

## Ranuradora por laminación RG1200



### ADVERTENCIA



### ADVERTENCIA



De no seguir estas instrucciones y advertencias, puede provocar heridas serias, daños en el edificio y/o daños en el producto.

- Antes de poner en marcha o realizar el mantenimiento de cualquier ranuradora, lea todas las instrucciones de este manual y las etiquetas de advertencia sobre la herramienta.
- Use gafas protectoras, casco, calzado de seguridad y orejeras mientras trabaje cerca de esta herramienta.
- Guarde este manual de funcionamiento y de mantenimiento en un lugar donde sea accesible para todos los usuarios de la herramienta.

Si necesita más ejemplares de algún manual o si tiene preguntas sobre el correcto funcionamiento de esta herramienta, contacte Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Tel: 1-800-PICK VIC, E-Mail: [pickvic@victaulic.com](mailto:pickvic@victaulic.com).

*Instrucciones originales*



## ÍNDICE

<b>Identificación de peligros</b> . . . . .	<b>4</b>
<b>Instrucciones de seguridad para el operario</b> . . . . .	<b>4</b>
<b>Introducción</b> . . . . .	<b>6</b>
Recepción de la herramienta . . . . .	6
Contenido de la caja . . . . .	6
Devolución de la herramienta . . . . .	6
<b>Nomenclatura de la herramienta</b> . . . . .	<b>7</b>
<b>Dimensiones y especificaciones de la herramienta</b> . . . . .	<b>8</b>
<b>Comprobaciones y ajustes antes de la operación</b> . . . . .	<b>9</b>
Rodillos de ranurado . . . . .	9
Preparación del tubo . . . . .	9
<b>Instalación de la herramienta</b> . . . . .	<b>10</b>
Sujeción de la tubería en un tornillo de banco . . . . .	10
Configuración del ranurado in situ . . . . .	10
Configuración de la unidad de alimentación . . . . .	11
<b>Operación de ranurado</b> . . . . .	<b>12</b>
Ranurado manual . . . . .	12
Ranurado eléctrico . . . . .	14
<b>Cambio de los rodillos</b> . . . . .	<b>15</b>
Cambio del rodillo superior . . . . .	15
Cambio del rodillo inferior . . . . .	16
<b>Mantenimiento</b> . . . . .	<b>17</b>
Lubricación . . . . .	17
Cambio del pasador de seguridad . . . . .	18
<b>Información para el pedido de piezas</b> . . . . .	<b>18</b>
<b>Resolución de problemas</b> . . . . .	<b>19</b>
<b>Especificaciones de ranurado por laminación</b> . . . . .	<b>21</b>
<b>Declaración de incorporación CE</b> . . . . .	<b>22</b>

## IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS

A continuación se definen los distintos niveles de peligro.



Este icono de alerta indica importantes mensajes sobre seguridad. Cuando vea este icono, esté atento a posibles heridas personales. Lea atentamente y entienda totalmente el siguiente mensaje.

### PELIGRO

- El uso de la palabra “PELIGRO” identifica un peligro inmediato con riesgo de muerte o heridas serias si no se siguen las instrucciones y las precauciones recomendadas.

### ADVERTENCIA

- El uso de la palabra “ADVERTENCIA” identifica la presencia de peligros o prácticas poco seguras que pueden provocar la muerte o daños personales si no se siguen las instrucciones y precauciones recomendadas.

### PRECAUCIÓN

- El uso de la palabra “PRECAUCIÓN” identifica posibles peligros o prácticas poco seguras que pueden provocar daños personales y daños en el producto o las instalaciones si no se siguen las instrucciones y precauciones recomendadas.

### NOTA

- El uso de la palabra “NOTA” identifica instrucciones especiales importantes pero no relacionadas con los peligros.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

La ranuradora de tubos por laminación RG1200 ha sido diseñada únicamente para ranurar tubos. Cada operario debe leer y entender bien estas instrucciones ANTES DE trabajar con esta ranuradora. En estas instrucciones se describe el funcionamiento seguro de la herramienta, además de la configuración y su mantenimiento. Cada operario debe familiarizarse con el funcionamiento de la herramienta, sus aplicaciones y sus limitaciones. Se debe tener un cuidado especial a la hora de consultar la información sobre peligros, advertencias y precauciones descritas a lo largo de las instrucciones de funcionamiento.

El uso de estas herramientas requiere destreza y habilidades mecánicas, así como unos buenos hábitos de seguridad. Aunque estas herramientas están diseñadas y fabricadas para una operación segura y fiable, es difícil anticipar todas las combinaciones de circunstancias que podrían provocar un accidente. Se recomiendan las siguientes instrucciones para una operación segura de estas herramientas. El operador debe poner siempre en práctica la máxima “la seguridad primero” durante cada fase de uso, entre ellas la configuración y el mantenimiento. Es responsabilidad del arrendatario o usuario de estas herramientas verificar que todos los operadores lean este manual y entiendan a fondo el funcionamiento de estas herramientas. Guarde este manual en un lugar limpio y seco donde siempre esté disponible. Puede pedir a Victaulic copias adicionales de este manual.

### PELIGRO

1. Evite usar la herramienta en entornos potencialmente peligrosos. No exponga la herramienta a la lluvia y no la use en lugares húmedos o mojados. Mantenga la zona de trabajo bien iluminada. Deje suficiente espacio para operar la herramienta correctamente.

 **ADVERTENCIA**

- 1. Evite las lesiones de espalda.** Emplee siempre técnicas de elevación apropiadas cuando manipule los componentes de la herramienta.
- 2. Lleve ropa adecuada.** No lleve ropa holgada, joyas ni nada que pueda engancharse en las partes móviles.
- 3. Use artículos de protección cuando trabaje con herramientas.** Use siempre gafas protectoras, casco, calzado de seguridad y orejeras de protección auditiva.
- 4. Mantenga las manos y herramientas alejadas del plato de accionamiento eléctrico durante la operación de ranurado.** La rotación de la unidad de alimentación puede pellizcar o enredar los dedos y las manos.
- 5. No meta la mano dentro del tubo durante el funcionamiento de la herramienta.** Los bordes de las tuberías pueden estar muy afilados y enganchar las manos y las mangas.
- 7. No se estire demasiado.** Mantenga un equilibrio adecuado en todo momento. Observe que pueda acceder fácilmente a todos los mandos.
- 8. No haga ninguna modificación a la herramienta.** No elimine ninguna protección de seguridad ni ningún componente que pueda afectar el rendimiento de la herramienta.

