

Narzędzie do walcowania rowków RG1200



OSTRZEŻENIE



OSTRZEŻENIE



Niezastosowanie się do instrukcji i ostrzeżeń może spowodować poważne obrażenia ciała, zniszczenie mienia i zniszczenie produktu.

- Przed przystąpieniem do obsługi lub serwisowania narzędzia do walcowania rowków należy przeczytać wszystkie zalecenia podane w tej instrukcji oraz wszystkie etykiety ostrzegawcze umieszczone na narzędziu.
- Podczas pracy z tym narzędziem należy nosić okulary ochronne, kask, obuwie ochronne i środki ochrony słuchu.
- Należy przechowywać tę instrukcję w miejscu dostępnym dla wszystkich operatorów narzędzia.

Aby otrzymać dodatkową kopię dowolnej instrukcji lub w przypadku pytań dotyczących bezpieczeństwa oraz prawidłowej obsługi tego narzędzia, prosimy skontaktować się z firmą Victaulic, P.O. Box 31, Easton, Pensylwania 18044-0031, tel: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

Oryginalne instrukcje

SPIS TREŚCI

Oznaczenie zagrożeń	4
Zalecenia bezpieczeństwa dla operatora. . . .	4
Wprowadzenie	6
Odbiór narzędzia	6
Zawartość opakowania	6
Zwrot narzędzia	6
Nazwy elementów narzędzia.	7
Wymiary narzędzia i specyfikacje.	8
Wstępna kontrola i regulacja	9
Walce rowkujące	9
Przygotowanie rur	9
Przygotowanie narzędzia	10
Ustawienie imadła do rur	10
Walcowanie w terenie – ustawienia.	10
Napęd – ustawienia.	11
Wykonywanie rowków	12
Rowkowanie ręczne.	12
Rowkowanie z użyciem napędu elektrycznego	14
Zmiana walców	15
Wymiana górnego walca	15
Wymiana dolnego walca	16
Konserwacja	17
Smarowanie	17
Wymiana kołka zabezpieczającego	18
Informacje dotyczące zamawiania części. . .	18
Rozwiązywanie problemów	19
Specyfikacje wymiarów dla rowków walcowanych.	21
Deklaracja włączenia WE.	22

OZNACZENIE ZAGROŻEŃ

Poniżej zostały przedstawione definicje różnych rodzajów zagrożeń.



Ten symbol wskazuje na ważne komunikaty dotyczące bezpieczeństwa. Symbol ten stanowi ostrzeżenie o możliwości obrażeń ciała.

Uważnie przeczytać i zrozumieć komunikat znajdujący się obok tego symbolu.



ZAGROŻENIE

- Słowo „ZAGROŻENIE” wskazuje na bezpośrednie niebezpieczeństwo, które w bardzo prawdopodobny sposób może prowadzić do śmierci lub doznania poważnych obrażeń ciała w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.



OSTRZEŻENIE

- Słowo „OSTRZEŻENIE” wskazuje na niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania poważnych obrażeń ciała lub śmierci w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.



PRZESTROGA

- Słowo „PRZESTROGA” wskazuje na możliwe niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania obrażeń ciała lub zniszczenia mienia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.

UWAGA

- Słowo „UWAGA” wskazuje na specjalne instrukcje, które są ważne, ale nie wiążą się z niebezpieczeństwem.

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA DLA OPERATORA

Narzędzie do walcowania rowków RG1200 jest przeznaczone tylko do walcowania rowków na rurach. Należy przeczytać instrukcję i zrozumieć je przed rozpoczęciem obsługi narzędzia do rowkowania. Instrukcje te opisują bezpieczną obsługę narzędzia, jego ustawianie i konserwację. Należy zapoznać się z obsługą narzędzia oraz możliwymi zastosowaniami i ograniczeniami. Szczególną uwagę należy zwrócić na zrozumienie niebezpieczeństwa, ostrzeżeń i przestróg opisanych w tych instrukcjach.

Do użytkowania tych narzędzi wymagana jest odpowiednia sprawność i umiejętności mechaniczne, a także nawyki w zakresie bezpieczeństwa. Chociaż narzędzia te zostały skonstruowane i wyprodukowane, aby zapewnić bezpieczne i niezawodne działanie, to przeprowadzenie wszystkich okoliczności i czynników mogących doprowadzić do wypadku nie jest możliwe. W celu bezpiecznej obsługi narzędzi należy przestrzegać następujących zaleceń. Operator musi przede wszystkim przestrzegać zasad bezpiecznej pracy na każdym etapie obsługi narzędzia, w tym podczas jego przygotowywania do pracy i konserwacji. Do obowiązków dzierżawcy bądź użytkownika należy upewnienie się, że wszyscy operatorzy przeczytali tę instrukcję i zapoznali się z nią oraz że w pełni rozumieją obsługę tego narzędzia.

Niniejszą instrukcję obsługi przechowywać w czystym, suchym i łatwo dostępnym miejscu. Dodatkowe egzemplarze tej instrukcji są dostępne na zamówienie w firmie Victaulic.



ZAGROŻENIE

1. **Nie używać narzędzia w potencjalnie niebezpiecznym środowisku.** Nie narażać narzędzia na działanie deszczu i nie używać go w mokrych lub wilgotnych miejscach. Utrzymywać dobre oświetlenie miejsca pracy. Zapewnić wystarczającą ilość wolnego miejsca, wymaganą do prawidłowej obsługi narzędzia.

