte Rohre verwendet werden oder für Rohrleitungen, die vor Ort abgestützt, drucklos gemacht und entleert werden.

Gewicht: 13.1 lbs/5,9 kg

Lochschneidewerkzeuge



HCT904

HCT904

- Einteiliges Lochschneidewerkzeug zum Schneiden von Löchern bis zu einer Größe von 2 3/4"/70 mm in Rohren aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl mit Außendurchmessern bis zu 8"/DN200
- Es können *Mechanical-T*, *Vic-Let* und *Vic-O-Well* Auslässe verwendet werden
- Dieses Werkzeug ist nur in Europa erhältlich

Kapazität: Lochgrößen 1 – 2 3/4"/25 – 70 mm für *Mechanical-T* und *Vic-Let* Anschlüsse

Leistungsbedarf: 220 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 10,0 A

Gewicht: 23 lbs/10 kg



HCT908

HCT908

- Einteiliges Lochschneidewerkzeug zum Schneiden von Löchern bis zu einer Größe von 2 3/4"/70 mm in Rohren aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl mit Außendurchmessern bis zu 3 1/2"/DN90

- Es können *Mechanical-T*, *Vic-Let* und *Vic-O-Well* Auslässe verwendet werden

Kapazität: Lochgrößen 1 1/4 – 2 3/4"/32 – 70 mm für *Mechanical-T* und *Vic-Let* Anschlüsse der Größen 1/2 – 2 1/2"/DN15 – 73,0 mm

Leistungsbedarf: 110 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 7,0 A

Gewicht: 23 lbs/10 kg



VHCT900

VHCT900

- Dreiteiliges Lochschneidewerkzeug zum Schneiden von Löchern mit einem Durchmesser bis 4 1/2"/127 mm für *Mechanical-T*, *Vic-Let* und *Vic-O-Well* Auslässe
- Das Grundelement lässt sich auf dem Rohr in vertikaler, horizontaler oder Überkopf-Position aufspannen
- Der Hochleistungsbohrer wird an der Ausrichthilfe montiert und eine manuelle Vorschubbaugruppe sorgt dafür, dass gleichmäßig Druck auf die Säge ausgeübt wird, um die Schneideffizienz zu maximieren

Kapazität: Lochgrößen 1 – 4 1/2"/25 – 120 mm für *Mechanical-T* Auslassanschlüsse ohne Bügel der Größen 1/2 – 4"/DN15 – DN100

Leistungsbedarf: 120 Volt geerdet, 1 Phase, 60 Hz, 10 A Stromversorgung. (220 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 5 A auf Anfrage erhältlich)

Gewicht: 36 lbs/16 kg

Zubehör: verlängerte Kette für Rohre der Größen 10 – 24"/DN250 – DN600; Zubehörvorrichtung zur Motordrehzahlregelung zum Schneiden von Lochgrößen 3 – 4 1/2"/80 – 127 mm

VIC-TAP II

- Lochschneidewerkzeug für *Vic-Tap II* Mechanical-T Typ 931 zum Gewindeschneiden in Stahlrohrleitungen mit Betriebsdrücken bis 500 psi/3450 kPa

Kapazität: *Vic-Tap II* 4 – 8"/DN100 – DN200-Durchgang x 2 1/2"/DN65-Auslass (IPS)

Leistungsbedarf: 115 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 7,5 A

Gewicht:

- (A) Bohrerführungsplatte 15 lbs/6,8 kg
- (B) Bohrmotor und Zuführung, Gesamtgewicht 16 lbs/7,3 kg
- (C) Typ 931/Armaturensatz, 12 lb./5,4 kg bis 15 lb./6,8 kg, je nach Größe (4, 5, 6 und 8"/100, 125, 150 und 200 mm erhältlich)

Lochgröße: 2 3/8"/DN60,5



VIC-TAP II

Vic-Press Werkzeug



PFT510

PFT510

- Das Vic-Press™ Schedule-10S-System erfordert ein Vic-Press™ Schedule-10S-Werkzeug, das konzipiert wurde, um Vic-Press™ Schedule-10S-Produkte auf **IPS**-Schedule-10S-Edelstahlrohren zu sichern.
- Das Werkzeugpaket umfasst ein (1) Vic-Press™ Werkzeug PFT510, zwei (2) 18-V-Lithiumionenbatterien, ein (1) Batterieladegerät, einen (1) Adapter mit Kabel, einen (1) Werkzeugtragekoffer, einen (1) Tragekoffer für die Spannvorrichtung, eine (1) ½"/DN15-Spannbacke, eine (1) ¾"/DN20-Spannbacke, eine (1) 1"/DN25-Spannbacke, eine (1) 1 ½"/DN40-Spannbacke (klappbar), 2"/DN50-Spannbacke (klappbar) und eine (1) Adapter-Spannbacke.