 **PRECAUCIÓN**

- 1. La herramienta RG1200 ha sido diseñada ÚNICAMENTE para ranurar tuberías, materiales y espesores de pared según lo designado.**
- 2. Inspeccione el equipo.** Antes de usar la herramienta, verifique que las partes móviles no tengan obstrucciones. Asegúrese de que los componentes de la herramienta estén instalados y ajustados de acuerdo con las instrucciones de configuración.

- 3. Permanezca atento.** No utilice la herramienta si está bajo medicación o cansado.
- 4. Mantenga a los visitantes, aprendices y observadores alejados del área de trabajo inmediata.** Todos los visitantes deben mantenerse a una distancia segura del equipo en todo momento.
- 5. Mantenga limpia la zona de trabajo.** Mantenga el área de trabajo alrededor de la herramienta libre de cualquier obstrucción que pueda limitar el movimiento del operador. Limpie cualquier derrame.
- 6. Asegure el trabajo, la máquina y los accesorios.** Verifique la estabilidad de la herramienta. Consulte la sección “Configuración de la herramienta”.
- 7. Sujete el trabajo.** Sujete las tuberías con un soporte de tubería o un tornillo de banco.
- 8. No fuerce la herramienta.** No fuerce la herramienta o los accesorios para realizar ninguna función más allá de las capacidades descritas en estas instrucciones. No sobrecargue la herramienta.
- 9. Mantenga la herramienta con cuidado.** Mantenga la herramienta limpia para garantizar un rendimiento adecuado y seguro. Siga las instrucciones para unir y lubricar los componentes de la herramienta, si corresponde.
- 10. Use únicamente piezas de recambio y accesorios Victaulic.** El uso de otras piezas puede anular la garantía y provocar un mal funcionamiento o situaciones de peligro. Consulte el capítulo “Información para el pedido de piezas”.
- 11. No retire ninguna etiqueta de la herramienta.** Reemplace cualquier etiqueta dañada o desgastada.

## INTRODUCCIÓN

### NOTA

- Los dibujos y/o fotos de este manual pueden estar exagerados para mayor claridad.
- Esta herramienta y este manual de instalación, mantenimiento y pruebas contienen marcas, copyrights y/o dispositivos patentados de propiedad exclusiva de Victaulic.

La ranuradora de tubos por laminación RG1200 de Victaulic es una herramienta portátil que puede usar en combinación con un accionamiento eléctrico para ranurar tuberías para que sean compatibles con los sistemas de tuberías ranuradas Victaulic. La herramienta estándar RG1200 está equipada para ranurar tuberías de acero al carbono Schedule 40 de 2-6 pulg/60,3-168,3 mm y tuberías de acero al carbono Schedule 80 de 2-3 pulg/60,3-88,9 mm a las especificaciones de ranurado OGS-200 exclusivas Victaulic. NO utilice la RG1200 en tuberías de acero inoxidable.

### PRECAUCIÓN

- Esta herramienta debe ser utilizada ÚNICAMENTE para ranurar tuberías con especificaciones dentro de los parámetros designados.
- Compruebe que los rodillos de ranurado superior e inferior coinciden.

**El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar daños a la herramienta que causen su fallo, con el resultado de lesiones graves y/o daños materiales.**

## RECEPCIÓN DE LA HERRAMIENTA

Las herramientas RG1200 se empaquetan individualmente en bolsas de lona. Guarde el embalaje original para el envío de devolución de las herramientas de alquiler.

Al recibir la herramienta, compruebe que incluye todas las piezas necesarias. Si falta alguna pieza, póngase en contacto con Victaulic.

## CONTENIDO DE LA CAJA



Cdad.	Descripción
1	Ranuradora por laminación RG1200
1	Trinquete ajustable con mango giratorio
1	Llave de cubo de 27 mm
1	Juego de rodillos para tubería de 2-3 pulgadas / 60,3-88,9 mm
1	Juego de rodillos para tubería de 4-6 pulgadas / 114,3-168,3 mm
1	Adaptador de unidad de alimentación
2	Brazo de soporte
2	Llave hexagonal (3 mm y 8 mm)
1	Cinta de diámetro de tubo
1	Medidor de confirmación de ranura
10	Pasador de seguridad
1	Punzón para pasador de seguridad
2	Manual de instrucciones de funcionamiento y mantenimiento