OSTRZEŻENIE

1. **Chronić kręgosłup.** Podczas podnoszenia komponentów narzędzia zawsze stosować odpowiednią technikę.
2. **Nosić odpowiednie ubranie.** Nie nosić luźnych ubrań, biżuterii ani innych części garderoby, które mogą wkręcić się w poruszające się elementy narzędzia.
3. **Podczas pracy z narzędziem nosić środki ochrony indywidualnej.** Zawsze nosić kask, okulary ochronne, obuwie ochronne i ochronniki słuchu.
4. **Trzymać palce i narzędzia z dala od uchwytu napędu podczas walcowania.** Obracający się napęd może wciągnąć palce lub ręce.
5. **Nie sięgać do wnętrza rury podczas pracy narzędzia.** Krawędzie rury mogą być ostre i mogą przeciąć rękę lub rękawy koszuli.
7. **Nie pochyłać się zbyt mocno.** Przez cały czas utrzymywać odpowiednią równowagę. Wszystkie elementy sterowania muszą być zawsze łatwo dostępne dla operatora.
8. **Nie dokonywać żadnych przeróbek narzędzia.** Nie zdejmować osłon ani żadnych komponentów, które wpływają na działanie narzędzia.
4. **Goście, uczniowie i obserwatorzy muszą trzymać się z dala od miejsca pracy.** Osoby postronne powinny przebywać w bezpiecznej odległości od sprzętu.
5. **Utrzymywać miejsce pracy w czystości.** Miejsce pracy wokół narzędzia powinno być wolne od przeszkód, które mogą ograniczać możliwość poruszania się operatora. Czyścić wszystkie rozlane ciecze.
6. **Zabezpieczyć obrabiany materiał, narzędzie i akcesoria.** Upewnić się, że narzędzie jest stabilne. Patrz część „Przygotowanie narzędzia”.
7. **Podeprzeć obrabiane rury.** Podeprzeć rurę za pomocą stojaka lub imadła do rur.
8. **Nie naciskać na narzędzie.** Nie naciskać na narzędzie lub akcesoria, aby wykonywać inne czynności niż opisane w instrukcjach. Nie przeciążać narzędzia.
9. **Dbać o narzędzie.** Aby zapewnić właściwe i bezpieczne działanie, utrzymywać narzędzie w czystości. Jeżeli ma to zastosowanie, przestrzegać instrukcji dotyczących dopasowania i smarowania części narzędzi.
10. **Używać tylko części zamiennych firmy Victaulic.** Użycie innych części może spowodować utratę gwarancji, nieprawidłowe działanie narzędzia lub doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji. Patrz część „Informacje dotyczące zamawiania części”.
11. **Nie usuwać żadnych etykiet z narzędzia.** Wymieniać wszelkie uszkodzone lub zniszczone etykiety.

PRZESTROGA

1. **Narzędzie RG1200 przeznaczone jest WYŁĄCZNIE do walcowania rowków na rurach o określonej specyfikacji (średnica, materiał, grubość ścianki).**
2. **Sprawdzić wyposażenie.** Przed włączeniem narzędzia sprawdzić, czy poruszające się części nie są zablokowane. Komponenty narzędzia powinny być zamontowane i ustawione zgodnie z wskazówkami dotyczącymi przygotowania narzędzia.
3. **Należy być czujnym.** Narzędzia nie należy obsługiwać po zażyciu leków powodujących senność lub gdy jest się zmęczonym.

WPROWADZENIE

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

UWAGA

- Rysunki i zdjęcia w niniejszej instrukcji mogą mieć celowo zmienione proporcje w celu zwiększenia czytelności.
- W niniejszej instrukcji i na produkcie znajduje się wiele znaków towarowych, opatentowanych rozwiązań i/lub informacji chronionych prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.



Narzędzie do walcowania rowków RG1200 to przenośne narzędzie, które może być stosowane w połączeniu z napędem do rowkowania rur w celu przygotowania rur kompatybilnych z produktami rurowymi Victaulic z rowkowanymi końcówkami. Standardowe narzędzie RG1200 może walcować rowki w rurach ze stali węglowej Schedule 40 o średnicy 2–6 cali/60,3–168,3 mm i Schedule 80 2–3 cale/60,3–88,9 mm zgodnie z zastrzeżeniami specyfikacjami dla rowków firmy Victaulic OGS-200. NIE używać narzędzia RG1200 do rowkowania rur ze stali nierdzewnej.

! PRZESTROGA

- Narzędzie to może być używane **WYŁĄCZNIE** do rowkowania rur zgodnie ze specyfikacjami zgodnymi z określonymi parametrami.
 - Sprawdzić, czy walce górny i dolny pasują do siebie.
- Niezastosowanie się do tej instrukcji może przyczynić się do uszkodzenia produktu, a tym samym do zniszczenia mienia lub obrażeń ciała.

Liczba	Opis
1	Narzędzie do walcowania rowków RG1200
1	Regulowany mechanizm zapadkowy z uchwytem obrotowym
1	Gniazdo o głębokości 27 mm
1	Zestaw walców do rur o średnicy 2–3 cale/60,3–88,9 mm
1	Zestaw walców do rur o średnicy 4–6 cali/114,3–168,3 mm
1	Adapter napędu elektrycznego
2	Ramię podporowe
2	Klucz imbusowy (3 mm i 8 mm)
1	Sprawdzian średnicy rowka typu „przechodzi/ nie przechodzi” w formie taśmy
1	Zestaw sprawdzianów do rowków
10	Kolek zabezpieczający
1	Przebijak do kołka zabezpieczającego
2	Instrukcja obsługi i konserwacji

ODBIÓR NARZĘDZIA

Narzędzia RG1200 pakowane są indywidualnie w płócienne torby narzędziowe. Zachować oryginalne opakowanie do odsyłania narzędzi wydzierżawionych.

Po odebraniu narzędzia należy sprawdzić, czy wszystkie niezbędne części zostały dostarczone. Jeśli brakuje jakichkolwiek części, należy skontaktować się z firmą Victaulic.

ZWROT NARZĘDZIA

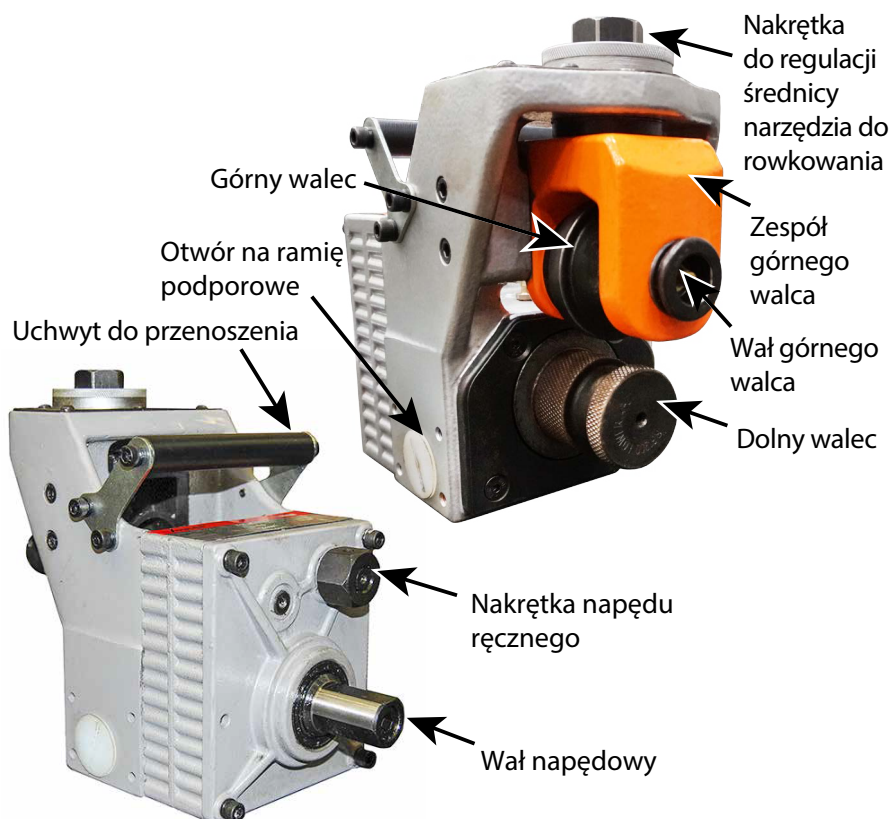
Przygotować narzędzie do wysyłki w taki sposób, jak zostało dostarczone. W przypadku jakichkolwiek pytań należy skontaktować się z firmą Victaulic.