- Spannbacken sind im Lieferumfang jedes Werkzeugs enthalten.
- Vic-Press™ PFT510 ist nur für den industriellen und gewerblichen Gebrauch ausgelegt

Kapazität: Schedule-10S-Edelstahlrohr der Größen ½"/DN15, ¾"/DN20, 1"/DN25, 1 ½"/DN40, 2"/DN50

Leistungsbedarf: 110 Volt/60 Hz/6,5 A

Optional: 220 Volt

Hinweis: Das Vic-Press™ Schedule-10S-System ist nicht mit PFT505- und/oder PFT509-Werkzeugen/Komponenten kompatibel. Für das Vic-Press™ Schedule-10S-System ist ein Vic-Press™ PFT510-Werkzeugpaket erforderlich.

Gewicht: PFT510 mit 1"/DN25-Spannbacke 21 lbs/ 9,5 kg

Zulassungen:

- Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC und den UK-Bestimmungen 2008 Nr. 1597 zur Maschinensicherheit

Rohrschneidewerkzeuge



VCT1

VCT1 manuell

- Leichtes und tragbares Rohr-Trennwerkzeug für Rohre der Größen 4 – 24"/DN100 – DN600 bis zu einer Stärke von 0.500/12,7 mm
- Die Handkurbel mit Schneckengetriebe sorgt für gleichmäßigen Hub, einfache Bedienung und präzises Schneiden

Kapazität: 4 – 24"/DN100 – DN600

Wandstärke: 0.065 – 0.500"/1,65 – 12,7 mm (Spitzen werden mitgeliefert)

Spitzen: Acetylen – je 1 St. Nr. 00, Nr. 0, Nr. 1

Gewicht: 22 lbs/10 kg



VCT2

VCT2 automatisch

- Die Rotation wird mit einem kleinen 120-VAC-Motor mit SCR-Fernbedienung angetrieben
- Konstruktion des Verteilers mit Edelstahlinsatz, verlängert die Lebensdauer der Spitze, vereinfacht die Reinigung und reduziert Fehlzündungen

Kapazität: 6 – 24"/DN150 – DN600

Wandstärke: 0.065 – 0.500"/1,65 – 12,7 mm (Spitzen werden mitgeliefert)

Spitzen: Acetylen – je 1 St. Nr. 00, Nr. 0, Nr. 1

Drehzahlregelung: SCR

Leistungsbedarf: 120 Volt, 1 Phase, 60 Hz, 15 A

Nennwerte des Motors: 15 W, 10,000 U/min

Gewicht: 33 lbs/15 kg

Zubehör: Separat erhältliche Führungsschiene. Empfohlen für Rohrgrößen ab 12"/DN300. Für Rohrgrößen bis 24"/DN600 Führungsschiene D-600 bestellen (andere sind erhältlich).



PC3110

PC3110

- Leichtes Rohrschneidewerkzeug
- Markiert den Außendurchmesser des Rohrs mit Einführmarkierungen zur richtigen Installation der QuickVic™ SD-Kupplungen und Formteile
- Zur Verwendung mit einem Motorantrieb konzipiert.

Kapazität: ½ – 2"/DN15 – DN50

Zubehör – Motorantrieb



Mule II

Power Mule II

- Zum Antrieb einzelner Victaulic Fräsnutwerkzeuge
- Robustes Gerät mit zwei Rädern, liefert den Antrieb für Victaulic Fräsnutwerkzeuge mit der Drehzahl und der Leistung, die für präzises Nuten erforderlich sind
- Drehkopf für horizontale und vertikale Anwendungen
- Power Mule II ist mit einer Vorwärts/Aus/Rückwärts-Steuerung und einem eingebauten Fußschalter ausgestattet

Kapazität: Individuelle *Vic-Groover* Werkzeuge von Victaulic – VG28GD, VG28GD-ABR, VG26GD, VG26GD-COR, VG824, VG824-ABR, VG824-COR, VG824DG, VG828

Leistungsbedarf: 115 Volt, 15 A, 50/60 Hz

Drehzahl unter Vollast: 35 U/min

Gewicht: 190 lbs/86 kg

Zubehör – verstellbarer Rohrständer



PS3400

PS3400

- Zum Abstützen des Rohrs beim Rollnuten konzipiert
- Verstellbare und ortsveränderliche selbststehende Einheit
- Kugelbahnen und eine rotierende Konstruktion ermöglichen einfache Verschiebung/Höhenverstellung des Rohrs zur Einrichtung des Nutvorgangs

