

Macchina rullatrice RG1200



AVVERTENZA



AVVERTENZA



La mancata osservanza delle presenti istruzioni e avvertenze può causare gravi infortuni alle persone e danni alla proprietà e/o al prodotto.

- Prima di utilizzare o mantenere qualsiasi macchina rullatrice, leggere attentamente le istruzioni contenute nel presente manuale e su tutte le etichette di avvertenza applicate sulla macchina.
- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi della macchina.
- Conservare il presente manuale operativo e di manutenzione in un luogo accessibile a tutti gli operatori della macchina.

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'utilizzo corretto e in sicurezza del presente prodotto, rivolgersi a Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, telefono: 1800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

Istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio	4
Istruzioni per la sicurezza dell'operatore . . .	4
Introduzione	6
Ricevimento della macchina	6
Contenuto dei contenitori	6
Restituzione della macchina	6
Nomenclatura macchina	7
Dimensioni e specifiche della macchina . . .	8
Controlli e regolazioni pre-esercizio	9
Rulli scanalatori	9
Preparazione della tubazione	9
Messa a punto della macchina	10
Messa a punto della morsa per tubi	10
Messa a punto della scanalatura in posizione	10
Messa a punto dell'unità motrice	11
Operazione di scanalatura	12
Scanalatura manuale	12
Scanalatura motorizzata	14
Sostituzione dei rulli	15
Sostituzione del rullo superiore	15
Sostituzione del rullo inferiore	16
Manutenzione	17
Lubrificazione	17
Sostituzione della spina di sicurezza	18
Informazioni sugli ordini delle parti	18
Risoluzione problemi	19
Specifiche della scanalatura per rullatura	21
Dichiarazione di incorporazione CE	22

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

Le definizioni per l'identificazione dei vari livelli di rischio sono riportate in basso.



Questo simbolo di avvertenza sta a indicare messaggi importanti per la sicurezza. Quando è presente questo simbolo, occorre fare attenzione al rischio di infortuni personali. Leggere attentamente e assicurarsi di avere compreso il messaggio seguente.



PERICOLO

- La parola **"PERICOLO"** identifica un rischio immediato, con possibili esiti letali o gravi infortuni personali in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.



AVVERTENZA

- La parola **"AVVERTENZA"** identifica la presenza di rischi o di procedure non sicure, con possibili lesioni gravi o mortali in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.



ATTENZIONE

- La parola **"ATTENZIONE"** identifica rischi o procedure non sicure; la mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni, implica possibili infortuni personali e danni al prodotto o alla proprietà.

NOTA

- La parola **"NOTA"** identifica istruzioni speciali importanti, ma non correlate a rischi.

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA DELL'OPERATORE

La macchina rullatrice RG1200 è progettata all'esclusivo scopo di scanalare tubi. Le presenti istruzioni devono essere lette e comprese da ciascun operatore PRIMA di lavorare con la macchina rullatrice. Le presenti istruzioni descrivono l'uso sicuro della macchina, l'installazione e la manutenzione. Ciascun operatore deve familiarizzarsi con le operazioni, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Occorre prestare particolare attenzione alla lettura e alla comprensione delle segnalazioni di pericoli, delle avvertenze e delle precauzioni descritte nelle presenti istruzioni per l'uso.

L'utilizzo di queste macchine richiede perizia e abilità meccaniche, oltre a sane abitudini di sicurezza. Sebbene queste macchine siano progettate e prodotte per un funzionamento sicuro e affidabile, è difficile prevedere tutti i concorsi di circostanze suscettibili di causare incidenti. Le seguenti istruzioni sono consigliate per un utilizzo in sicurezza di queste macchine. Si avverte l'operatore di mettere sempre "la sicurezza al primo posto" durante ogni fase di utilizzo, compresa la messa a punto e la manutenzione. È responsabilità del locatario o dell'utilizzatore di queste macchine verificare che tutti gli operatori leggano il presente manuale e ne comprendano appieno il funzionamento.

Conservare il presente manuale in un luogo pulito e asciutto dove sia sempre a portata di mano. Ulteriori copie del presente manuale possono essere ottenute dietro richiesta a Victaulic.



PERICOLO

1. **Evitare l'utilizzo della macchina in ambienti potenzialmente pericolosi.**
Non esporre la macchina alla pioggia e non utilizzarla in ambienti umidi o bagnati. Mantenere la zona di lavoro ben illuminata. Lasciare spazio a sufficienza per un corretto utilizzo della macchina.

AVVERTENZA

1. **Evitare lesioni alla schiena.** Utilizzare sempre tecniche di sollevamento adeguate per la movimentazione dei componenti della macchina.
2. **Indossare indumenti adatti.** Non indossare indumenti larghi, gioielli o nient'altro che possa rimanere intrappolato nelle parti in movimento.
3. **Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali, elmetto protettivo, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni.
4. **Tenere le mani e gli utensili lontani dal mandrino dell'unità motrice durante le operazioni di scanalatura.** La rotazione dell'unità motrice può determinare lo schiacciamento o l'intrappolamento di dita e mani.
5. **Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi durante l'utilizzo della macchina.** I bordi dei tubi possono essere affilati e mani e maniche di camicie possono restare impigliate.
7. **Non sporgersi eccessivamente.** Mantenere sempre il giusto equilibrio. Verificare che tutti i comandi siano facilmente accessibili all'operatore.
8. **Non apportare alcuna modifica alla macchina.** Non rimuovere i ripari di sicurezza né componenti la cui rimozione potrebbe influire sulle prestazioni della macchina.

ATTENZIONE

1. **La macchina RG1200 è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi delle dimensioni e nei materiali e spessori di parete indicati.**
2. **Ispesinare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'assenza di ostruzioni nelle parti mobili. Assicurarsi che i componenti della macchina siano installati e regolati secondo le istruzioni di messa a punto.