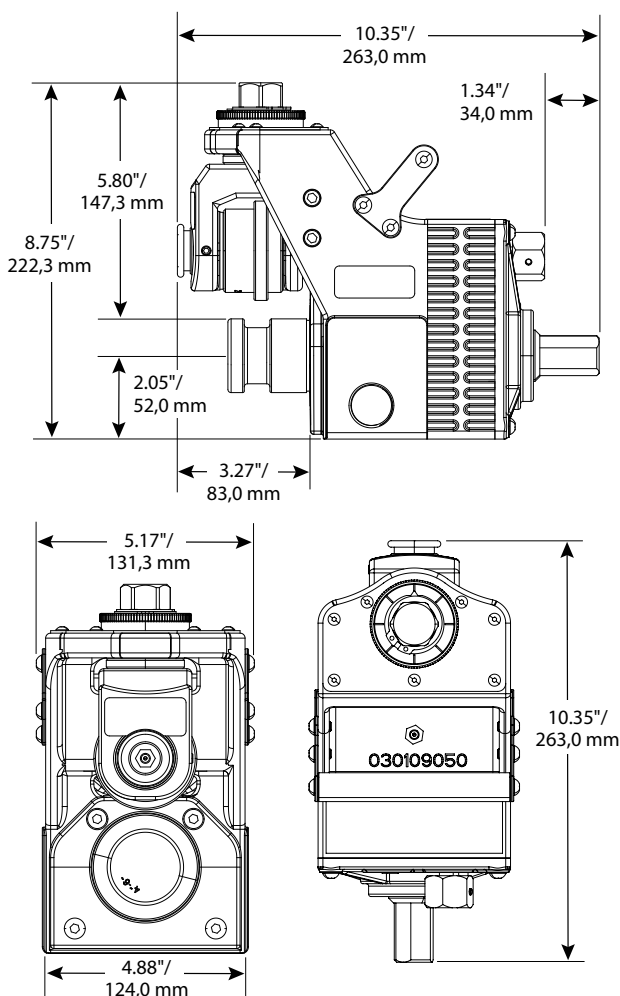
NAZWY ELEMENTÓW NARZĘDZIA

UWAGA

- Rysunki i zdjęcia w niniejszej instrukcji mogą mieć celowo zmienione proporcje w celu zwiększenia czytelności.
- W niniejszej instrukcji i na produkcie znajduje się wiele znaków towarowych, opatentowanych rozwiązań i/lub informacji chronionych prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.



WYMIARY NARZĘDZIA I SPECYFIKACJE



Waga narzędzia to 27,7 funtów/12,6 kilogramów. Waga narzędzia dotyczy wyłącznie obudowy narzędzia.

Poziom ciśnienia akustycznego narzędzia dla użytkowania ręcznego wynosi poniżej 70 dB(A). Poziom ciśnienia akustycznego dla użytkowania z napędem elektrycznym wynosi 93 dB(A), a moc akustyczna wynosi 99 dB(A). Pomiary akustyczne wykonano przy użyciu napędu Ridgid™ Model 300.

UWAGA: Pomiar hałasu zależy od napędu i może się różnić w zależności od konfiguracji. Szczegóły sprawdzać w dokumentacji producenta napędu.

™ Ridgid jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy Ridge Tool Company.

WSTĘPNA KONTROLA I REGULACJA PRZYGOTOWANIE RUR

Każde narzędzie do walcowania rowków firmy Victaulic jest sprawdzane, regulowane i testowane w fabryce przed wysyłką. Jednak przed przystąpieniem do obsługi narzędzia należy wykonać następujące sprawdzenia i regulacje, aby zapewnić prawidłowe działanie narzędzia. Ponadto należy sprawdzić, czy narzędzie nie jest uszkodzone.

 ZAGROŻENIE	
	• Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek regulacji należy odłączyć narzędzie od zasilania elektrycznego. Przypadkowe uruchomienie narzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.

WALCE ROWKUJĄCE

Sprawdzić, czy w narzędziu jest założony zestaw walców odpowiedni do rozmiaru walcowanej rury. Na walcach znajdują się oznaczenia rozmiaru rur oraz numer części. Jeśli prawidłowe walce nie są założone na narzędziu, patrz część „Zmiana walców”.

 PRZESTROGA	
• Sprawdzić, czy walce górny i dolny pasują do siebie. Niezastosowanie się do tej instrukcji może przyczynić się do uszkodzenia produktu, a tym samym do zniszczenia mienia lub obrażeń ciała.	

Aby zapewnić prawidłowe działanie narzędzia oraz wykonywanie prawidłowych rowków zgodnych ze specyfikacją firmy Victaulic, należy przestrzegać następujących zaleceń w zakresie przygotowania rur.

1. Victaulic zaleca stosować z produktami rurowymi z rowkowanymi końcami rury przycięte pod kątem prostym. Walcowanie rowków na rurach ze skośnym końcem może prowadzić do niedopuszczalnego rozszerzenia rury, przecieków lub uszkodzenia połączenia.
2. Wewnętrzne i zewnętrzne ścięgi spoiny, szwy i zadziory muszą zostać spłukane na płasko z powierzchnią rury w odległości 2 cali/50 mm od końca rury.
3. Końce rur, zarówno od wewnątrz, jak i z zewnątrz, muszą zostać oczyszczone ze zgorzeli, zabrudzeń i innych obcych materiałów.