Kapazität: 1 – 12"/25 – 300-mm-IPS-Rohr

Tragfähigkeit: 750 lbs/340 kg

Vertikaler Hub: 9.9"/251 mm

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: 17.83"/453 mm bei 12"/DN300-Rohren und 21.3"/541 mm bei 1"/DN25-Rohren

Maximaler Abstand des Rohrs vom Boden: 27.72"/704 mm bei 12"/DN300-Rohren und 31.2"/792 mm bei 1"/DN25-Rohren

Gewicht: 40 lbs/18 kg



VAPS112

VAPS112

- Zum Abstützen des Rohrs beim Rollnuten konzipiert
- Ortsveränderlicher, selbststehender Ständer mit vier verstellbaren Beinen
- Durch die Drehkreuzkonstruktion kann das Rohr zum Nuten beider Rohrenden umgedreht werden, ohne dass es dazu vom Rohrständer abgenommen werden muss
- Das Design ermöglicht sowohl Dreh- als auch Vorwärts-/Querbewegungen

Kapazität: IPS-Rohre der Größen 3/4 – 12"/DN20 – DN300

Tragfähigkeit: 1075 lbs/490 kg

Vertikaler Hub: 14 1/2" | 368 mm für Verstellstange, 8 1/2" | 216 mm Fußanpassung, 23" | 584 mm

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: 23"/584 mm bei 12"/DN300-Rohren 21"/533 mm bei 1"/DN25-Rohren

Kraftaufwand für das Anheben einer Last von 1075 lbs/490 kg: max. 50 lbs/23 kg



VAPS224

VAPS224

- Speziell für das Abstützen von Rohren beim Rollnuten konzipiert
- Die stabil stehende, robuste Einheit ermöglicht die ungehinderte Drehung und das Verfahren des Rohrs auf den Kugelbahnen
- Die Kugelbahnen sind so montiert, dass Rohrschlingen verwendet werden können
- Durch die Drehkreuzkonstruktion kann das Rohr zum Nuten beider Rohrenden umgedreht werden, ohne dass es dazu vom Rohrständer abgenommen werden muss

Kapazität: IPS-Rohre der Größen 2 – 24"/DN50 – DN600

Tragfähigkeit: 1800 lbs/816 kg

Vertikaler Hub: 23"/584 mm

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: 13"/325 mm bei 24"/DN600-IPS-Rohren

Maximaler Abstand des Rohrs vom Boden: 38"/965 mm bei 2"/DN50-IPS-Rohren

Gewicht: 260 lbs/118 kg

Kraftaufwand für das Anheben einer Last von 1800 lbs/817 kg: max. 50 lbs/23 kg

Zubehör – verstellbarer Rohrständler



VAPS270

VAPS270

- Speziell für das Abstützen von Rohren beim Rollnuten konzipiert
- Die stabil stehende, robuste Einheit ermöglicht die ungehinderte Drehung und das Verfahren des Rohrs auf den Kugelbahnen
- Für die Verwendung mit den Nutwerkzeugen VE108H, VE270FSD, VE271FSD und VE272SFS konzipiert
- Durch die Drehkreuzkonstruktion kann das Rohr zum Nuten beider Rohrenden umgedreht werden, ohne dass es dazu vom Ständer abgenommen werden muss

Kapazität: Rohre der Größen $\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300

Tragfähigkeit: 660 lbs/300 kg

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: 25"/635 mm

Maximaler Abstand des Rohrs vom Boden: 37"/940 mm

Gewicht: 44 lbs/20 kg

HINWEIS

- Nur in Europa erhältlich. Wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.



VAPS1672

VAPS1672

Die **verstellbaren Vic-Easy** Rohrständler sind tragbar und freistehend und ermöglichen das ungehinderte Drehen und Verfahren des Rohrs auf Kugelbahnen. Sie sind zur direkten Verwendung mit *Vic-Easy* Rollnutwerkzeugen ausgelegt.

Kapazität: Rohre der Größen 16 – 72"/DN400 – DN1800

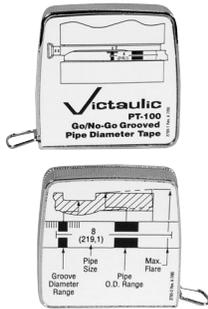
Tragfähigkeit: 10000 lbs

Vertikaler Hub: 17"

