

Nástroj pro válcování drážek RG3400



IGS™
OGS

⚠ VÝSTRAHA



Při nedodržení pokynů a výstrah může dojít k úmrtí, vážnému zranění osob, poškození majetku či poškození výrobku.

- Před uvedením do provozu nebo před prováděním servisu některého nástroje pro přípravu trubek si prostudujte všechny pokyny v příručce pro obsluhu a údržbu a všechny štítky na nástroji.

- Při práci v blízkosti nástroje na přípravu trubky používejte ochranné brýle, přilbu, ochrannou obuv a ochranu sluchu.
- Uložte tuto příručku s pokyny pro provoz a údržbu na místě, kam budou mít přístup všichni, kteří nástroj obsluhují.

Pokud potřebujete další kopie některé publikace, nebo pokud máte dotazy týkající se bezpečného a správného používání některých nástrojů pro úpravu trubek, kontaktujte Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031 USA, tel.: 1-800-PICK VIC, e-Mail: pickvic@victaulic.com

Originální příručka

OBSAH

Identifikace nebezpečí	2	Innovative Groove System	
Bezpečnostní pokyny pro obsluhu	2	čísla dílů válců	22
Úvod	4	Specifikace obráběných drážek ogs	23
Dodání nástroje	5	Specifikace válcovaných drážek pro	
Obsah přepravního kontejneru	5	měděné trubky	23
Požadavky na napájení	5	ES prohlášení o shodě	24
Požadavky na prodlužovací kabel	5	Prohlášení o shodě Velká Británie	25
Názvy a umístění jednotlivých částí nástroje	6		
Rozměry a parametry nástroje	7		
Nastavení nástroje	7		
Seřízení před zahájením činnosti	8		
Drážkovací válec	8		
Požadavky na délku trubky	8		
Drážkování dlouhých trubek	9		
Délky trubek vhodné pro drážkování	9		
Nastavení dorazu průměru drážky	10		
Nastavení stabilizátoru trubky	12		
Drážkování	13		
Čištění sady válců	14		
Odstranění dolního válce	15		
Vyjmutí horního válce	16		
Instalace horního válce	17		
Montáž dolního válce	17		
Údržba	19		
Hydraulický systém	19		
Stojan na trubky	19		
Informace o objednávání dílů	20		
Odstraňování poruch	20		
Jmenovité hodnoty RG3400 – maximální rozměr			
trubky a tloušťka stěny1	21		

IDENTIFIKACE NEBEZPEČÍ

Definice pro identifikování různých úrovní nebezpečí jsou uvedeny níže.



Tento bezpečnostní výstražný symbol označuje důležité bezpečnostní upozornění. Když uvidíte tento symbol, buďte pozorní, protože může dojít ke zranění. Pečlivě si prostudujte sdělení, která jsou uvedena níže, a dokonale jim porozumějte.

NEBEZPEČÍ

- Použití slova „NEBEZPEČÍ“ označuje bezprostřední nebezpečí s pravděpodobností usmrcení nebo vážného zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny včetně doporučených bezpečnostních opatření.

VÝSTRAHA

- Použití slova „VÝSTRAHA“ označuje přítomnost nebezpečí nebo upozorňuje na nebezpečné úkony, které by mohly vést k usmrcení nebo vážnému zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny včetně doporučených bezpečnostních opatření.

UPOZORNĚNÍ

- Použití slova „UPOZORNĚNÍ“ označuje možné nebezpečí nebo nebezpečné postupy, které by mohly vést ke zranění osob a poškození výrobků nebo majetku, pokud nebudou dodržovány pokyny, včetně doporučených bezpečnostních opatření.

POZNÁMKA

- Použití slova „POZNÁMKA“ označuje zvláštní pokyny, které jsou důležité, ale nijak nesouvisí s nebezpečím.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBSLUHU

Drážkovací rolna RG3400 je určena výhradně pro drážkování trubek. Nájemce nebo vlastník tohoto nástroje je povinen zajistit, aby si každý pracovník obsluhy přečetl tuto příručku a plně porozuměl obsluze tohoto drážkovacího nástroje PŘED zahájením práce s nástrojem. Tyto pokyny popisují bezpečnou práci s nástrojem včetně nastavení a údržby. Každý pracovník obsluhy se musí seznámit s fungováním, používáním a omezeními nástroje. Velmi pečlivě si prostudujte a dokonale pochopte nebezpečí, výstrahy a upozornění, které jsou popsány v této příručce.

Obsluha musí dodržovat všechny příslušné pokyny a školení Úřadu pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci (OSHA) a/nebo jiné celostátní uznávané normy, jakož i požadavky specifické pro dané pracoviště. Použití tohoto nástroje vyžaduje obratnost a řemeslnou zručnost, stejně jako správné bezpečnostní návyky. I když je tento nástroj zkonstruován a vyráběn tak, aby umožňoval bezpečný a spolehlivý provoz, je obtížné předvídat všechny kombinace okolností, které by mohly vést k nehodě. Obsluha je upozorněna, aby v každé fázi používání, včetně nastavení a údržby, vždy dodržovala „bezpečnost na prvním místě“.