 PRZESTROGA	
• Aby maksymalnie wydłużyć trwałość walców, należy usuwać obce materiały i rdzę z końców rury zarówno od wewnątrz, jak i z zewnątrz. Obcy materiał może negatywnie wpływać na walce rowkujące lub uszkodzić je, co spowoduje przecieki lub zniszczenie mienia.	

PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA

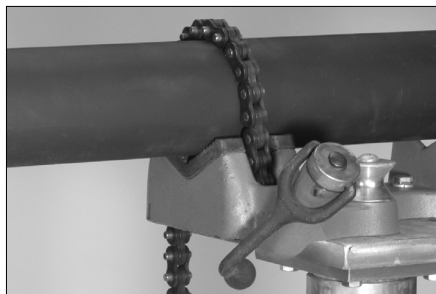
Narzędzia RG1200 można stosować do rowkowania rur podpieranych kilkoma różnymi metodami. Informacje na temat różnych możliwości rowkowania znaleźć można w zaleceniach dotyczących ustawień zamieszczonych w tej części instrukcji.

USTAWIENIE IMADŁA DO RUR

1. Podczas rowkowania rury podpartej za pomocą imadła do rur wybrać miejsce dla narzędzia i imadła do rur, biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- a. Wystarczająca ilość miejsca do manipulowania długimi rurami
- b. Stabilne, poziome podłoże pod stojakiem do rur
- c. Wymagania dotyczące mocowania imadła do rur

2. Zamontować imadło łańcuchowe do rur na stojaku lub stole warsztatowym. Imadło do rur powinno zostać zamontowane w taki sposób, by znajdowało się na wysokości krawędzi stojaka lub stołu warsztatowego lub nieznacznie ponad niego wystawało. Po założeniu urządzenia na rurę narzędzie musi mieć możliwość swobodnego, nieograniczanego przez stojak lub stół warsztatowy obracania się wokół rury.



3. Unieruchomić rurę w imadle do rur. Sposób i siła zamocowania rury w imadle musi zapewniać unieruchomienie rury przy uwzględnieniu wagi narzędzia (27.7 lb/12,6 kg) oraz fizycznej siły potrzebnej do ręcznej obsługi narzędzia (moment obrotowy około 75 ft-lbs/101,7 N•m).

Umieścić rurę w imadle w taki sposób, aby około 8 cali/203,2 mm rury wystawało poza imadło, umożliwiając swobodne obracanie się narzędzia.



4. Założyć narzędzie na rurę, następnie zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara przekręcić nakrętkę do regulacji średnicy rowka aby obniżyć górny walec do momentu, aż narzędzie będzie przylegać suwliwie do rury.

WALCOWANIE W TERENIE – USTAWIENIA

ZAGROŻENIE



- **Przed regulacją lub demontażem jakiegokolwiek armatury firmy Victaulic rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.**

- **Wieszaki do rur muszą gwarantować utrzymanie rury przy uwzględnieniu wagi narzędzia oraz fizycznej siły potrzebnej do ręcznej obsługi narzędzia.**

Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.

Za pomocą narzędzia RG1200 można rowkować zamontowane już rury, pod warunkiem, że rura ma stabilne podparcie, a instalacja została całkowicie rozhermetyzowana, a czynnik został spuszczony. Wieszaki do rur muszą gwarantować utrzymanie rury przy uwzględnieniu wagi narzędzia (27.7 lb/12,6 kg) oraz fizycznej siły potrzebnej do ręcznej obsługi narzędzia (moment obrotowy około 75 ft-lbs/101,7 N•m).

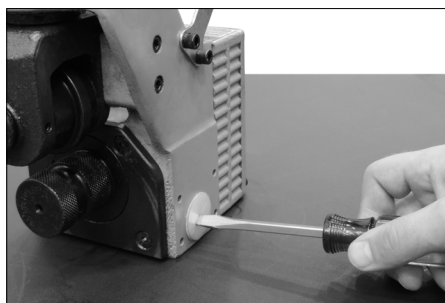
- 1.** Upewnić się, że wokół rury jest wystarczająca przestrzeń pozwalająca na właściwie obracanie się narzędzia w trakcie rowkowania. Patrz część „Wymiary narzędzia i specyfikacje”.
- 2.** Założyć narzędzie na rurę, następnie zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara przekręcić nakrętkę do regulacji średnicy rowka aby obniżyć górny walec do momentu, aż narzędzie będzie przylegać suwliwie do rury.

NAPĘD – USTAWIENIA

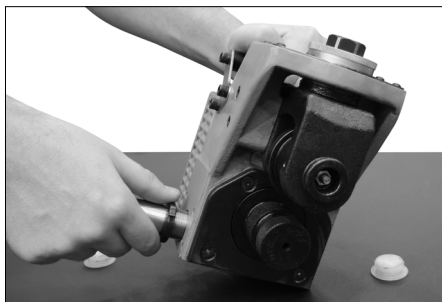
 ZAGROŻENIE	
	• NIE podłączać zasilania do narzędzia bez wyraźnej instrukcji. Nie zastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.

Narzędzie RG1200 można połączyć z napędem używając dostarczonego adaptera wału napędowego. Aby w razie potrzeby uzyskać więcej informacji na temat opcjonalnego wspornika do regulacji wysokości napędu elektrycznego, należy skontaktować się z firmą Victaulic.

1. Wyjąć wszystkie komponenty z opakowania i sprawdzić, czy niczego nie brakuje. Patrz część „Odbiór narzędzia”.
2. Wybrać miejsce dla napędu elektrycznego i narzędzia, biorąc pod uwagę następujące czynniki:
 - a. Wymagane źródło zasilania (patrz część instrukcje producenta napędu elektrycznego)
 - b. Wystarczająca ilość miejsca do manipulowania długimi rurami
 - c. Stabilne, poziome podłoże pod napędem elektrycznym
 - d. Wystarczająca ilość miejsca wokół narzędzia do regulacji i konserwacji.



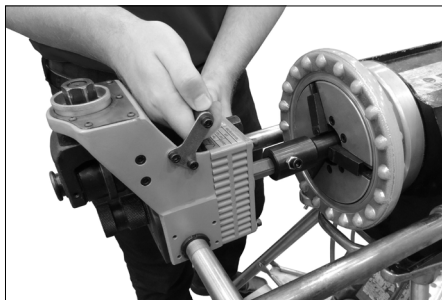
3. Używając wkrętaka płaskiego zdjąć zaślepki z otworów na ramiona podporowe.