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: 16" bei 72"/DN1800-Rohren

Maximaler Abstand des Rohrs vom Boden: 28" bei 16"/DN400-Rohren

Zubehör – Maßband für Rohrdurchmesser



PT100A



PT101

PT100A / PT101 /PT101A

- „Go/No-Go“-Stahlmaßbänder im Hosentaschenformat sind zum Messen des Umfangs von Rohren der Größen ¾ – 24"/DN20 – DN600 erhältlich.
- Das Maßband weist auf einer Seite „Go/No-Go“-Markierungen für Rohre der Größen ¾ – 24"/DN20 – DN600 in ANSI-B36.19- und vielen ISO-4200-Größen und auf der anderen Seite 1/100-Zoll-Markierungen auf.
- Die „Go/No-Go“-Seite kann zur Überprüfung des Durchmessers von fräs- oder rollgenuteten Rohren verwendet werden, um zu bestimmen, ob sie den Nutdurchmesser-Spezifikationen von Victaulic für das Original Groove System, der Bearbeitung für Gummiauskleidung (Machining for Rubber Lining – MRL) (¾ – 12"/DN20 – DN300) und dem Advanced Groove System (AGS) (14 – 24"/DN35 – DN600) entsprechen.
- Die Maßbänder sind am Vorspannende eingekerbt, um eine Überlappung in der Nut und damit eine genauere Messung zu ermöglichen.
- Die „Go/No-Go“-Seite des Maßbands ist nicht für Stahl- oder Edelstahlrohre der Größen 76,1, 139,7, 165,1, 165,2, 216,3, 267,4 und 318,5 mm vorgesehen. Für Gusseisenrohrgrößen (bis zu 20"/DN500), Kupferrohrgrößen und die oben aufgeführten Stahl- und Edelstahlrohrgrößen wird die Seite des Maßbands verwendet, die in 0.01"-Schritten markiert ist.
- Das „Go/No-Go“-Rohrmaßband dient nur als Anhaltspunkt. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer das I-100-Montagehandbuch oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen auf www.victaulic.com zu Rate ziehen.
- Die metrische Version PT101 ist auch für die Rohrgrößen DN20 – DN600 erhältlich.

PT102A



PT102A

- „Go/No-Go“-Stahlmaßbänder im Hosentaschenformat sind zum Messen des Umfangs von Rohren der Größen 8 – 72"/DN200 – DN1800 erhältlich.
- Das Maßband weist auf einer Seite „Go/No-Go“-Markierungen für Rohre der Größen 8 – 12"/DN200 – DN300 mit dem Original Groove System und Rohre der Größen 14 – 72"/DN300 – DN1800 mit dem Advanced Groove System in ANSI-B36.10/B36.19- und vielen ISO-4200-Größen auf. Auf der anderen Seite weist das PT102-Maßband Markierungen in 0.02"/0,5-mm-Schritten auf.
- Die andere Seite des Durchmessermaßbands kann zur Überprüfung der Victaulic Original-Nutspezifikationen für die Rohrgrößen 14 – 42"/DN200 – DN1050 einschließlich chinesischer Rohrgrößen und JIS-Spezifikationen für die Rohrgrößen 8 – 12"/DN200 – DN300 verwendet werden.
- Das „Go/No-Go“-Rohrmaßband dient nur als Anhaltspunkt. Es ist kein Ersatz für ein kalibriertes Durchmessermeßgerät. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer die Anleitung des Victaulic „Go/No-Go“-Rohrdurchmessermaßbands I-PT102 oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen auf www.victaulic.com zu Rate ziehen.

Zubehör – Maßband für Rohrdurchmesser



GDC-CTS

GDC-EC

GDC-AC

GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC

- Mit dem „Go/No-Go“-Kabel im Taschenformat lässt sich schnell überprüfen, ob Ihre Nut bei europäischen und australischen Kupferrohrgrößen innerhalb der Spezifikationen liegt.
- Das „Go/No-Go“-Kabel dient nur als Anhaltspunkt. Es ist kein Ersatz für ein kalibriertes Durchmesser messgerät. Beziehen Sie sich immer auf das I-100-Montagehandbuch oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen auf www.victaulic.com.



GDC-StrengThin™ 100

GDC-StrengThin™ 100

- Mit den „Go/No-Go“-Nutmesserkabeln im Taschenformat lässt sich schnell überprüfen, ob Ihre Nut bei den Rohrgrößen DN50 – DN300/2 – 12" innerhalb der Spezifikationen liegt.
- Die „Go/No-Go“-Seite kann verwendet werden, um zu überprüfen, ob die rollgenuteten Rohre die Nutdurchmesser-Spezifikationen für Victaulic StrengThin™ 100 erfüllen.
- Das „Go/No-Go“-Kabel dient nur als Anhaltspunkt. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer die Montageanleitung I-E497 StrengThin™ 100 oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen ([Datenblatt 25.13](#)) auf www.victaulic.com zu Rate ziehen.



GDC-PGS-300

GDC-PGS-300

- Mit dem Nutdurchmesser kabel PGS-300 lässt sich schnell überprüfen, ob Ihre Nut bei PVC-Rohren innerhalb der Spezifikationen liegt.
- Dieses Kabel dient als Anhaltspunkt und ist kein Ersatz für ein kalibriertes Durchmesser messgerät. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer die jeweilige Montageanleitung oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen ([Datenblatt 25.18](#)) auf www.victaulic.com zu Rate ziehen.