3. **Prestare attenzione.** Non utilizzare la macchina in caso di stanchezza dovuta al lavoro o in seguito all'assunzione di farmaci.
4. **Tenere visitatori, tirocinanti e osservatori lontano dall'area di lavoro.** Tutti i visitatori devono essere tenuti sempre a distanza di sicurezza dall'attrezzatura.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Tenere l'area di lavoro intorno alla macchina libera da ostacoli suscettibili di limitare il movimento dell'operatore. Asciugare eventuali fuoriuscite.
6. **Assicurare il lavoro, la macchina e gli accessori.** Assicurarsi che la macchina sia stabile. Fare riferimento alla sezione "Messa a punto della macchina".
7. **Sostenere il lavoro.** Sostenere i tratti di tubi su un cavalletto o in una morsa per tubi.
8. **Non forzare la macchina.** Non costringere la macchina o gli accessori a svolgere funzioni che vadano oltre le capacità descritte nelle presenti istruzioni. Non sovraccaricare la macchina.
9. **Manutenere la macchina con cura.** Mantenere la macchina pulita per garantire prestazioni corrette e sicure. Seguire le istruzioni per l'eventuale accoppiamento e lubrificazione dei componenti della macchina.
10. **Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori forniti da Victaulic.** L'uso di altri pezzi può comportare l'annullamento della garanzia, un funzionamento improprio e situazioni pericolose. Consultare la sezione "Informazioni sugli ordini delle parti".
11. **Non rimuovere alcuna etichetta dalla macchina.** Sostituire eventuali parti danneggiate o usurate.

INTRODUZIONE

NOTA

- I disegni e/o le immagini qui illustrati possono essere stati ingranditi per maggiore leggibilità.
- La macchina e il relativo manuale di funzionamento e manutenzione contengono marchi depositati, copyright e/o funzionalità brevettate di esclusiva proprietà di Victaulic.

La Macchina Rullatrice Victaulic RG1200 è un utensile portatile che può essere utilizzato con una unità motrice per scanalare tubi al fine di renderli compatibili con i prodotti per tubazioni scanalate Victaulic. La macchina RG1200 standard è predisposta per scanalare tubi in acciaio al carbonio 2–6 pollici/60,3–168,3 mm Scheda 40 e 2–3 pollici/60,3–88,9 mm Scheda 80 che soddisfano le specifiche proprietarie delle scanalature Victaulic OGS-200. Non utilizzare l'RG1200 per tubi in acciaio inox.

ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** per scanalare tubi con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
 - Verificare che i rulli scanalatori superiore e inferiore siano compatibili.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

Le macchine RG1200 sono imballate singolarmente in sacchi di tela. Conservare l'imballaggio originale per la spedizione di ritorno di macchine noleggiate.

Al ricevimento della macchina, assicurarsi che tutte le parti necessarie siano incluse. In caso di parti mancanti, contattare Victaulic.

CONTENUTO DEI CONTENITORI



Q.tà	Descrizione
1	Macchina rullatrice RG1200
1	Cricchetto regolabile con manico girevole
1	Alloggiamento profondo 27 mm
1	Set di rulli per tubi da 2–3 pollici/60,3–88,9 mm
1	Set di rulli per tubi da 4–6 pollici/114,3–168,3 mm
1	Adattatore unità motrice
2	Braccio di supporto
2	Chiave esagonale (3 mm e 8 mm)
1	Metro per diametro tubi di tipo passa/non passa
1	Calibro di verifica scanalatura
10	Spina di sicurezza
1	Cacciaspina
2	Manuale operativo e di manutenzione

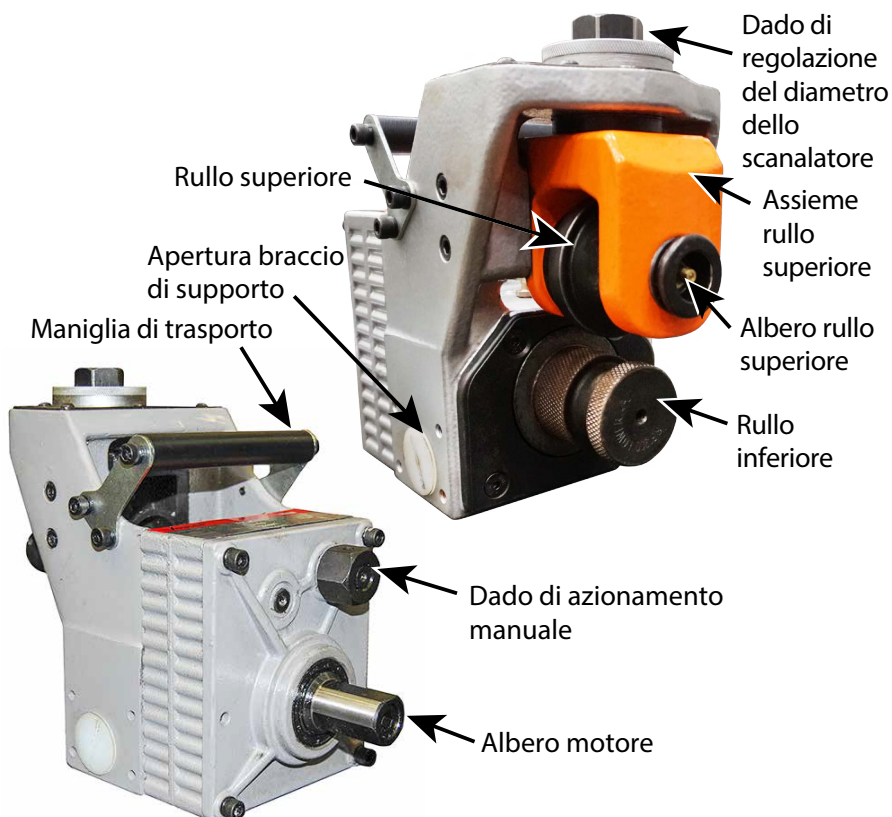
RESTITUZIONE DELLA MACCHINA

Preparare la macchina per la spedizione nella condizione in cui è stata ricevuta. Contattare Victaulic con le domande.