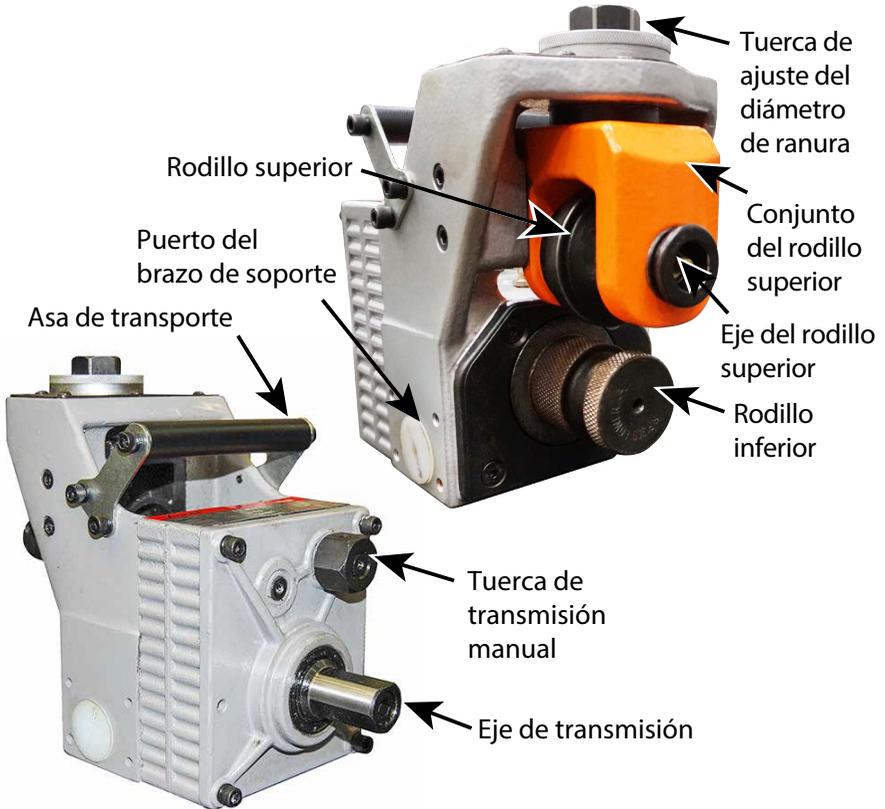
## DEVOLUCIÓN DE LA HERRAMIENTA

Prepare la herramienta para su envío tal como se recibió. Consulte a Victaulic si tiene alguna pregunta.

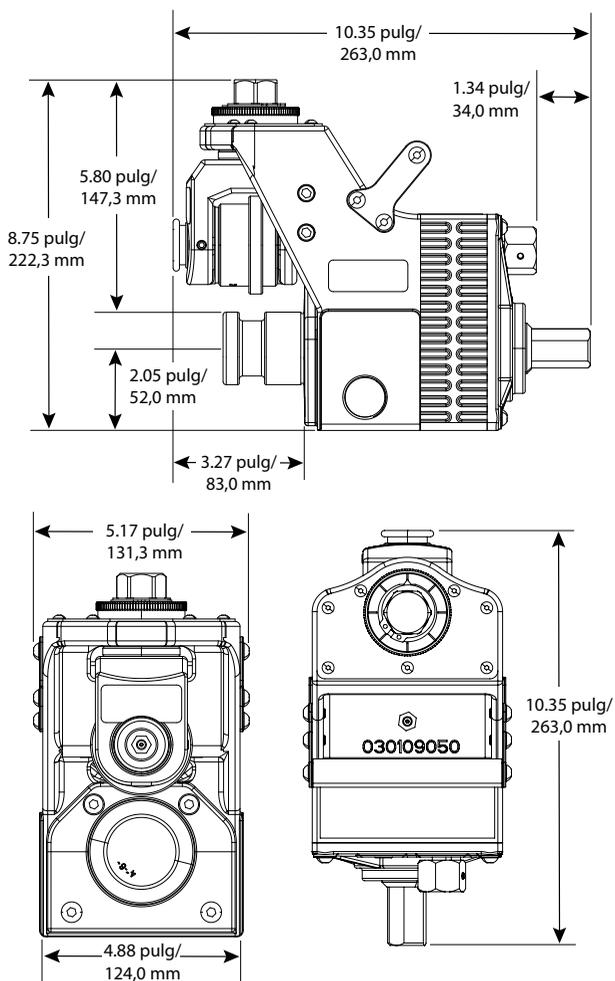
## NOMENCLATURA DE LA HERRAMIENTA

### NOTA

- Los dibujos y/o fotos de este manual pueden estar exagerados para mayor claridad.
- Esta herramienta y este manual de instalación, mantenimiento y pruebas contienen marcas, copyrights y/o dispositivos patentados de propiedad exclusiva de Victaulic.



## DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA



La herramienta pesa 12,6 kg/27,7 libras. El peso de la herramienta incluye solo la carcasa de la misma.

La presión de sonido de la herramienta para uso manual es inferior a 70 dB (A). La presión de sonido de la herramienta para uso eléctrico es de 93 dB (A), y su potencia de sonido es de 99 dB (A). Las mediciones acústicas se toman con un sistema de potencia Ridgid™ Modelo 300.

**NOTA:** Las mediciones de ruido dependen del sistema de potencia y variarán según la configuración. Revise siempre la documentación del fabricante del sistema de potencia para obtener más información.

™ Ridgid es una marca registrada de Ridgid Tool Company

## COMPROBACIONES Y AJUSTES ANTES DE LA OPERACIÓN

Cada herramienta de ranurado por laminación Victaulic se revisa, ajusta y prueba en fábrica antes de su envío. Sin embargo, antes de operar la herramienta se deben realizar las siguientes comprobaciones y ajustes para comprobar el funcionamiento correcto. Además, la herramienta debe ser inspeccionada para ver si ha sufrido algún daño durante el transporte y la manipulación.

 <b>PELIGRO</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Antes de realizar algún ajuste en la herramienta, desconecte el cable de alimentación de la toma.</b></li></ul> <p><b>Un arranque accidental de la herramienta podría provocar lesiones muy graves.</b></p>

### RODILLOS DE RANURADO

Compruebe que se ha instalado en la herramienta el conjunto de rodillos correcto para el tamaño de tubería que se va a ranurar. Los juegos de rodillos están marcados con el tamaño del tubo y el número de referencia. Si no se ha montado el juego de rodillos correcto en la herramienta, consulte la sección "Cambio de rodillos".

 <b>PRECAUCIÓN</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Compruebe que los rodillos de ranurado superior e inferior coinciden.</b></li></ul> <p><b>El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar daños a la herramienta que causen su fallo, con el resultado de lesiones graves y/o daños materiales.</b></p>

## PREPARACIÓN DEL TUBO

Para que la herramienta funcione bien y ranure dentro según las especificaciones de Victaulic, deberá seguir las siguientes instrucciones.

1. Victaulic recomienda cortar los tubos a escuadra para los productos para tubos de extremo ranurado. Los tubos biselados ranurados por laminación pueden provocar un abocinamiento, fugas o el fallo de la unión.
2. Las perlas de soldadura, costuras y rebabas internas y externas deben quedar enrasadas con la superficie del tubo en las 2 pulgadas/50 mm de los extremos del tubo.
3. Debe retirarse cualquier aspereza, escama o suciedad del interior y exterior de las extremidades del tubo.