Messlehre OGS-200 zur Überprüfung von Nuten

OGS-200-Messlehren zur Überprüfung von Nuten

- Mit den OGS-200-Messlehren zur Überprüfung von Nuten kann der Bediener die Nut kontrollieren, ohne das Werkzeug vom Rohr abzunehmen.
- Der Satz enthält drei Messlehren für 2", 2,5 – 3", 4 – 6".
- Diese Messlehre dient als Anhaltspunkt und ist kein Ersatz für ein kalibriertes Durchmesser messgerät. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer die jeweilige Montageanleitung oder die aktuellen Datenblätter mit den Nutspezifikationen ([Datenblatt 25.12](#)) auf www.victaulic.com zu Rate ziehen.



HDPE-Messlehre zur Überprüfung doppelt gefräster Nuten

HDPE-Messlehre zur Überprüfung doppelt gefräster Nuten

- Mit der HDPE-„Go/No-Go“-Messlehre für doppelt gefräste Nuten wird überprüft, ob HDPE-Fräsnuten die Victaulic Spezifikationen erfüllen.
- Der Satz enthält drei Messlehren für 8 – 18", 16 – 26", 24 – 36".
- Diese Messlehre dient nur als Anhaltspunkt. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer Victaulics HDPE-Fräsnutspezifikationen ([Datenblatt 25.16](#)) oder das HDPE-Montagehandbuch I-900 auf victaulic.com zu Rate ziehen.

Zubehör – Maßband für Rohrdurchmesser



IGS-Messlehre zur Überprüfung von Nuten

IGS-Messlehre zur Überprüfung von Nuten

- Mit der IGS-Messlehre zur Überprüfung von Nuten wird überprüft, ob IGS-Rollnuten die Victaulic Spezifikationen erfüllen.
- Diese Messlehre dient nur als Anhaltspunkt. Um die korrekten Nutabmessungen zu gewährleisten, immer Victaulics IGS-Rollnutschpezifikationen ([Datenblatt 25.14](#)) zu Rate ziehen.

Zubehör – Systemsicherheitsprüfung

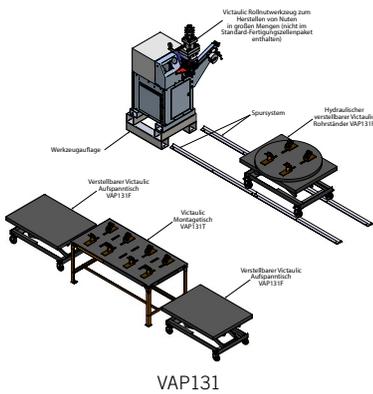


Prüfkappen-Bausatz

Nr. T-60

- **Kompletter Bausatz** – mit Tasche, Teilern und zwei Prüfkappen Nr. T-60 pro Größe in 2 – 8"/DN50 – DN200.

Zubehör – Fertigungszelle



Hydraulischer verstellbarer Rohrständer VAP131R



Hydraulischer Aufspanntisch VAP131F



Montagetisch VAP131T

VAP131 – Fertigungszellenpaket

- Schlüsselfertige Lösung für die Werkstatt
- Maximierung der Produktivitätssteigerung durch die genutzten Systeme von Victaulic®
- Das Paket enthält Folgendes: Werkstattwerkzeug VE460, Rohrständer und Spurnsystem VAPS 131R, zwei Tische VAPS 131F, Montagetisch VAPS 131T

HYDRAULISCHER VERSTELLBARER ROHRSTÄNDER VAPS 131R

- Zum Abstützen des Rohrs beim Rollnuten konzipiert
- Ermöglicht die ungehinderte Drehung und das Verfahren des Rohrs auf den Kugelbahnen
- Durch die Drehkreuzkonstruktion kann das Rohr zum Nuten beider Rohrenden umgedreht werden, ohne dass es dazu vom Rohrständer abgenommen werden muss

Kapazität: IPS-Rohrgrößen 4 – 24"/DN100 – DN600; Tragfähigkeit: 2000 lbs/907 kg

Vertikaler Hub: 30.5"/775 mm (32,25"/820 mm, nur Europa)

Mindestabstand des Rohrs vom Boden: mit den Rollnutwerkzeugen von Victaulic® für die Werkstatt kompatibel

Leistungsbedarf: 115 VAC/60 Hz (220 VAC/50 Hz, nur Europa)

Gewicht: 500 lbs/227 kg (847 lbs/358 kg, nur Europa)