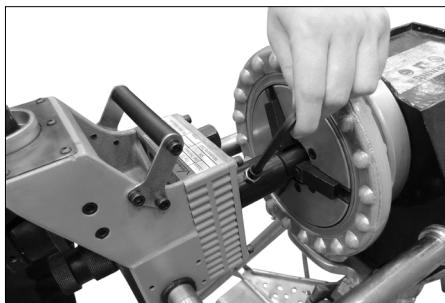
4. Wkręcić ramiona podporowe w otwory do pierwszego oporu. Nie wkręcać z nadmierną siłą.



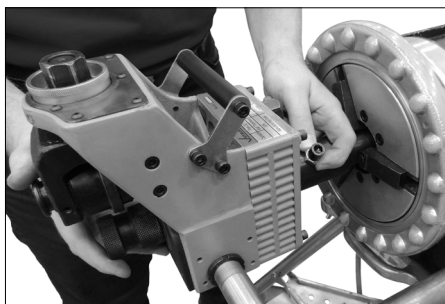
5. Włożyć adapter napędu elektrycznego do napędu, do momentu, gdy kołnierz adaptera dojdzie do oprawy pierścieniowej.



6. Włożyć wał napędu narzędzia do adaptera napędu tak, aby korpus narzędzia stykał się z adapterem.



7. Używając dostarczonego klucza imbusowego dokręcić śrubę z niepełnym gwintem do pierwszego oporu. Nie wkręcać z nadmierną siłą.



8. Dokręcić nakrętkę blokującą do pierwszego oporu. Nie wkręcać z nadmierną siłą.

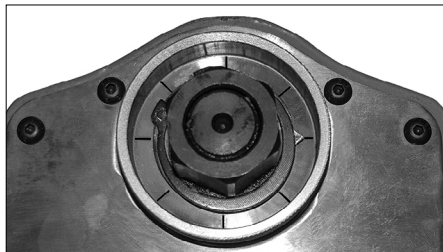


9. Upewnić się, że narzędzie jest stabilne i umieszczone centralnie na ramionach podporowych napędu elektrycznego.

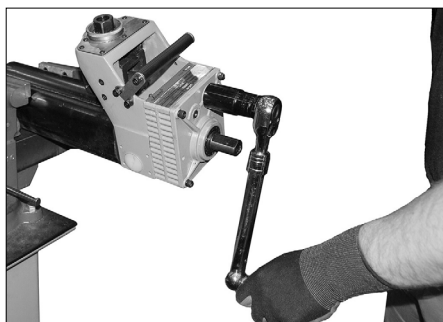
WYKONYWANIE ROWKÓW

Przed przystąpieniem do rowkowania upewnić się, że zostały wykonane wszystkie polecenia wymienione w poprzednich częściach tej instrukcji.

ROWKOWANIE RĘCZNE



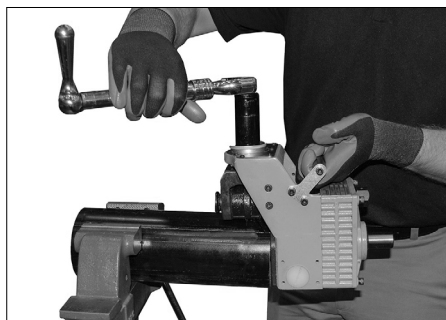
1. Każda linia obrotowa wokół nakrętki do regulacji średnicy rowka oznacza 0.016 cala/0,4 mm regulacji średnicy rowka.



2. Aby rozpocząć rowkowanie za pomocą uchwytu przekręcić nakrętkę napędu ręcznego.



4. Do sprawdzania średnicy rowka w trakcie wykonywania rowków, użyć dostarczonego zestawu sprawdzianów do rowków. Umieścić wypustkę sprawdzianu wzdłużnie wewnątrz rowka. Jeżeli pomiędzy długą krawędzią sprawdzianu a długością rury jest wolna przestrzeń, gdy wypustka dotyka dolnej części rowka, należy kontynuować rowkowanie. Jeżeli nie ma takiej wolnej przestrzeni przerwać rowkowanie i dokonać pomiaru za pomocą dostarczonego sprawdzianu średnicy rowka typu „przechodzi/nie przechodzi” w formie taśmy.



3. Obracać nakrętkę do regulacji średnicy rowka na zmianę z obracaniem nakrętki napędu ręcznego. NIE obracać nakrętki do regulacji średnicy rowka o więcej niż 0.016 cala/0,4 mm (jedna linia) za jednym razem.

UWAGA

- NIE obracać nakrętki do regulacji średnicy rowka o więcej niż 0.016 cala/0,4 mm (jedna linia) za jednym razem.

Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować przeciążenie narzędzia i skrócenie czasu eksploatacji narzędzia lub jego zniszczenie.

UWAGA

- Sprawdzian do rowków służy do ułatwienia procesu rowkowania. Aby sprawdzić, czy rowek jest zgodny ze specyfikacjami Victaulic, konieczne jest zmierzenie gotowego rowka za pomocą dostarczonej taśmy do pomiaru średnicy rowków.

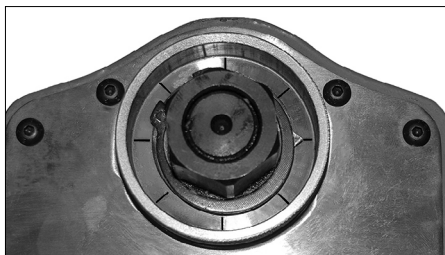


5. Podtrzymując narzędzie poluzować nakrętkę do regulacji średnicy rowka i zdjąć narzędzie z rury.

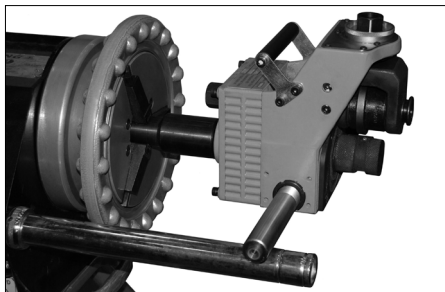


6. Dokładnie sprawdzić średnicę rowka (wymiar C) rury za pomocą sprawdzianu średnicy rowka typu „przechodzi/nie przechodzi” w formie taśmy.