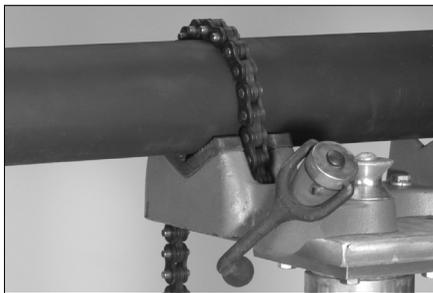
 <b>PRECAUCIÓN</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Para lograr la máxima durabilidad de los rodillos de ranurado, retire cualquier aspereza, escama o suciedad del interior y exterior de las extremidades del tubo.</b></li></ul> <p><b>El material extraño puede interferir o dañar los rodillos de ranurado, provocando fugas o daños materiales.</b></p>

## INSTALACIÓN DE LA HERRAMIENTA

Las herramientas RG1200 pueden usarse para ranurar tubería sujeta con diferentes métodos. Consulte las instrucciones de configuración de esta sección para ver las diferentes opciones de ranurado.

### SUJECIÓN DE LA TUBERÍA EN UN TORNILLO DE BANCO

1. Cuando quiera ranurar un tubo sujeto con un tornillo de banco para tubos, elija el emplazamiento para la herramienta y el tornillo de banco teniendo en cuenta los siguientes factores:
  - a. Suficiente espacio para manipular los tubos
  - b. Una superficie firme y nivelada para el tornillo de banco
  - c. Requisitos de anclaje para el tornillo de banco
2. Monte un tornillo de banco para tubos con cadena en un soporte o una mesa de trabajo. El tornillo de banco debe montarse a ras o ligeramente sobresaliendo del borde del soporte o de la mesa de trabajo. Cuando se monte la herramienta en la tubería, debe ser capaz de girar libremente alrededor de la misma sin que se vea obstruida por el soporte o la mesa de trabajo.



3. Asegure un tramo de tubo en el tornillo de soporte de tubos. La posición del tubo y el anclaje del tornillo de banco deben tener capacidad para soportar el peso de la herramienta (27.7 lb/12,6 kilos), más el esfuerzo manual necesario para operar la herramienta (aproximadamente 75 ft-lbs/101.7 N•m de par). Coloque el tubo sobresaliendo del tornillo de banco aproximadamente 8 pulg/203,2 mm, para que la herramienta gire libremente.



4. Monte la herramienta en el tubo, gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura en sentido horario para bajar el rodillo superior hasta que la herramienta apoye firmemente en el tubo.

### CONFIGURACIÓN DEL RANURADO IN SITU

**PELIGRO**

- Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de intentar ajustar o desmontar algún producto para tuberías de Victaulic.
- Los soportes colgantes para tuberías deben tener capacidad para soportar el peso de la herramienta y el esfuerzo manual necesario para operar la herramienta.

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales y/o materiales.**

Puede ranurar tuberías instaladas previamente con una herramienta RG1200, siempre que la tubería esté bien sujeta y se haya despresurizado y drenado completamente el sistema. Los soportes colgantes para tuberías deben tener capacidad para soportar el peso de la herramienta (27.7 lb/12,6 kilos), más el esfuerzo manual necesario para operar la herramienta (aproximadamente 75 ft-lbs/101.7 N•m de par).

1. Asegúrese de que haya una holgura adecuada alrededor de la tubería para permitir el giro de la herramienta durante el proceso de ranurado. Consulte la sección “Dimensiones y especificaciones de la herramienta”.
2. Monte la herramienta en el tubo, gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura en sentido horario para bajar el rodillo superior hasta que la herramienta apoye firmemente en el tubo.

## CONFIGURACIÓN DE LA UNIDAD DE ALIMENTACIÓN

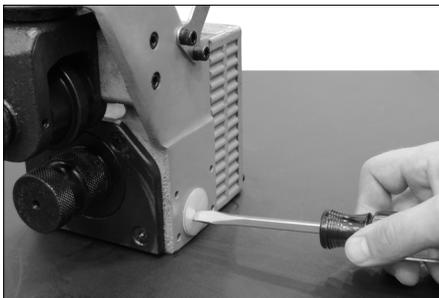
<b>⚠ PELIGRO</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>NO conecte la alimentación eléctrica hasta que se le indique.</b></li> </ul> <p><b>De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales.</b></p>

La herramienta RG1200 puede conectarse a una unidad de alimentación con el adaptador del eje de transmisión que se suministra. Si fuera necesario, póngase en contacto con Victaulic para recabar más información sobre la abrazadera de ajuste opcional del eje impulsor.

**1.** Extraiga todos los componentes del paquete y asegúrese de que se incluyen todos los artículos necesarios. Consulte la sección "Recepción de la herramienta".

**2.** Elija una ubicación para la unidad de alimentación y la herramienta teniendo en cuenta lo siguiente:

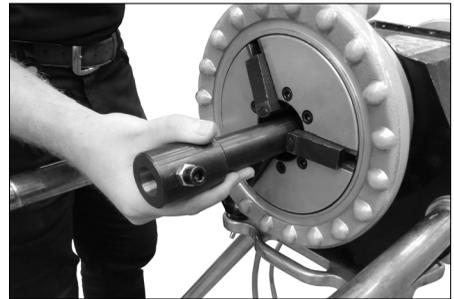
- a.** La alimentación eléctrica requerida (consulte las instrucciones del fabricante de la unidad de alimentación)
- b.** Espacio suficiente para manipular los tubos
- c.** Una superficie firme y nivelada para la unidad de potencia
- d.** Una separación adecuada alrededor de la herramienta para su ajuste y mantenimiento



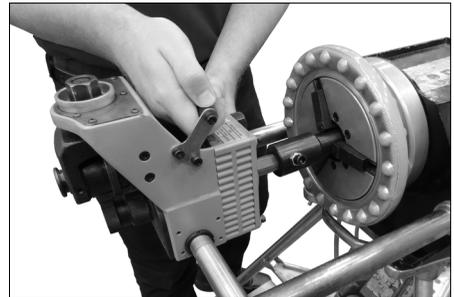
**3.** Con un destornillador de hoja plana, quite las tapas de los puertos de los brazos de soporte.