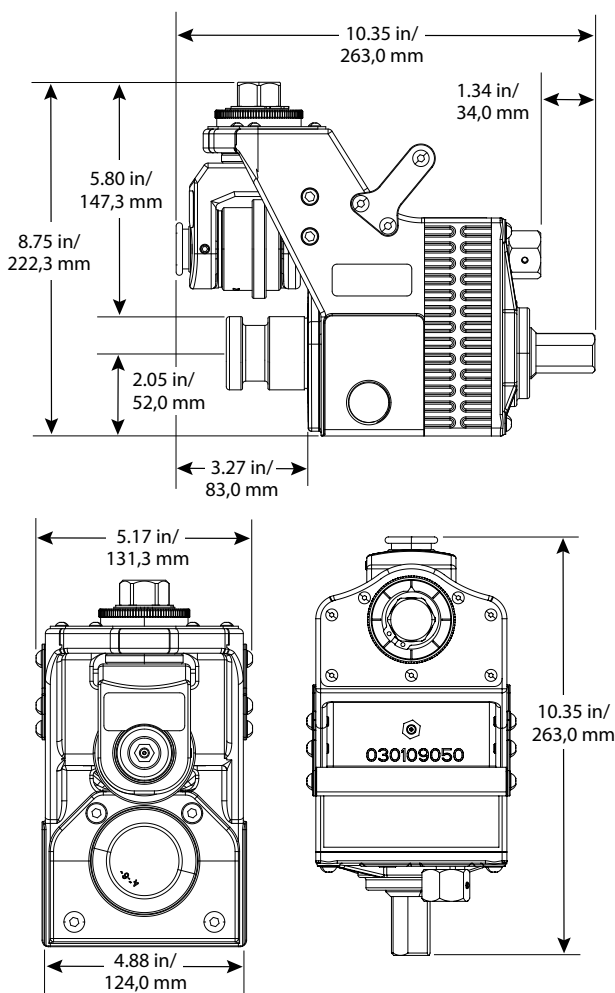
NOMENCLATURA MACCHINA

NOTA

- I disegni e/o le immagini qui illustrati possono essere stati ingranditi per maggiore leggibilità.
- La macchina e il relativo manuale di funzionamento e manutenzione contengono marchi depositati, copyright e/o funzionalità brevettate di esclusiva proprietà di Victaulic.



DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



Il peso totale è di 27,7 libbre/12,6 chilogrammi. Il peso totale include il solo alloggiamento della macchina.

Il livello di pressione acustica della macchina per un utilizzo manuale è inferiore a 70 dB(A). Il livello di pressione acustica della macchina per un funzionamento motorizzato è di 93 dB(A) mentre la potenza sonora è di 99 dB(A). Le misurazioni sonore sono effettuate con un'unità motrice Ridgid™ Modello 300.

NOTA: Le misurazioni del rumore dipendono dall'unità motrice e variano in base alla configurazione. Per ulteriori informazioni, consultare sempre la documentazione del produttore dell'unità motrice.

™ Ridgid è un marchio registrato di Ridge Tool Company

CONTROLLI E REGOLAZIONI PRE-ESERCIZIO

Ciascuna macchina rullatrice Victaulic viene controllata, regolata e collaudata in fabbrica prima della spedizione. Tuttavia, prima di utilizzare la macchina, è necessario effettuare i seguenti controlli e regolazioni per verificare il corretto funzionamento della macchina. Inoltre, la macchina deve essere ispezionata per rilevare eventuali danni verificatisi durante il trasporto e la movimentazione.

 PERICOLO	
	• Prima di effettuare qualsiasi regolazione della macchina, scollegare il cavo di alimentazione dalla sorgente elettrica. Un avvio accidentale della macchina può causare gravi infortuni alle persone.

RULLI SCANALATORI

Verificare che il set di rulli appropriato sia installato sulla macchina per la dimensione del tubo da scanalare. I set di rulli sono contrassegnati con le dimensioni del tubo e il numero di parte. Se il set di rulli corretto non è installato sulla macchina, fare riferimento alla sezione "Sostituzione rulli".

 ATTENZIONE
• Verificare che i rulli scanalatori superiore e inferiore siano compatibili. La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

PREPARAZIONE DELLA TUBAZIONE

Per il corretto funzionamento della macchina e la produzione di scanalature conformi alle specifiche Victaulic, è necessario seguire le seguenti linee guida.

1. Victaulic consiglia tubi tagliati ad angolo retto con prodotti tubolari a estremità scanalate. I tubi ad estremità smussate scanalati per rullatura possono tradursi in svasature, perdite o cedimento dei giunti inaccettabili.
2. I cordoni di saldatura interni o esterni sporgenti vanno spianati a filo con la superficie del tubo a una distanza di 2 pollici/50 mm dalle estremità del tubo.
3. Tutte le scaglie grossolane, lo sporco e altri corpi estranei devono essere rimossi dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi.

 ATTENZIONE
• Per garantire la massima durata dei rulli scanalatori, rimuovere il materiale estraneo dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi. Il materiale estraneo può interferire o danneggiare i rulli scanalatori, causando perdite e danni materiali.

MESSA A PUNTO DELLA MACCHINA

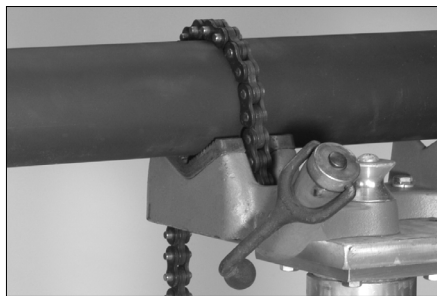
Le rullatrici RG1200 possono essere utilizzate per scanalare tubi fissati con diversi metodi. Per le diverse opzioni di scanalatura, fare riferimento alle istruzioni di messa a punto elencate in questa sezione.