HYDRAULISCHER AUFSPANNTISCH VAPS 131F

- Zur Abstützung genutzter Rohre, Armaturen und Formteile, wenn diese zusammen mit dem Montagetisch VAPS 131T verwendet werden
- Fußsteuerung für handfreien Betrieb wird mitgeliefert
- Schwenkbare Laufräder für bessere Mobilität

Kapazität: IPS-Rohrgrößen 4 – 24"/DN100 – DN600; Tragfähigkeit: 1200 lbs/544 kg mit installierten Rädern, 2000 lbs/907 kg ohne Räder

Vertikaler Hub: 29.25"/743 mm (32,25"/820 mm, nur Europa)

Leistungsbedarf: 115 VAC/60 Hz (220 VAC/50 Hz, nur Europa)

Gewicht: 400 lbs/181 kg (437 lbs/199 kg, nur Europa)

MONTAGETISCH VAPS 131T

- Für die Unterstützung genutzter Rohre, Armaturen und Formteile konzipiert, wenn diese in Verbindung mit dem hydraulischen Aufspanntisch VAPS 131F verwendet werden
- Die Kugelbahnbaugruppen können für Rohre der Größen 2 – 24"/DN50 – DN600 positioniert werden

Kapazität: IPS-Rohrgrößen 4 – 24"/DN100 – DN600; Tragfähigkeit: 8000 lbs/3629 kg, Tragfähigkeit der Kugelbahnen 700 lbs/318 kg

Vertikaler Hub: 29.25"/743 mm

Gewicht: 500 lbs/227 kg

Zubehör – Victaulic Produkte mit verschraubter, geteilter Hülse (VBSP), Schließwerkzeuge



Kleines manuelles Werkzeug CTM-01
Großes manuelles Werkzeug CTM-02

Kleines manuelles Werkzeug CTM-01
Großes manuelles Werkzeug CTM-02

- Wird in kleiner und großer Ausführung angeboten und ist zum Verbinden von VBSP-Kupplungen konzipiert
- Das Werkzeug bringt die Gehäusehälften der Kupplung zusammen, damit die Schrauben und Muttern montiert werden können
- Laden Sie für spezifische Informationen zu den für die jeweiligen Kupplungen geeigneten Werkzeugen bitte die einzelnen VBSP-Kupplungsprodukt-datenblätter herunter

Gewicht: CTM-01 10 lbs/4,5 kg
CTM-02 20 lbs/9 kg



Kleines 10-Tonnen-Hydraulikwerkzeug CTH-01
Großes 25-Tonnen-Hydraulikwerkzeug CTH-02

KLEINES 10-TONNEN-HYDRAULIKWERKZEUG CTH-01
GROSSES 25-TONNEN-HYDRAULIKWERKZEUG CTH-02

- CTH-01 bringt bis zu 10 Tonnen Hydraulikkraft auf
- CTH-02 bringt bis zu 25 Tonnen Druck auf und ist zum Verbinden von VBSP mit einer Wandstärke von 3/4"/19 mm oder 1"/25,4 mm ausgelegt
- Laden Sie für spezifische Informationen zu den für die jeweiligen Kupplungen geeigneten Werkzeugen bitte die einzelnen VBSP-Kupplungsprodukt-datenblätter herunter

Gewicht: CTH-01 55 lbs/25 kg
CTH-02 120 lbs/54 kg

Nutzeiten

Die für die Rohrbearbeitung erforderliche Zeit hängt von sehr unterschiedlichen Faktoren wie Produktivität, Standort, Typ, Härte und Wandstärke des Rohrs ab. Die folgende Tabelle wurde als Richtlinie für typische Nutzeiten zusammengestellt und enthält die Nutzeiten mit positioniertem Rohr und richtiger Werkzeugeinstellung für die Größe und Tiefe der Nut. Die Zeiten werden länger, wenn beim Übergang von einer Größe zur anderen Rollenwechsel, Einstellungen des Tiefenanschlagings, Probenuten und andere kleinere Einstellungen bei Änderung der Rohrgrößen oder anfängliche Einrichtungszeiten vor Erzeugung der ersten Nut berücksichtigt werden.