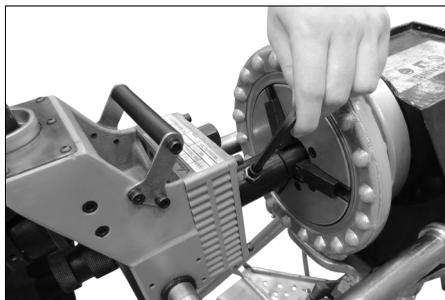
**4.** Atornille a mano los brazos de soporte en los puertos hasta que queden firmes. No apriete en exceso.



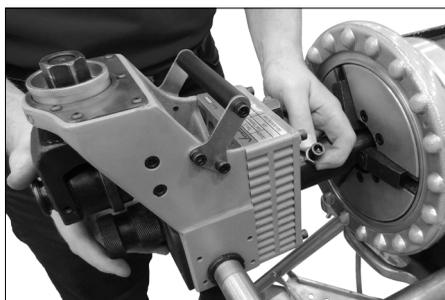
**5.** Inserte el adaptador en la unidad de alimentación hasta que el collarín adaptador haga contacto con el collarín de accionamiento.



**6.** Inserte el eje de transmisión de la herramienta en el adaptador de la unidad de alimentación hasta que el cuerpo de la herramienta haga contacto con el adaptador.



7. Con la llave hexagonal provista, apriete el perno de resalto hasta que quede apretado a mano. No apriete en exceso.



8. Apriete la tuerca de resalto hasta que quede apretada a mano. No apriete en exceso.

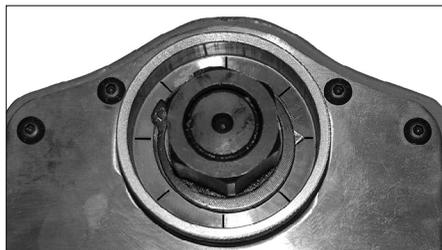


9. Asegúrese de que la herramienta esté estable y centrada en los brazos del soporte de la unidad de alimentación.

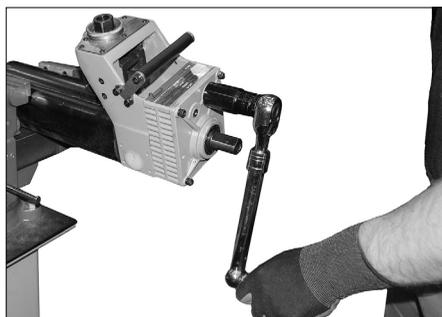
## OPERACIÓN DE RANURADO

Antes de ranurar, asegúrese de cumplir todas las instrucciones de los capítulos anteriores de este manual.

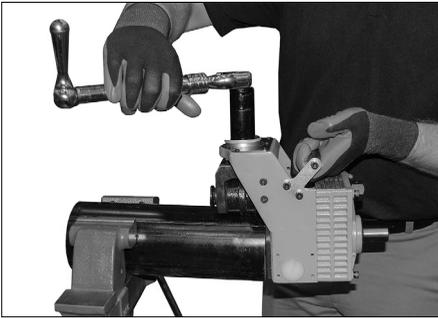
### RANURADO MANUAL



1. Cada línea de rotación alrededor de la tuerca de ajuste del diámetro de ranura significa 0.016 pulg/0,4 mm de ajuste de diámetro de ranura.



2. Con el mango que se suministra, gire la tuerca de accionamiento manual para comenzar el ranurado.



3. Alterne el giro de la tuerca de ajuste del diámetro de ranura con el de la tuerca del accionamiento manual. **NO** gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura más de 0.016 pulg/0,4 mm (una línea) cada vez.

### NOTA

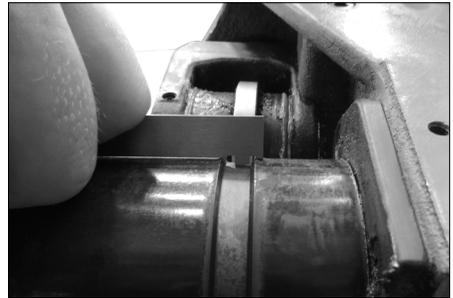
- **NO gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura más de 0.016 pulg/0,4 mm (una línea) cada vez.**

**Si no sigue estas indicaciones, puede sobrecargar la herramienta, acortar su vida útil o dañarla.**

4. Para comprobar el diámetro de la ranura durante el ranurado, use el medidor de confirmación de ranura suministrado. Coloque la lengüeta del calibrador longitudinalmente en la ranura. Si hay espacio entre el borde largo del calibrador y la longitud de la tubería cuando la pestaña toca la parte inferior de la ranura, continúe ranurando. Si no hay espacio, deje de ranurar y mida con la cinta de diámetro de tubo suministrada.

### NOTA

- **Se proporciona el medidor de confirmación de ranura para mayor comodidad durante el proceso de ranurado. La ranura final aún debe verificarse con la cinta de medir para ranurar proporcionada para garantizar que cumple con las especificaciones de Victaulic.**

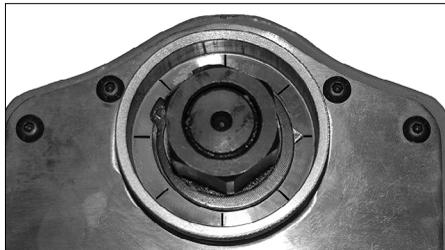


5. Sujetando la herramienta, afloje la tuerca de ajuste del diámetro de ranura y extraiga la herramienta de la tubería.

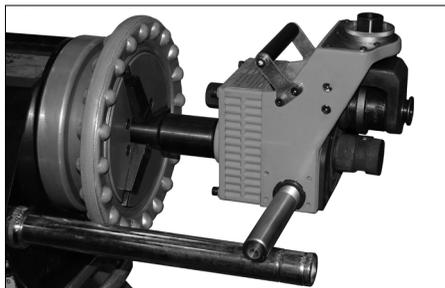


6. Revise cuidadosamente el diámetro de la ranura de la tubería (dimensión "C") con la cinta de diámetro de tubo suministrada.

## RANURADO ELÉCTRICO



1. Cada línea de rotación alrededor de la tuerca de ajuste del diámetro de ranura significa 0.016 pulg/ 0,4 mm de ajuste de diámetro de ranura.



2. Asegúrese de que la herramienta esté bien fijada a la unidad de alimentación, como se explica en la sección “Configuración de la unidad de alimentación”.