ROWKOWANIE Z UŻYCIEM NAPĘDU ELEKTRYCZNEGO



1. Każda linia obrotowa wokół nakrętki do regulacji średnicy rowka oznacza 0,016 cala/0,4 mm regulacji średnicy rowka.



2. Sprawdzić, czy narzędzie jest właściwie podłączone do napędu elektrycznego (patrz część „Napęd – ustawienia”.



3. Włożyć przewód przyłączowy napędu elektrycznego do dostarczonego nożnego wyłącznika bezpieczeństwa, jak pokazano powyżej. Zawsze korzystać z instrukcji obsługi producenta napędu, aby uzyskać dodatkowe informacje.

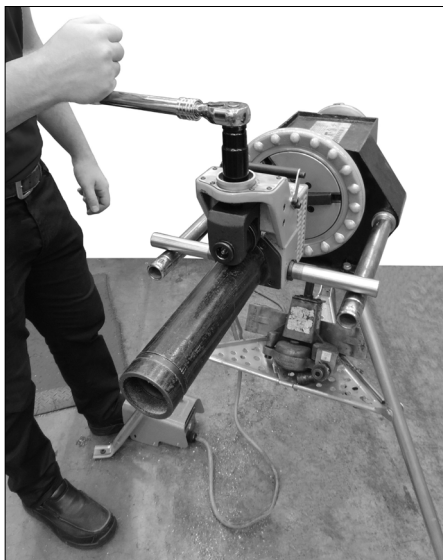
Nożny wyłącznik bezpieczeństwa powinien znajdować się po tej samej stronie narzędzia co wyłącznik napędu elektrycznego, z odpowiednią ilością miejsca, aby nie doszło do potknięcia.

OSTRZEŻENIE

- Napęd narzędzia należy obsługiwać za pomocą nożnego wyłącznika bezpieczeństwa. Jeśli napęd nie jest wyposażony w nożny wyłącznik bezpieczeństwa, należy skontaktować się z firmą Victaulic.

Obsługa narzędzia bez nożnego wyłącznika bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia.

4. Przełączyć wyłącznik z boku napędu elektrycznego w pozycję FWD (do przodu).



5. Obracać nakrętkę do regulacji średnicy rowka na zmianę z naciskaniem nożnego wyłącznika bezpieczeństwa. NIE obracać nakrętki do regulacji średnicy rowka o więcej niż 0,016 cala/0,4 mm (jedna linia) za jednym razem.

UWAGA

- NIE obracać nakrętki do regulacji średnicy rowka o więcej niż 0,016 cala/0,4 mm (jedna linia) za jednym razem.

Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować przeciążenie narzędzia i skrócenie czasu eksploatacji narzędzia lub jego zniszczenie.

6. Do sprawdzania średnicy rowka w trakcie wykonywania rowków, użyć dostarczonego zestawu sprawdzianów do rowków. Odłączyć zasilanie, umieścić wypustkę sprawdzianu wzdłużnie wewnątrz rowka. Jeżeli pomiędzy długą krawędzią sprawdzianu a długością rury jest wolna przestrzeń, gdy wypustka dotyka dolnej części rowka, należy kontynuować rowkowanie. Jeżeli nie ma takiej wolnej przestrzeni przerwać rowkowanie i dokonać pomiaru za pomocą dostarczonego sprawdzianu średnicy rowka typu „przechodzi/nie przechodzi” w formie taśmy.

UWAGA

- **Sprawdzian do rowków służy do ułatwienia procesu rowkowania. Aby sprawdzić, czy rowek jest zgodny ze specyfikacjami Victaulic, konieczne jest zmierzenie gotowego rowka za pomocą dostarczonej taśmy do pomiaru średnicy rowków.**



7. Podtrzymując narzędzie poluzować nakrętkę do regulacji średnicy rowka i zdjąć narzędzie z rury.



8. Dokładnie sprawdzić średnicę rowka (wymiar C) rury za pomocą sprawdzianu średnicy rowka typu „przechodzi/nie przechodzi” w formie taśmy.

ZMIANA WALCÓW

Narzędzie do walcowania rowków RG1200 jest przystosowane do rowkowania rur o pewnym zakresie średnic, co eliminuje potrzebę częstej wymiany walców.

W przypadku zmiany rury o wielkości 2–3 cale/ 60,3–88,9 mm na 4–6 cali/114,3–168,3 mm, konieczna jest wymiana górnych i dolnych walców.

⚠ ZAGROŻENIE

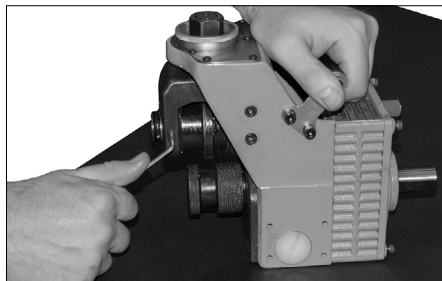


- **Zawsze przed zmianą walców należy odłączyć narzędzie od źródła zasilania elektrycznego.**
- Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.**

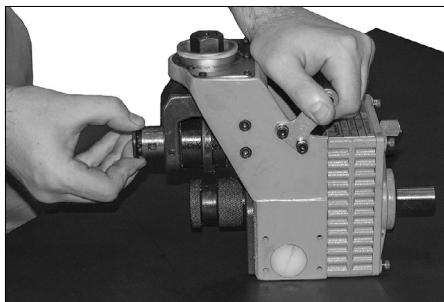
WYMIANA GÓRNEGO WALCA



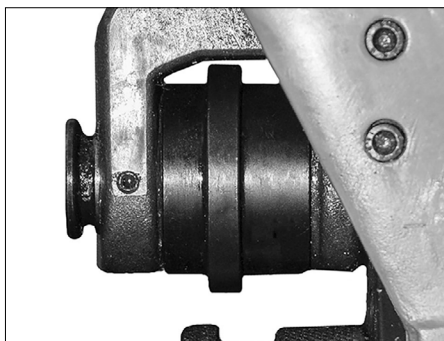
1. Sprawdzić wielkość odpowiedniego walca (oznaczenie na krawędzi walca).



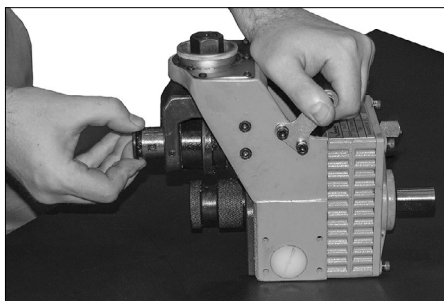
2. Używając dostarczonego klucza imbusowego 3 mm poluzować śrubę dociskową z boku zespołu górnego walca.