Ungefähre Nutzeiten in Minuten – Stahlrohre²⁰

Nenngröße Zoll	Rollnutgeräte – mit Antrieb								Fräsnutgeräte			
	VE226	VE272SFS	VE270FSD	VE268	VE416FSD	VE414MC	VE460	RG1200	Vic-Groover		Vic-Adjustable	
									Antrieb	Manuell	VG28GD	VG824 Antrieb
¾	0.5 ²¹	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.5	1.5	—	—
1	0.6 ²¹	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.5	1.5	—	—
1 ¼	0.7 ^{21 22}	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.7	2.0	—	—
1½	0.8 ^{21 22}	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.7	2.5	—	—
2	1.0 ^{22 23}	0.3	0.3	0.3	0.3	0.2	—	1–2	1.0	3.0	1.0	—
2 ½	1.3 ^{22 23}	0.3	0.3	0.3	0.3	0.2	—	1–2	1.2	3.8	1.3	—
3	1.4 ^{22 23}	0.4	0.4	0.4	0.4	0.2	—	1–2	1.4	4.5	1.5	—
3 ½	1.4 ^{22 23}	0.4	0.4	0.4	0.4	0.2	—	—	1.7	5.5	2.0	—
4	1.5 ^{22 23}	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	<1	2–3	1.9	7.0	2.5	—
4 ½	1.5 ^{22 23}	0.8	0.6	0.6	0.6	0.2	<1	2–3	2.3	8.0	2.8	—
5	1.6 ^{22 23}	1.0	0.8	0.8	0.8	0.2	<1	2–3	2.5	9.0	3.5	—
6	1.8 ^{22 23}	1.5	1.2	0.8	1.0	0.3	<1	2–3	3.0	10.0	4.5	—
8	—	1.7	1.5	0.9	1.7	0.4	<1	—	4.0	15.0	5.0	5.0
10	—	2.0	1.8	1.5	2.5	0.6	1.1	—	—	—	—	8.0
12	—	2.5	2.3	1.8	3.5	0.7	1.4	—	—	—	—	10.0
14	—	—	—	—	7.4 ²⁴	3.6 ²⁴	2.7	—	—	—	—	12.0
16	—	—	—	—	8.0 ²⁴	4.0 ²⁴	3	—	—	—	—	16.0
18	—	—	—	—	—	—	3.5	—	—	—	—	20.0
20	—	—	—	—	—	—	3.8	—	—	—	—	23.0
22	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—	27.0
24	—	—	—	—	—	—	4.2	—	—	—	—	30.0
26	—	—	—	—	—	—	3.2 ²⁵	—	—	—	—	—
28	—	—	—	—	—	—	3.2 ²⁵	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	—	—	3.4 ²⁵	—	—	—	—	—
32	—	—	—	—	—	—	3.6 ²⁵	—	—	—	—	—
36	—	—	—	—	—	—	4.0 ²⁵	—	—	—	—	—
38	—	—	—	—	—	—	4.2 ²⁵	—	—	—	—	—
42	—	—	—	—	—	—	4.5 ²⁵	—	—	—	—	—
46	—	—	—	—	—	—	4.8 ²⁵	—	—	—	—	—
48	—	—	—	—	—	—	5.0 ²⁵	—	—	—	—	—
54	—	—	—	—	—	—	5.5 ²⁵	—	—	—	—	—
56	—	—	—	—	—	—	5.8 ²⁵	—	—	—	—	—
60	—	—	—	—	—	—	6.5 ²⁵	—	—	—	—	—

²⁰ Bei Rollnutgeräten gelten die Zeiten für die dickste Rohrwand, für die das Werkzeug ausgelegt ist. Siehe Werkzeugkapazitäten. Bei Fräsnutgeräten gelten die Zeiten für Stahlrohre mit Standardwandstärken. Für andere Materialien und Stärken wenden Sie sich bitte für weitere Einzelheiten an Victaulic.

²¹ VE226B ²² VE226S ²³ VE226M

²⁴ Für AGS-Rollnuten

²⁵ Basierend auf einer Wandstärke von 3/8"/10 mm. Für Wandstärken von 1/2"/13 mm 10 % zu den Nutzeiten hinzufügen.

HINWEIS: Die Nutzeiten gelten nur für die eigentlichen Nutvorgänge. Bei diesen Zeiten werden Rohrvorbereitung oder -handhabung nicht berücksichtigt.

Standard-Rohrwandstärke

(ANSI B 36.10 und B 36.19 für Edelstahlrohre)