3. Enchufe el cable de la unidad de alimentación en el pedal de seguridad suministrado, como se muestra arriba. Consulte el manual de funcionamiento del fabricante de la unidad de alimentación para información adicional.

Ponga el pedal de seguridad en el mismo lado de la herramienta que el interruptor de la unidad de alimentación, con una separación adecuada para facilitar su uso y evitar tropezar.

## ⚠ ADVERTENCIA

- La unidad de alimentación debe operarse con un pedal de seguridad. Si la unidad de alimentación no se suministra con un pedal de seguridad, póngase en contacto con Victaulic.

**Si se hace funcionar la herramienta sin un pedal de seguridad, puede ocasionar lesiones personales graves.**

4. Gire el interruptor del lateral de la unidad de alimentación a FWD (avance).



5. Alterne el giro de la tuerca de ajuste del diámetro de ranura con la presión sobre el pedal de seguridad. NO gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura más de 0.016 pulg/0,4 mm (una línea) cada vez.

## NOTA

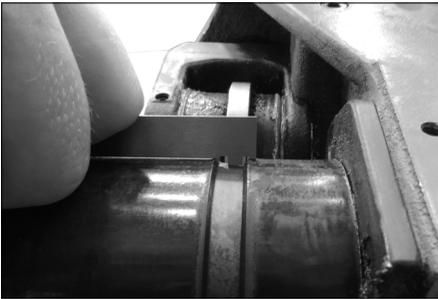
- **NO gire la tuerca de ajuste del diámetro de ranura más de 0.016 pulg/0,4 mm (una línea) cada vez.**

**Si no sigue estas indicaciones, puede sobrecargar la herramienta, acortar su vida útil o dañarla.**

6. Para comprobar el diámetro de la ranura durante el ranurado, use el medidor de confirmación de ranura suministrado. Desconecte la alimentación, y coloque la lengüeta del calibrador longitudinalmente en la ranura. Si hay espacio entre el borde largo del calibrador y la longitud de la tubería cuando la pestaña toca la parte inferior de la ranura, continúe ranurando. Si no hay espacio, deje de ranurar y mida con la cinta de diámetro de tubo suministrada.

### NOTA

- Se proporciona el medidor de confirmación ranura para mayor comodidad durante el proceso de ranurado. La ranura final aún debe verificarse con la cinta de medir para ranurar proporcionada para garantizar que cumple con las especificaciones de Victaulic.



7. Sujetando la herramienta, afloje la tuerca de ajuste del diámetro de ranura y extraiga la herramienta de la tubería.



8. Revise cuidadosamente el diámetro de la ranura de la tubería (dimensión "C") con la cinta de diámetro de tubo suministrada.

## CAMBIO DE LOS RODILLOS

La ranuradora por laminación RG1200 incorpora rodillos para distintas medidas y materiales de tubería, eliminando así la necesidad de cambiar los rodillos con frecuencia.

Cuando alterne entre tubos de 2-3 pulg/ 60,3-88,9 mm y 4-6 pulg/114,3-168,3 mm, se deben cambiar los rodillos superior e inferior.

### ⚠ PELIGRO

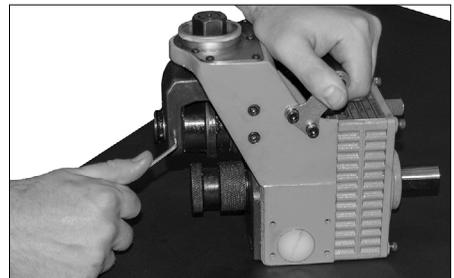


- Desconecte siempre la herramienta de la alimentación eléctrica antes de cambiar los rodillos.
- De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales.

## CAMBIO DEL RODILLO SUPERIOR

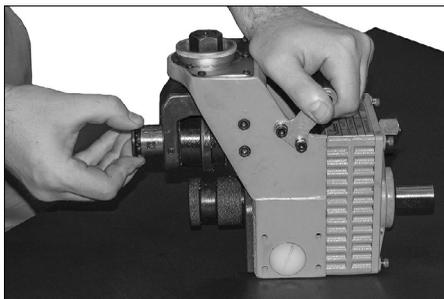


1. Verifique que tiene el rodillo del tamaño adecuado comprobando la marca de su borde.

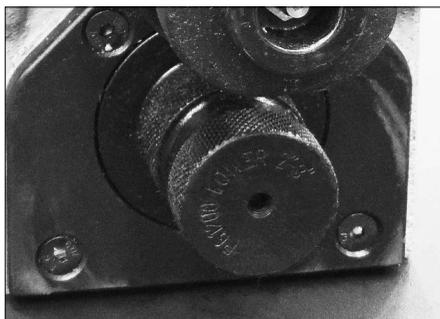


2. Con la llave hexagonal de 3 mm que se suministra, afloje el tornillo de ajuste del lateral del conjunto del rodillo superior.

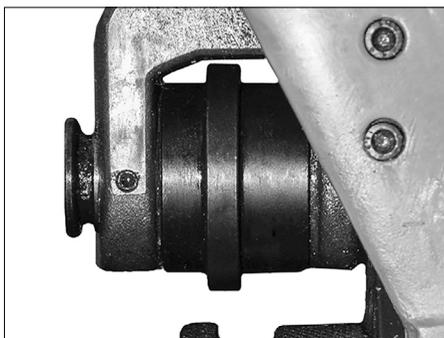
## CAMBIO DEL RODILLO INFERIOR



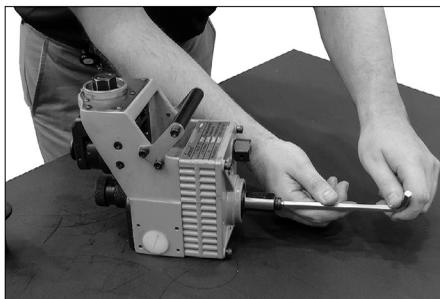
3. Retire el eje del rodillo superior sacándolo del conjunto del rodillo superior.