3. Wyjąć wał górnego walca wysuwając go z zespołu górnego walca.

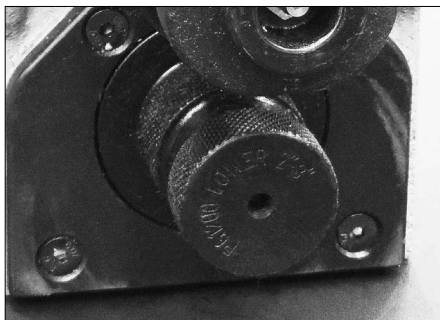


4. Wyjąć górny walec z korpusu narzędzia, następnie włożyć do korpusu inny walec górny.

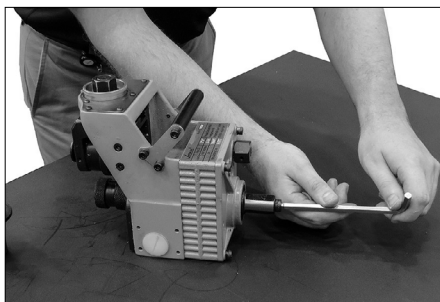


5. Włożyć wał walca górnego do zespołu górnego walca i dokręcić śrubę dociskową do pierwszego oporu.

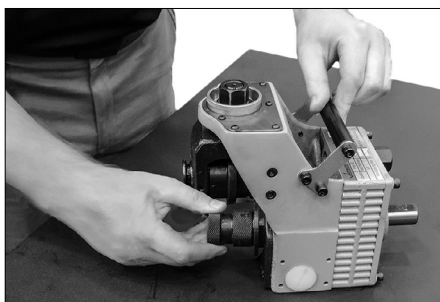
WYMIANA DOLNEGO WALCA



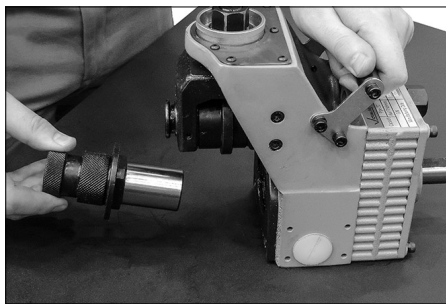
1. Sprawdzić wielkość odpowiedniego walca (oznaczenie z przodu walca).



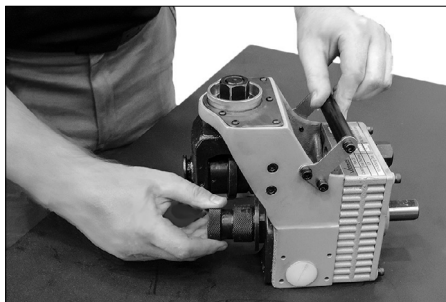
2. Używając dostarczonego klucza imbusowego 8 mm poluzować śrubę dociskową z tyłu wału napędowego.



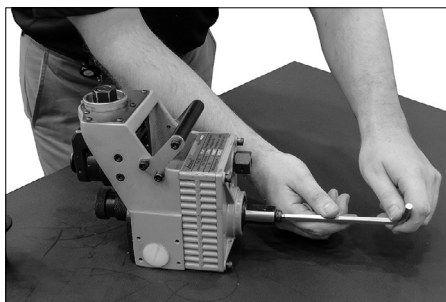
3. Chwycić wał napędowy jedną ręką, a drugą prostym ruchem wyciągnąć dolny walec z narzędzia.



4. Zastąpić dolny walec walcem odpowiedniej wielkości.



5. Chwycić narzędzie jedną ręką, a drugą wepchnąć dolny walec do narzędzia.

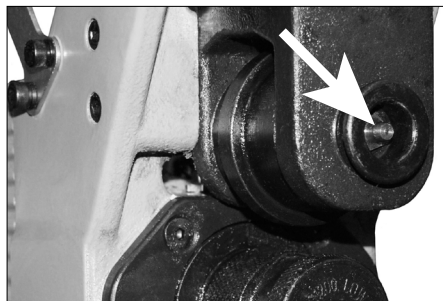


6. Używając dostarczonego klucza imbusowego 8 mm dokręcić śrubę dociskową z tyłu wału napędowego do pierwszego oporu.

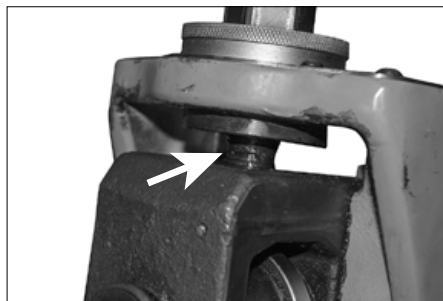
KONSERWACJA

W tej części zawarte zostały informacje na temat utrzymania narzędzia w odpowiednim stanie.

SMAROWANIE



1. Po każdych 8 godzinach pracy nasmarować dwie smarowniczki narzędzia smarem litowym No. 2EP.



2. Raz w tygodniu lekkim olejem posmarować gwinty w miejscach, w których nakrętka do regulacji średnicy rowka przechodzi przez obudowę narzędzia.

WYMIANA KOŁKA ZABEZPIEZAJĄCEGO

Jeżeli narzędzie nie obraca się na obwodzie rury, konieczna jest wymiana kołka zabezpieczającego w nakrętce napędu ręcznego.



Wyjąć kołek zabezpieczający używając w tym celu przebijaka do kołka zabezpieczającego i włożyć nowy kołek zabezpieczający. Jeżeli wszystkie dostarczone kołki zabezpieczające są zużyte, należy skontaktować się z firmą Victaulic, aby zamówić dodatkowe kołki.

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMAWIANIA CZĘŚCI

Przedstawione poniżej informacje są wymagane przez firmę Victaulic podczas zamawiania części w celu realizacji zamówienia i wysyłki prawidłowych części. Części można zamówić, dzwoniąc pod numer 1-800-PICK VIC.