Nennwert Größe Zoll DN	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll mm	Rohr-Schedule/Wandstärke – Zoll/Millimeter								
		5S	5	10S	10	20	30	40	STD.	80
¾ 20	1.050 26,9	0.065 1,65	0.065 1,65	0.083 2,11	—	—	—	0.113 2,87	0.113 2,87	0.154 3,91
1 25	1.315 33,7	0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.133 3,38	0.133 3,38	0.179 4,55
1 ¼ 32	1.660 42,4	0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.140 3,56	0.140 3,56	0.191 4,85
1 ½ 40	1.900 48,3	0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.145 3,68	0.145 3,68	0.200 5,08
2 50	2.375 60,3	0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.154 3,91	0.154 3,91	0.218 5,54
2 ½ 63	2.875 73,0	0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.203 5,16	0.203 5,16	0.276 7,01
3 80	3.500 88,9	0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.216 5,49	0.216 5,49	0.300 7,62
3 ½ 90	4.000 101,6	0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.226 5,74	0.226 5,74	0.318 8,08
4 100	4.500 114,3	0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.237 6,02	0.237 6,02	0.337 8,56
5 125	5.563 141,3	0.109 2,77	0.109 2,77	0.134 3,40	—	—	—	0.258 6,55	0.258 6,55	0.375 9,53
6 150	6.625 168,3	0.109 2,77	0.109 2,77	0.134 3,40	—	—	—	0.280 7,11	0.280 7,11	0.432 10,97
8 200	8.625 219,1	0.109 2,77	0.109 2,77	0.148 3,76	—	0.250 6,35	0.277 7,04	0.322 8,18	0.322 8,18	0.500 12,70
10 250	10.750 273,0	0.134 3,40	0.134 3,40	0.165 4,19	—	0.250 6,35	0.307 7,80	0.365 9,27	0.365 9,27	0.594 15,09
12 300	12.750 323,8	0.156 3,96	0.156 3,96	0.180 4,57	—	0.250 6,35	0.330 8,38	0.406 10,31	0.375 9,53	0.688 17,48
14 350	14.000 355,6	0.156 3,96	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.375 9,53	0.438 11,13	0.375 9,53	0.750 19,05
16 400	16.000 406,4	0.165 4,19	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.375 9,53	0.500 12,70	0.375 9,53	0.844 21,44
18 450	18.000 457,0	0.165 4,19	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.438 11,13	0.562 14,27	0.375 9,53	0.938 23,83
20 500	20.000 508,0	0.188 4,78	—	0.218 5,54	0.250 6,35	0.375 9,53	0.500 12,70	0.594 15,09	0.375 9,53	1.031 26,19
24 600	24.000 610,0	0.218 5,54	—	0.250 6,35	0.250 6,35	0.375 9,53	0.562 14,27	0.688 17,48	0.375 9,53	1.219 30,96
26 650	26.000 660,4	—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	—	—	0.375 9,53	—
28 700	28.000 711,0	—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	0.625 15,88	—	0.375 9,53	—

Standard-Rohrwandstärke

(ANSI B 36.10 und B 36.19 für Edelstahlrohre)

Nennwert Größe Zoll DN	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll mm	Rohr-Schedule/Wandstärke – Zoll/Millimeter								
		5S	5	10S	10	20	30	40	STD.	80
30 750	30.000 762,0	0.250 6,35	—	0.312 7,92	0.312 7,92	0.500 12,70	0.625 15,88	—	0.375 9,53	—
32 800	32.000 813,0	—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	0.625 15,88	0.688 17,48	0.375 9,53	—
36 900	36.000 914,0	—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	0.625 15,88	0.750 19,05	0.375 9,53	+
38 950	38.000 965,2	—	—	—	—	—	—	+	—	+
42 1050	42.000 1066,8	—	—	—	—	—	—	+	—	+
46 1150	46.000 1168,4	—	—	—	—	—	—	+	0.375 9,52	0.5 12,70
48 1200	48.000 1219,2	—	—	—	—	—	—	+	0.375 9,52	0.5 12,70
54 1350	54.000 1371,6	—	—	—	—	—	—	+	—	+
56 1400	56.000 1422,4	—	—	—	—	—	—	+	—	+
60 1500	60.000 1524,0	—	—	—	—	—	—	+	—	+
72 1800	72.000 1828,8	—	—	—	—	—	—	+	—	+

+ Wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic.

Anmerkungen

ANMERKUNG
<ul style="list-style-type: none"> • Victaulic empfiehlt für Victaulic Rohrverbindungsprodukte mit Dichtung in den Größen 2"/DN50 und kleiner keine im Schweißbofen stumpfgeschweißten Rohre. Dazu gehören u. a. auch Rohre ASTM A53 vom Typ F.

Installation

Beziehen Sie sich immer auf das [I-100-Montagehandbuch](#) für das jeweilige Produkt. Montagehandbücher mit vollständigen Installations- und Montagedaten werden mit allen Victaulic Produkten mitgeliefert und sind auch im PDF-Format auf unserer Website unter www.victaulic.com erhältlich.

Garantie

Konsultieren Sie den Garantieabschnitt in der aktuellen Preisliste oder wenden Sie sich für weitere Informationen an Victaulic.

Hinweis

Dieses Produkt muss von Victaulic oder gemäß den Spezifikationen von Victaulic gefertigt werden. Alle Produkte sind gemäß der aktuellen Victaulic Installations-/Montageanleitung zu installieren. Victaulic behält sich das Recht vor, Produktspezifikationen, Designs und Standardausstattungen ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dass dadurch Verpflichtungen entstehen.

Marken

Victaulic ist eine eingetragene Marke der Firma Victaulic.