MESSA A PUNTO DELLA MORSA PER TUBI

1. Durante la scanalatura di tubi fissati dalla morsa per tubi, scegliere una posizione per la macchina e la morsa per tubi che tenga in considerazione i fattori seguenti:

- a. Spazio adeguato per movimentare i tratti di tubi
- b. Una superficie piana e stabile per la morsa per tubi
- c. Requisiti di ancoraggio per la morsa per tubi

2. Montare una morsa per tubi del tipo a catena su un cavalletto o su un banco di lavoro. La morsa per tubi deve essere montata a filo o leggermente sporgente dal bordo del cavalletto o del banco di lavoro. Quando la macchina è montata sul tubo, la macchina deve poter ruotare liberamente intorno al tubo senza essere bloccata dal cavalletto o dal banco di lavoro.



3. Collocare un tubo nella morsa per tubi. La posizione del tubo e l'ancoraggio della morsa per tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina (27,7 libbre/12,6 kg), più lo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina (circa 75 libbre/101,7 N•m di coppia).

Posizionare il tubo in modo che sporga dalla morsa del tubo di circa 8 pollici/203,2 mm, in modo che la macchina possa ruotare liberamente.



4. Montare la macchina sul tubo, quindi ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura in senso orario in modo da abbassare il rullo superiore fino a quando la macchina non poggerà perfettamente sul tubo.

MESSA A PUNTO DELLA SCANALATURA IN POSIZIONE

PERICOLO



- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare di regolare o smontare qualsiasi prodotto Victaulic.
- I supporti dei tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina oltre allo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni alle persone e/o danni materiali.

Il tubo precedentemente installato può essere scanalato con una macchina RG1200, a condizione che il tubo sia sostenuto in sicurezza e che il sistema sia completamente depressurizzato e svuotato. I supporti dei tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina (27,7 libbre/12,6 kg), più lo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina (circa 75 libbre/101,7 N•m di coppia).

1. Accertarsi che vi sia uno spazio libero sufficiente intorno al tubo per consentire la rotazione corretta della macchina durante l'operazione di scanalatura. Fare riferimento alla sezione "Dimensioni e specifiche della macchina".

2. Montare la macchina sul tubo, quindi ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura in senso orario in modo da abbassare il rullo superiore fino a quando la macchina non poggerà perfettamente sul tubo.

MESSA A PUNTO DELL'UNITÀ MOTRICE

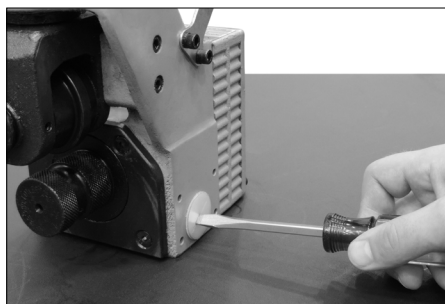
⚠ PERICOLO	
	• Non collegare l'alimentazione elettrica finché non viene richiesto. Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi infortuni alle persone.

La macchina RG1200 può essere collegata a un'unità motrice utilizzando l'adattatore albero motore in dotazione. Se necessario, contattare Victaulic per ulteriori informazioni sulla staffa opzionale di regolazione dell'altezza dell'unità motrice.

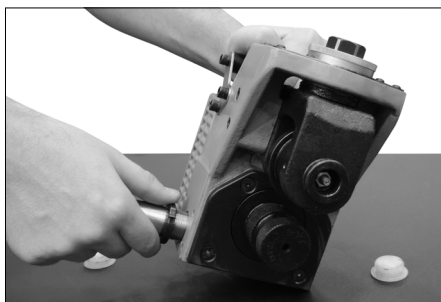
1. Rimuovere tutti i componenti dall'imballaggio e assicurarsi che siano inclusi tutti gli elementi necessari. Consultare la sezione "Ricevimento della macchina".

2. Selezionare un'ubicazione per l'unità motrice e per la macchina tenendo conto dei seguenti fattori:

- a. L'alimentazione elettrica richiesta (Consultare le istruzioni del produttore dell'unità motrice)
- b. Spazio adeguato per movimentare i tubi
- c. Una superficie piana e stabile per l'unità motrice
- d. Uno spazio libero adeguato attorno alla macchina per regolazione e manutenzione



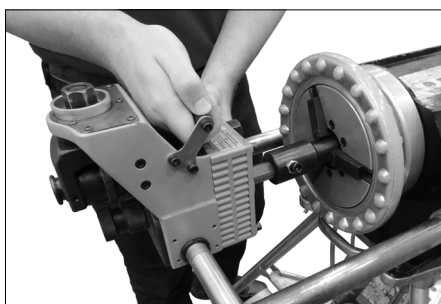
3. Con l'ausilio di un cacciavite a punta piatta, rimuovere i tappi sulle aperture del braccio di supporto.



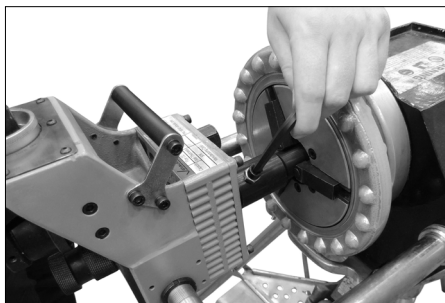
4. Avvitare i bracci di supporto nelle aperture fino a stringere a mano. Non serrare eccessivamente.



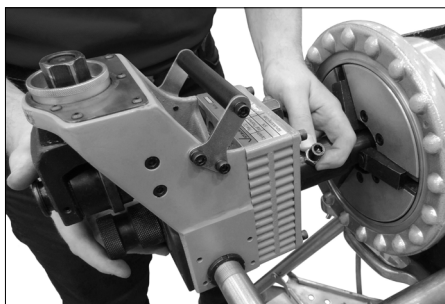
5. Inserire l'adattatore unità motrice nell'unità motrice finché il collare adattatore non incontra l'anello motore.