1. Numer modelu narzędzia
2. Numer seryjny narzędzia
3. Ilość, numer pozycji, numer części i opis
4. Adres, na który mają zostać wysłane części — nazwa firmy i adres
5. Dane osoby odpowiedzialnej u odbiorcy części — imię i nazwisko
6. Numer zamówienia
7. Adres do faktury:

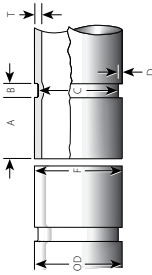
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Narzędzie nie przesuwają się po obwodzie rury podczas obracania nakrętki napędu ręcznego.	Kołek zabezpieczający w nakrętce napędu ręcznego jest uszkodzony.	Wyjąć uszkodzony kołek zabezpieczający z nakrętki napędu ręcznego i włożyć nowy kołek zabezpieczający. Patrz część „Wymiana kołka zabezpieczającego”. Przesunięcie jest zbyt duże w stosunku do stopnia regulacji średnicy rowka. Aby zapobiec dalszemu uszkodzeniu, zmniejszyć siłę wejściową i stopień regulacji średnicy rowka.
Wymiar „A” jest niezgodny ze specyfikacją.	Narzędzie nie zostało do końca nasunięte na rurę.	Odciąć koniec rury. Ponownie wykonać rowki na rurze narzędziem do końca nasuniętym na koniec rury.
	Do rowkowania użyto niewłaściwego zestawu walców.	Sprawdzić, czy wielkość zestawu walców jest odpowiednia do walcowanej rury. Zamontować zestaw walców odpowiedni do walcowanej rury.

W razie wadliwego działania narzędzia, nieprzedstawionego w części dotyczącej rozwiązywania problemów należy skontaktować się z firmą Victaulic.

Ta strona została pozostawiona pusta

SPECYFIKACJE WYMIARÓW DLA ROWKÓW WALCOWANYCH
OGS-200 DO RUR SCHEDULE 40 I SCHEDULE 80 ZE STALI WĘGLOWEJ



Rozmiar		Wymiary — cale/millimetry										Maks. dopuszczalna średnica rozszerzenia „F” ⁶
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Średnica zewnętrzna rury ¹		Gniazdo uszczelki „A” ²		Szerokość rowka „B” ³		Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵ (odn.) ⁵		
		Maks.	Min.	Podst.	Maks.	Min.	Podst.	Maks.	Min.			
2	2.375	2.399	2.351	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	2.250	2.235	2.404
50	60.3	60.9	59.7	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	57.2	56.8	61.1
2½	2.875	2.904	2.846	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	2.720	2.702	2.909
	73.0	73.8	72.3	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	69.1	68.6	73.9
3	3.500	3.535	3.469	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	3.344	3.326	3.540
80	88.9	89.8	88.1	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	84.9	84.5	89.9
4	4.500	4.545	4.469	1.125	1.156	1.062	0.344	0.354	0.334	4.334	4.314	4.575
100	114.3	115.4	113.5	28.6	29.4	27.0	8.7	9.0	8.5	110.1	109.6	116.2
6	6.625	6.688	6.594	1.125	1.156	1.062	0.344	0.354	0.334	6.455	6.433	6.718
150	168.3	169.9	167.5	28.6	29.4	27.0	8.7	9.0	8.5	164.0	163.4	170.6

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji. W przypadku rur o średnicy 2-3 cali/DN50-DN80: 1/0.063 cala/1,60 mm w przypadku rur o średnicy 4-6 cali/DN100-DN150, mierzona od rzeczywistej linii przycięcia pod kątem prostym.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. W przypadku rury ze skośnym końcem gniazdo uszczelki „A” mierzone jest od końca rury. WAZNE: Walcowanie rowków na rurach ze skośnym końcem może prowadzić do niedopuszczalnego rozszerzenia rury na jej końcu. Patrz kolumna Maksymalna dop. średnica rozszerzenia.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „D”.

⁶ Maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia „F”: Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

UWAGI

- Nie nakładać powłok na gniazdo uszczelki „A” ani na rowek „B” na zewnętrznej części rury.
- Każde działanie korekcyjne w stosunku do gniazda uszczelki „A” mające na celu otrzymanie powierzchni zapewniającej dobre uszczelnienie, jak jest to wymagane na podstawie przypisu nr 2 (powyżej), nie może skutkować powstaniem śladów po szlifowaniu na powierzchni przechodzącej przez gniazdo uszczelki „A”.
- Walcowanie rowka nie powoduje ubytku metalu, a jedynie utworzenie rowka poprzez walcowanie rury na zimno pod wpływem wciskania w rurę zewnętrzny walec, gdy jest ona obracana przez walec wewnętrzny.
- Do stosowania na rurach IPS Schedule 40 i 80 ze stali węglowej. W razie pytań w sprawie innych materiałów rurowych należy skontaktować się z firmą Victaulic.

DEKLARACJA WŁĄCZENIA WE

Zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE

Firma Victaulic, z siedzibą główną pod adresem 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, oświadcza niniejszym, że wymieniona poniżej maszyna spełnia zasadnicze wymagania bezpieczeństwa dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Model produktu:	RG1200
Nr seryjny:	Patrz tabliczka znamionowa na maszynie
Opis produktu:	Przenośne narzędzie do walcowania rowków na rurach
Ocena zgodności:	2006/42/WE, Załącznik I
Dokumentacja techniczna:	Odpowiednia dokumentacja techniczna przygotowana zgodnie z załącznikiem VII (B) dyrektywy maszynowej 2006/42/WE będzie dostępna na żądanie odpowiednich organów nadzorujących.
Kompatybilne napędy mechaniczne:	Po zainstalowaniu następujących napędów mechanicznych z odpowiednią deklaracją WE zgodnie z załącznikiem II (A) dyrektywy 2006/42/WE, model RG1200 wymieniony powyżej może zostać przekazany do eksploatacji zgodnie z przeznaczeniem: Ridgid 300
Autoryzowany przedstawiciel:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgia

Podpisać, w imieniu firmy Victaulic,

Len R. Swantek
Dyrektor – przedstawiciel producenta
ds. zgodności wytworzonych maszyn z przepisami

Miejsce wydania: Easton, Pennsylvania, USA

Data wydania: 25 września 2017 r.

MD_DoI_RGT_008_092517_en.docx

VICTAULIC JEST ZASTRZEŻONYM ZNAKIEM TOWAROWYM FIRMY VICTAULIC. ©2015 VICTAULIC COMPANY.
WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.

Ta strona została pozostawiona pusta

Narzędzie do walcowania rowków RG1200

AKTUALIZACJA 05/2018

TM-RG1200-POL 10909 REV C RM00RG1200

VICTAULIC JEST ZAREJESTROWANYM ZNAKIEM TOWAROWYM FIRMY VICTAULIC COMPANY
I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH W USA I/LUB INNYCH KRAJACH.

© 2018 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.