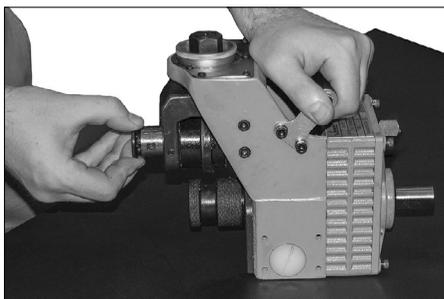
1. Verifique que tiene el rodillo del tamaño adecuado comprobando la marca de la parte frontal del rodillo.



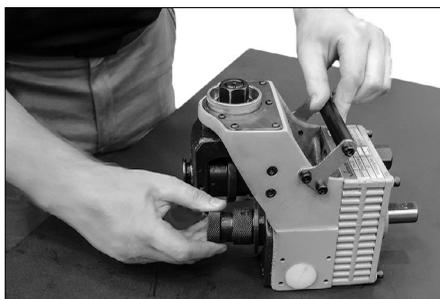
4. Retire el rodillo superior del cuerpo de la herramienta y monte el rodillo superior alternativo.



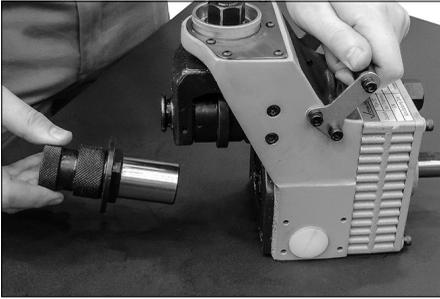
2. Con la llave hexagonal de 8 mm que se suministra, afloje el tornillo de ajuste de la parte trasera del eje impulsor.



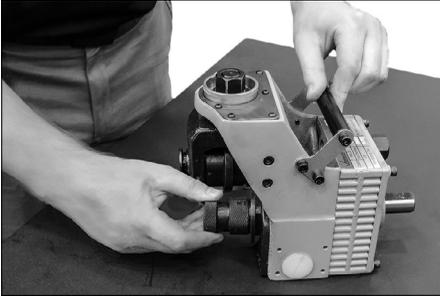
5. Monte de nuevo el eje del rodillo superior en el conjunto del rodillo superior y vuelva a apretar el tornillo de ajuste hasta ajustarlo a mano.



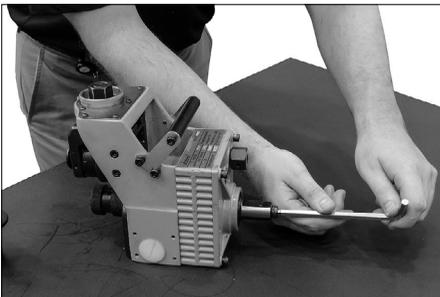
3. Sujete el eje impulsor con una mano y con la otra empuje a fondo en la herramienta el rodillo inferior.



4. Cambie el rodillo inferior por el rodillo del tamaño alternativo que se suministra.



5. Sujete la herramienta con una mano y con la otra empuje en la herramienta el rodillo inferior.

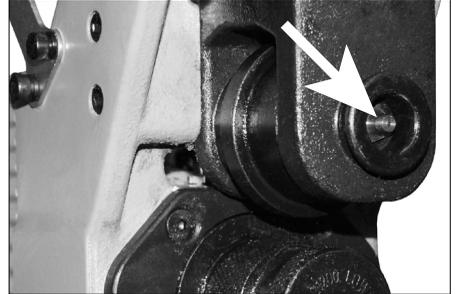


6. Con la llave hexagonal de 8 mm que se suministra, apriete a mano el tornillo de ajuste de la parte trasera del eje impulsor.

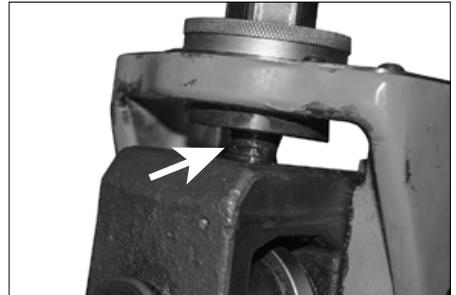
## MANTENIMIENTO

Esta sección le ofrece información para mantener la herramienta en unas condiciones operativas adecuadas.

## LUBRICACIÓN



1. Cada 8 horas de funcionamiento, lubrique los dos racores de engrase de la herramienta con grasa de litio N° 2EP.



2. Una vez a la semana, aplique una ligera capa de aceite en las roscas por las que el tornillo de ajuste del diámetro de ranura traspa la carcasa de la herramienta.

## CAMBIO DEL PASADOR DE SEGURIDAD

Si la herramienta no trabaja alrededor de la tubería, significa que hay que cambiar el pasador de seguridad de la tuerca de accionamiento manual.



Saque el pasador de seguridad con el punzón y cámbielo por uno nuevo. Si se han utilizado todos los pasadores de seguridad, contacte con Victaulic para pedir repuestos.

## INFORMACIÓN PARA EL PEDIDO DE PIEZAS

Al encargar piezas, es necesario aportar la siguiente información para que Victaulic pueda procesar el pedido y enviar las piezas correctas. Las piezas se pueden encargar llamando al 1-800-PICK VIC.

1. N° de modelo de herramienta
2. N° Serie de herramienta
3. Cantidad, N° de artículo, N° pieza y Descripción
4. Dónde enviar la(s) pieza(s) – Nombre y dirección de la empresa
5. A la atención de quién enviar las piezas – Nombre de la persona
6. Número de pedido
7. Dirección de facturación

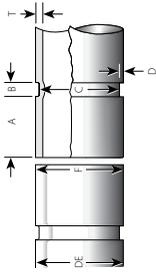
## RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
La herramienta no se mueve alrededor de la tubería cuando se gira a mano la tuerca de accionamiento.	Hay un pasador de seguridad roto en la tuerca de accionamiento manual.	Saque el pasador de seguridad roto de la tuerca de accionamiento y cámbielo por uno nuevo. Consulte la sección “Cambio del pasador de seguridad”. Hay demasiado recorrido para el ajuste del diámetro de rosca. Para evitar nuevas roturas, reduzca la fuerza de entrada y la cantidad de ajuste del diámetro de la ranura.
La dimensión “A” está fuera de especificación.	La herramienta no está completamente introducida en la tubería.	Corte el extremo de la tubería. Vuelva a ranurar la tubería con la herramienta introducida completamente en el fin de tubería.
	Se ha usado el juego de rodillos incorrecto para el ranurado.	Observe que el conjunto de rodillos sea del tamaño apropiado para la tubería que se va a ranurar. Monte el juego de rodillos correcto para la tubería que se va a ranurar.