6. Inserire l'albero motore nell'adattatore unità motrice fino a quando il corpo della macchina non entra in contatto con l'adattatore.



7. Serrare la vite con spallamento con la chiave esagonale in dotazione fino a stringere a mano. Non serrare eccessivamente.



8. Serrare il dado con spallamento fino a stringere a mano. Non serrare eccessivamente.

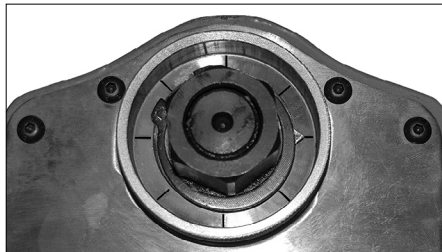


9. Assicurarsi che la macchina sia stabile e centrata nei bracci di supporto dell'unità motrice.

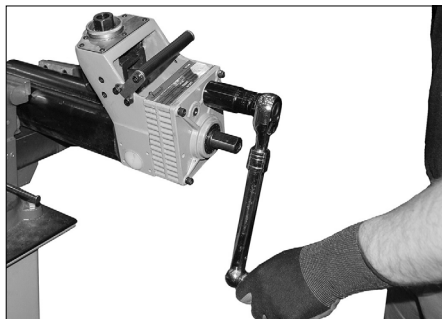
OPERAZIONE DI SCANALATURA

Prima di procedere, verificare che siano state seguite tutte le istruzioni nelle sezioni precedenti di questo manuale.

SCANALATURA MANUALE



1. Ogni linea di rotazione intorno al dado di regolazione diametro scanalatura indica una regolazione del diametro della scanalatura di 0,016 pollici/0,4 mm.



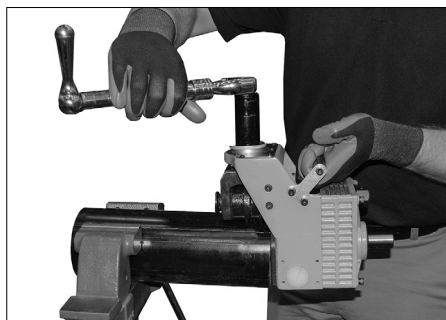
2. Utilizzando la maniglia in dotazione, ruotare il dado di azionamento manuale per iniziare la scanalatura.



Se non c'è spazio disponibile, cessare di scanalare e misurare con il metro per il diametro dei tubi di tipo passa/non passa.

NOTA

- Il calibro di verifica scanalatura è fornito in dotazione per facilitare l'operazione di scanalatura. La scanalatura finale deve ancora essere controllata con il metro per diametro tubi passa/non passa fornito in dotazione per assicurarsi che sia conforme alle specifiche Victaulic.



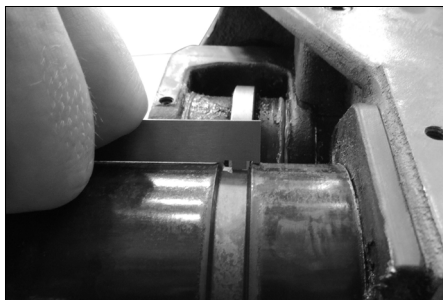
3. Ruotare alternativamente il dado di regolazione diametro scanalatura e il dado di azionamento manuale. **NON** ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura più di 0,016 pollici/0,4 mm (una linea) alla volta.

NOTA

- **NON** ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura più di 0,016 pollici/0,4 mm (una linea) alla volta.

La mancata osservanza della presente istruzione potrebbe sovraccaricare la macchina riducendo la vita della macchina stessa o danneggiandola.

4. Per verificare il diametro della scanalatura durante l'esecuzione della scanalatura, utilizzare il calibro di verifica scanalatura fornito in dotazione. Posizionare la linguetta del calibro in senso longitudinale nella scanalatura. Se c'è spazio tra il lato lungo del calibro e il tratto di tubo quando la linguetta incontra il fondo della scanalatura, continuare a scanalare.

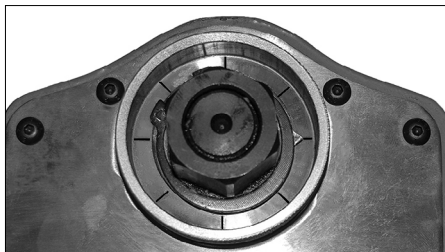


5. Assicurando il supporto della macchina, allentare il dado di regolazione diametro della scanalatura e rimuovere la macchina dal tubo.

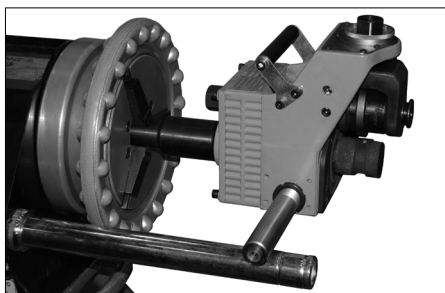


6. Verificare con cura il diametro della scanalatura del tubo (dimensione "C") con il metro per diametro tubi passa/non passa fornito in dotazione.

SCANALATURA MOTORIZZATA



1. Ogni linea di rotazione intorno al dado di regolazione diametro scanalatura indica una regolazione del diametro della scanalatura di 0,016 pollici/0,4 mm.



2. Assicurarsi che la macchina sia correttamente fissata all'unità motrice, come illustrato alla sezione "Messa a punto dell'unità motrice".



3. Inserire il cavo di alimentazione dell'unità motrice nell'apposito interruttore di sicurezza a pedale, come illustrato sopra. Per ulteriori informazioni, fare riferimento al manuale operativo del fabbricante dell'unità motrice. Posizionare l'interruttore di sicurezza a pedale sullo stesso lato della macchina in cui si trova l'interruttore dell'unità motrice con uno spazio sufficiente per facilitare l'uso ed evitare il rischio di inciampare.

AVVERTENZA

- L'unità motrice deve essere azionata con un interruttore di sicurezza a pedale. Se l'unità motrice non è dotata di un interruttore di sicurezza a pedale, contattare Victaulic.

L'utilizzo della macchina senza interruttore di sicurezza a pedale può provocare gravi lesioni personali.

4. Portare l'interruttore sul lato dell'unità motrice su FWD (avanti).



5. Alternare la rotazione del dado di regolazione diametro scanalatura alla pressione dell'interruttore di sicurezza a pedale. NON ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura più di 0,016 pollici/0,4 mm (una linea) alla volta.

NOTA

- **NON** ruotare il dado di regolazione diametro scanalatura più di 0,016 pollici/0,4 mm (una linea) alla volta.

La mancata osservanza della presente istruzione potrebbe sovraccaricare la macchina riducendo la vita della macchina stessa o danneggiandola.

6. Per verificare il diametro della scanalatura durante l'esecuzione della scanalatura, utilizzare il calibro di verifica scanalatura fornito in dotazione. Scollegare l'alimentazione e posizionare la linguetta del calibro in senso longitudinale nella scanalatura. Se c'è spazio tra il lato lungo del calibro e il tratto di tubo quando la linguetta incontra il fondo della scanalatura, continuare a scanalare. Se non c'è spazio disponibile, cessare di scanalare e misurare con il metro per diametro dei tubi di tipo passa/non passa.

NOTA

- Il calibro di verifica scanalatura è fornito in dotazione per facilitare l'operazione di scanalatura. La scanalatura finale deve ancora essere controllata con il metro per diametro tubi passa/non passa fornito in dotazione per assicurarsi che sia conforme alle specifiche Victaulic.



7. Assicurando il supporto della macchina, allentare il dado di regolazione diametro della scanalatura e rimuovere la macchina dal tubo.



8. Verificare con cura il diametro della scanalatura del tubo (dimensione "C") con il metro per diametro tubi passa/non passa fornito in dotazione.

SOSTITUZIONE DEI RULLI

La Macchina Rullatrice RG1200 è progettata con rulli idonei per diverse dimensioni di tubi, eliminando la necessità di una frequente sostituzione dei rulli.

Dovendo passare da un tubo di 2-3 pollici/60,3-88,9 mm a un tubo di 4-6 pollici/114,3-168,3 mm, è necessario sostituire i rulli superiore e inferiore.

⚠ PERICOLO



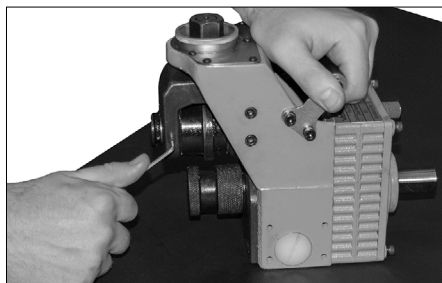
- Scollegare sempre la macchina dalla sorgente elettrica prima di sostituire i rulli.

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi infortuni alle persone.

SOSTITUZIONE DEL RULLO SUPERIORE

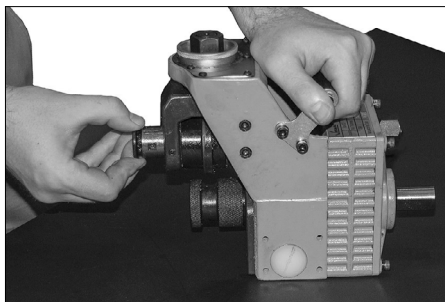


1. Verificare le dimensioni appropriate del rullo controllando la marcatura sul bordo del rullo.

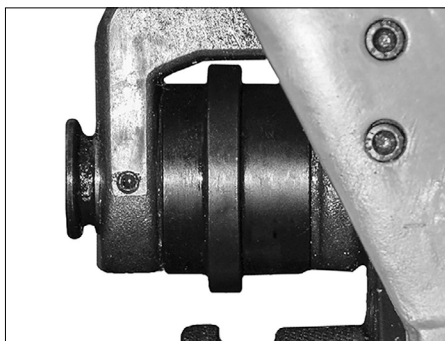


2. Utilizzando la chiave esagonale da 3 mm in dotazione, allentare la vite di arresto sul lato dell'assieme rullo superiore.

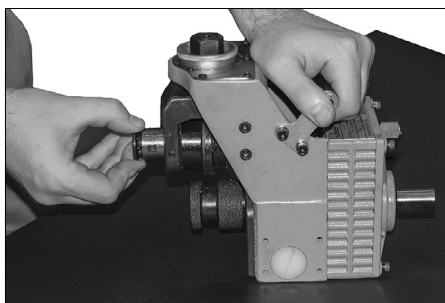
SOSTITUZIONE DEL RULLO INFERIORE



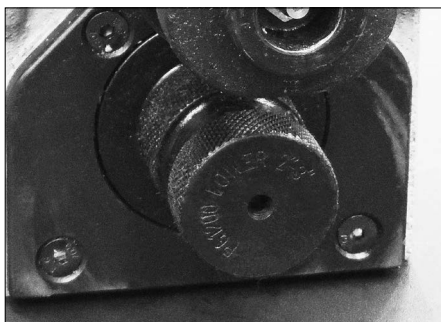
3. Rimuovere l'albero del rullo superiore estraendolo dall'assieme rullo superiore.



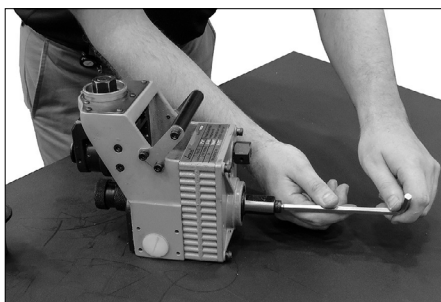
4. Rimuovere il rullo superiore dal corpo della macchina, quindi inserire il rullo superiore sostitutivo nel corpo della macchina.