En caso de un funcionamiento defectuoso de la herramienta que no se incluya en la sección de resolución de problemas, comuníquese con Victaulic para pedir ayuda.

Página dejada intencionalmente en blanco

## ESPECIFICACIONES DE RANURADO POR LAMINACIÓN OGS-200 PARA TUBERÍA DE ACERO AL CARBONO SCHEDULE 40 Y SCHEDULE 80



Tamaño	Dimensiones – pulgadas/milímetros											
	Diámetro exterior del tubo <sup>1</sup>		Asiento de junta "A" <sup>2</sup>		Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>		Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup> (ref.) <sup>5</sup>		Diámetro abocinado máx. admisible "F" <sup>6</sup>	
	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.
2	2.375	2.399	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	2.250	2.235	0.063	2.404
50	60.3	60.9	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	57.2	56.8	1.6	61.1
2½	2.875	2.904	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	2.720	2.702	0.078	2.909
	73.0	73.8	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	68.6	68.6	2.0	73.9
3	3.500	3.535	1.000	1.031	0.969	0.344	0.354	0.334	3.344	3.326	0.078	3.540
80	88.9	89.8	25.4	26.2	24.6	8.7	9.0	8.5	84.9	84.5	2.0	89.9
4	4.500	4.545	1.125	1.156	1.062	0.344	0.354	0.334	4.334	4.314	0.083	4.575
	114.3	115.4	28.6	29.4	27.0	8.7	9.0	8.5	110.1	109.6	2.1	116.2
6	6.625	6.688	1.125	1.156	1.062	0.344	0.354	0.334	6.455	6.433	0.085	6.718
150	168.3	169.9	28.6	29.4	27.0	8.7	9.0	8.5	164.0	163.4	2.2	170.6

<sup>1</sup> Diámetro exterior: El diámetro exterior del tubo ranurado por laminación no deberá variar más de la tolerancia indicada. Para tubos IPS, la tolerancia máxima en extremos de corte en ángulo recto es de 0.032 pulg/0.81 mm para 2–3 pulg/DN50–DN80; y de 0.063 pulg/1.60 mm para 4–6 pulg/DN100–DN150, medido desde una auténtica línea recta.

<sup>2</sup> Asiento de junta "A": La superficie de la tubería no debe tener hendiduras, marcas de rodillo ni proyecciones desde el extremo de la tubería hasta la ranura para lograr un cierre hermético a la junta. Se debe eliminar todo resto de pintura suelta, incrustaciones, suciedad, virutas, grasa y óxido. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic el corte del tubo en ángulo recto. Cuando se utilizan tuberías de extremo biselado, el asiento de la junta "A" se mide desde el extremo de la tubería. **¡IMPORTANTE!** El ranurado por laminación de tubos biselados puede provocar un ensanchamiento inaceptable del extremo de la tubería. Vea la columna de diámetro de ensanchamiento máximo permitido.

<sup>3</sup> Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, corrosión ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje correcto del acople.

<sup>4</sup> Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura debe mantenerse dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.

<sup>5</sup> Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.

<sup>6</sup> Diámetro máximo admisible de abocinamiento del extremo de tubería "F": Medido en el diámetro del extremo de la tubería, con corte recto o biselado.

### NOTAS

- No aplique revestimientos al asiento de empaquetadura "A" ni al ancho de la ranura "B" en el exterior de la tubería.
- Cualquier acción correctiva en el asiento de empaquetadura "A" para obtener una buena superficie de sello como requiere la nota al pie n°2 (indicada arriba) no debe producir marcas de rectificado, de afilado o de arena por el asiento de la junta "A".
- El ranurado por laminación no elimina el metal, sino que forma en frío una ranura por la acción de un rodillo laminador exterior presionado sobre la tubería mientras un rodillo de soporte interior la hace girar.
- Para uso en tuberías de acero al carbón IPS Schedule 40 y 80. Consulte con Victaulic los demás materiales de tuberías.

# DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN CE

Conforme a la Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE

**Victaulic Company**, con sede en 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, EE.UU., por la presente declara que la maquinaria indicada a continuación cumple con los requisitos de seguridad esenciales de la Directiva sobre Máquinas 2006/42/CE.

<b>Modelo del producto:</b>	RG1200	
<b>Número de serie:</b>	Consulte la placa de identificación de la máquina	
<b>Descripción del producto:</b>	Ranuradora por laminación portátil	
<b>Evaluación de la conformidad:</b>	2006/42/CE, Anexo I	
<b>Documentación técnica:</b>	La documentación técnica preparada de acuerdo con el Anexo VII (B) de la Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE estará siempre disponible para las autoridades gubernamentales.	
<b>Activación eléctrica compatible:</b>	Cuando se instala con la siguiente activación eléctrica, con una Declaración de conformidad CE adecuada según el Anexo II (A) de la Directiva 2006/42/CE, el modelo RG1200 mencionado anteriormente puede encargarse para el propósito final: <table border="1"><tr><td>Ridgid 300</td></tr></table>	Ridgid 300
Ridgid 300		
<b>Representante autorizado:</b>	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Bélgica	

Firmado por y en nombre de Victaulic Company,

Sr. Len R. Swantek  
Director – Representante de los fabricantes  
de maquinaria homologada mundial

Lugar de la firma: Easton, Pensilvania, EE.UU.

Fecha de firma: 25 de septiembre de 2017

MD\_DoI\_RGT\_008\_092517\_en.docx

VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY. ©2013 VICTAULIC COMPANY.  
RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS.

Página dejada intencionalmente en blanco

# Ranuradora por laminación RG1200

---

---

ACTUALIZADO AL 05/2018

TM-RG1200-SPA 10909 REV C RM00RG1200

VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY Y/O DE SUS FILIALES  
EN ESTADOS UNIDOS Y/O EN OTROS PAÍSES.

© 2018 VICTAULIC COMPANY. RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS.