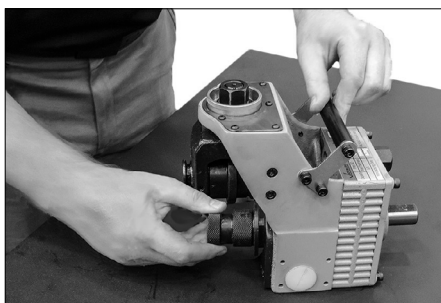
5. Riposizionare l'albero del rullo superiore nell'assieme rullo superiore e riserrare la vite di arresto fino a stringere a mano.



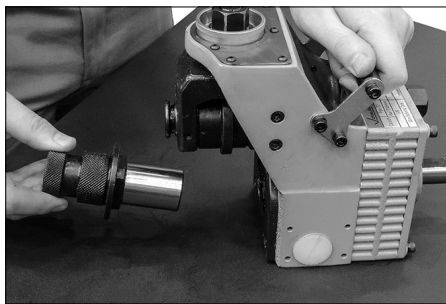
1. Verificare le dimensioni appropriate del rullo controllando la marcatura sul fronte del rullo.



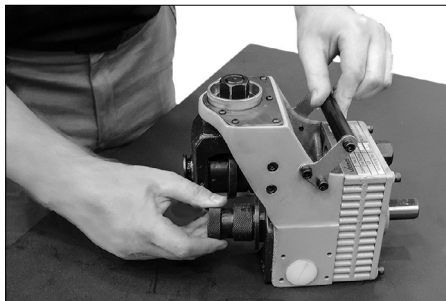
2. Utilizzando la chiave esagonale da 8 mm in dotazione, allentare la vite di arresto sul retro dell'albero motore.



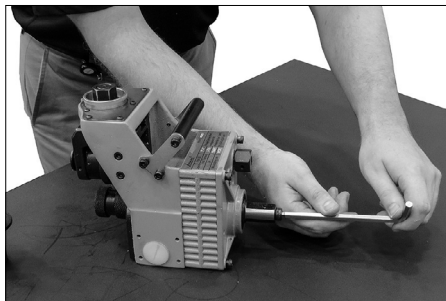
3. Afferrare l'albero motore con una mano, quindi utilizzare l'altra per estrarre il rullo inferiore direttamente dalla macchina.



4. Sostituire il rullo inferiore con quello sostitutivo fornito in dotazione.



5. Afferrare la macchina con una mano, quindi usare l'altra per spingere il rullo inferiore nella macchina.

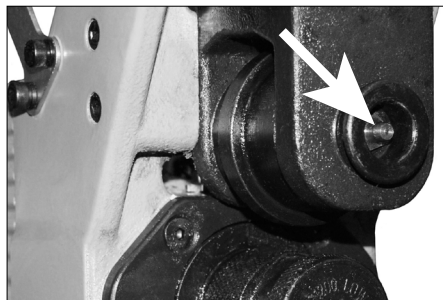


6. Utilizzando la chiave esagonale da 8 mm in dotazione, serrare a mano la vite di arresto sul retro dell'albero motore.

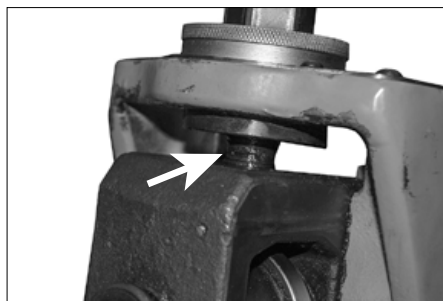
MANUTENZIONE

La presente sezione fornisce informazioni sul mantenimento della macchina in una adeguata condizione operativa.

LUBRIFICAZIONE



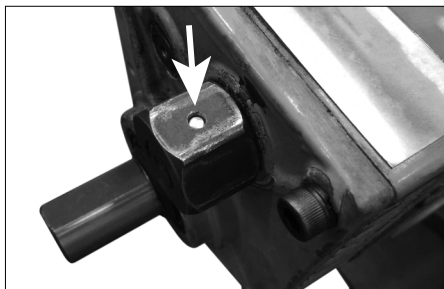
1. Dopo ogni 8 ore di esercizio, lubrificare i due ingrassatori sulla macchina con un grasso a base di litio n. 2EP.



2. Una volta alla settimana, applicare un olio leggero sulle filettature dove la vite di regolazione diametro scanalatura attraversa l'alloggiamento della macchina.

SOSTITUZIONE DELLA SPINA DI SICUREZZA

Se la macchina non ruota attorno al tubo, è necessario sostituire la spina di sicurezza nel dado di azionamento manuale.



Rimuovere la spina di sicurezza utilizzando il cacciapine e sostituirla con una spina di sicurezza intatta. Se sono state utilizzate tutte le spine di sicurezza in dotazione, contattare Victaulic per ordinare spine di ricambio.

INFORMAZIONI SUGLI ORDINI DELLE PARTI

Durante l'ordinazione delle parti, le informazioni seguenti sono necessarie affinché Victaulic possa elaborare l'ordine e inviare i ricambi adeguati. Le parti possono essere ordinate chiamando il numero 1-800-PICK VIC.

1. Numero di modello della macchina
2. Numero di serie della macchina
3. Quantità, numero articolo, codice e descrizione
4. Dove inviare la parte o le parti – Nome e indirizzo della società
5. Le parti verranno inviate all'attenzione di (nome della persona)
6. Numero di ordine di acquisto
7. Indirizzo di fatturazione

RISOLUZIONE PROBLEMI

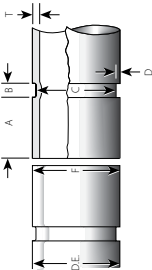
PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non ruota attorno al tubo quando viene ruotato il dado di azionamento manuale.	Una spina di sicurezza sul dado di azionamento manuale è rotta.	Rimuovere la spina di sicurezza danneggiata dal dado di azionamento e sostituirla con una nuova spina di sicurezza. Consultare la sezione "Sostituzione della spina di sicurezza". Lo spostamento è eccessivo per la regolazione del diametro della scanalatura. Per evitare ulteriori rotture, ridurre la forza applicata e l'entità di regolazione del diametro della scanalatura.
La dimensione "A" è fuori specifica.	La macchina non viene spinta completamente sul tubo.	Tagliare l'estremità del tubo. Riscanalare il tubo con la macchina spinta fino all'estremità del tubo.
	Set di rulli non corretto utilizzato per scanalare.	Verificare che il set di rulli sia delle dimensioni appropriate per il tubo da scanalare. Installare il set di rulli corretto per il tubo da scanalare.

In caso di un malfunzionamento della macchina non trattato nella sezione di risoluzione dei problemi, contattare Victaulic per assistenza.

Questa pagina è stata lasciata vuota intenzionalmente

SPECIFICHE DELLA SCANALATURA PER RULLATURA

OGS-200 PER TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO SCHEDULE 40 E 80



Dimensioni		Diametro – pollici/millimetri									
		Diametro esterno del tubo ¹		Sede della guarnizione "A" ²		Ampiezza della scanalatura "B" ³		Diametro della scanalatura "C" ⁴		Profondità della scanalatura "D" (rif.) ⁵	Diam. svasatura max. consentito "F" ⁶
Diametro nominale Pollici/mm	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Max.	Min.	Di base	Max.	Di base	Max.	Max.	Min.		
2	2.375	2.399	2.351	1.000	1.031	0.969	0.344	2.250	2.235	0.063	2.404
50	60.3	60.9	59.7	25.4	26.2	24.6	8,7	57.2	56.8	1,6	61,1
2½	2.875	2.904	2.846	1.000	1.031	0.969	0.344	2.720	2.702	0.078	2.909
	73.0	73.8	72.3	25.4	26.2	24.6	8,7	69.1	68.6	2,0	73.9
3	3.500	3.535	3.469	1.000	1.031	0.969	0.344	3.344	3.326	0.078	3.540
80	88.9	89.8	88.1	25.4	26.2	24.6	8,7	84.9	84.5	2,0	89.9
4	4.500	4.545	4.469	1.125	1.156	1.062	0.344	4.334	4.314	0.083	4.575
100	114.3	115.4	113.5	28.6	29.4	27.0	8,7	110.1	109.6	2,1	116.2
6	6.625	6.688	6.594	1.125	1.156	1.062	0.344	6.455	6.433	0.085	6.718
150	168.3	169.9	167.5	28.6	29.4	27.0	8,7	164.0	163.4	2,2	170.6

¹ Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate. Per i tubi IPS, la tolleranza massima ammessa dalle estremità di taglio ad angolo retto è di 0.032 pollici/0.81 mm per 2-3 pollici/DN50-DN80; e di 0.063 pollici/1.6 mm per 4-6 pollici/DN100-DN150, misurati dalla linea perpendicolare vera.

² Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, in modo tale da assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Dovendo utilizzare tubi dall'estremità smussata, la sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo. **IMPORTANTE:** La scanalatura per rullatura può produrre svasature delle estremità dei tubi inaccettabili. Vedere la colonna del Diametro svasatura massimo consentito.

³ Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.

⁴ Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve essere di profondità uniforme per l'intera circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.

⁵ Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" elencato.

⁶ Diametro massimo consentito della svasatura dell'estremità tubo "F": Misurata al più estremo diametro dell'estremità del tubo, taglio ad angolo retto o smussato.

NOTE

- Non applicare rivestimenti alla sede della guarnizione "A" né all'esterno del tubo entro la larghezza della scanalatura "B".
- Qualsiasi azione correttiva apportata alla sede della guarnizione "A" per ottenere una buona superficie di tenuta, come richiesto nella nota n. 2 (elencata sopra) non deve produrre tracce di limatura, molatura o sabbiatura lungo la sede della guarnizione "A".
- La scanalatura per rullatura non rimuove il metallo, ma la scanalatura viene formata a freddo dall'azione di un rullo scanalatore esterno che viene forzato nel tubo mentre viene ruotato da un rullo di supporto interno.
- Da utilizzare su tubi in acciaio al carbonio Schedule 40 e 80 IPS. Contattare Victaulic per qualsiasi ulteriore informazione sugli altri materiali dei tubi.

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE CE

Conforme alla Direttiva Macchine 2006/42/CE

Victaulic Company, con sede in 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA dichiara che i prodotti di seguito indicati sono conformi ai requisiti di sicurezza essenziali della Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Modello del prodotto:	RG1200
N. di serie:	Fare riferimento alla targhetta identificativa
Descrizione del prodotto:	Macchina rullatrice portatile
Valutazione di conformità:	2006/42/CE Allegato I
Documentazione tecnica:	La documentazione tecnica pertinente preparata conformemente all'Allegato VII (B) della Direttiva Macchine 2006/42/CE, sarà messa a disposizione degli enti competenti su richiesta.
Unità motrici compatibili:	Se installato con la seguente unità motrice dotata di una dichiarazione di conformità CE conforme all'Allegato II (A) della Direttiva 2006/42/CE, il modello RG1200 sopra elencato può essere utilizzato appieno per l'uso previsto: Ridgid 300
Rappresentante autorizzato:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgio

Firmato a nome e per conto di Victaulic Company,

Len R. Swantek
Director – Global Regulatory Compliance
Rappresentante del fabbricante del macchinario

Luogo di rilascio: Easton, Pennsylvania, USA
Data di rilascio: lunedì 25 settembre 2017

MD_Dol_RGT_008_092517_en.docx

VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO VICTAULIC COMPANY. ©2013 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.



Questa pagina è stata lasciata vuota intenzionalmente

Macchina rullatrice RG1200

AGGIORNATO 05/2018

TM-RG1200-ITA 10909 REV C RM00RG1200

VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO DI VICTAULIC COMPANY E/O DI PROPRI AFFILIATI
NEGLI STATI UNITI E/O IN ALTRI PAESI.

© 2018 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.