Uložte tuto příručku na čistém a suchém místě, kde bude vždy k dispozici. Další kopie dokumentu jsou k dispozici na vyžádání u vašeho obchodního zástupce společnosti Victaulic nebo je možné si je stáhnout ve verzi PDF z webové stránky victaulic.com.

NEBEZPEČÍ

1. **Vyvarujte se používání nástroje v potenciálně nebezpečném prostředí.** Nevystavujte nástroj dešti a nepoužívejte ho na vlhkém či mokřem místě. Nepoužívejte nástroj na nakloněném nebo nerovném povrchu. Udržujte pracoviště dobře osvětlené. Pro správnou obsluhu tohoto nástroje je nutné zajistit dostatečný prostor.
2. **Uzemněte motor, abyste obsluhu ochránili před úrazem elektrickým proudem.** Zajistěte, aby byl motor napojen na vnitřně uzemněný zdroj napájení.
3. **Před prováděním údržby nástroje odpojte napájecí kabel od zdroje napájení.** Údržbu nástroje smí provádět pouze pověřený pracovníci. Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje odpojte napájecí kabel od zdroje napájení. Dodržujte všechny postupy uzamčení/označení.
4. **Zabraňte náhodnému spuštění.** Před zapojením nástroje do zdroje napájení přepněte spínač napájení do polohy „OFF“ (VYPNUTO).

VÝSTRAHA

1. **Postupujte podle všech platných místních nebo národních bezpečnostních předpisů.**
2. **Předejděte poranění zad.** Při manipulaci s komponentami nástroje vždy dodržujte pokyny OSHA a/nebo jiné celostátně uznávané normy pro bezpečné techniky zvedání.
3. **Používejte vhodné oblečení.** Nikdy nenoste volné oblečení, šperky nebo cokoli, co by se mohlo zachytit za pohyblivé části stroje.
4. **Při práci s nástroji používejte ochranné pracovní pomůcky.** Vždy používejte ochranné brýle, přilbu, ochranu nohou a ochranu sluchu (při drážkování může hluk dosahovat až 104 decibelů).
5. **Během drážkování mějte ruce a nástroje v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců.** Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce. Použijte dostatečně dlouhou trubku.
6. **Během drážkování nikdy nesahejte do žádného konce trubky.** Hrany trubek mohou být ostré a mohou zachytit rukavice, ruce a rukávy košile.
7. **Pracujte s nástrojem proti směru otáčení trubky.** Nástroj musí být obsluhován bezpečnostním nožním spínačem, který je umístěn tak, aby umožnil obsluhu snadný přístup. Nikdy se nenatahujte přes pohyblivé části nástroje. Nástroj NEPOUŽÍVEJTE, pokud nemá bezpečnostní nožní spínač (kontaktujte společnost Victaulic).
8. **Nenatahujte se přes přístroj.** Neustále udržujte stabilní rovnováhu. Zajistěte snadný přístup obsluhy k bezpečnostnímu nožnímu spínači.
9. **Neprovádějte na nástroji žádné modifikace.** NEODSTRAŇUJTE žádné bezpečnostní kryty ani žádné součásti, které by mohly ovlivnit funkci nástroje.

UPOZORNĚNÍ

1. **Nástroj RG3400 je určen POUZE pro drážkování trubek, materiálů a tlouštěk stěn uvedených v této příručce.**
2. **Zkontrolujte zařízení.** Před použitím nástroje zkontrolujte všechny pohyblivé díly, zda neobjevíte nějaké překážky. Ověřte, zda jsou komponenty nástroje instalovány a seřizeny podle sekce „Seřízení nástroje“. Zkontrolujte, zda jsou správně nainstalovány a namazány odpovídající sady válců.
3. **Buďte pozorní.** NESMÍTE nástroj obsluhovat, pokud jste pod vlivem omamných látek (léčivých nebo rekreačních), léků, alkoholu nebo pokud jste unavení.
4. **Z bezprostředního okolí pracoviště vykažte návštěvníky, učně a přihlížející.** Všichni návštěvníci musí být vždy v bezpečné vzdálenosti od zařízení a musí jim být nabídnuta možnost seznámit se s touto příručkou.
5. **Udržujte pracoviště v čistotě.** Udržujte pracovní prostor kolem nástroje bez překážek, které by mohly omezit pohyb obsluhy. Ukliděte na podlaže cokoli rozlitého nebo rozsypaného, abyste zabránili uklouznutí nebo pádu.
6. **Zajistěte opravované předměty, stroj a příslušenství.** Ověřte si, že je nástroj vyrovnán. Viz sekce „Nastavení nástroje“.

! UPOZORNĚNÍ

7. **Poděpřete opracovaný předmět.** Poděpřete dlouhé trubky stojanem na trubky podle sekce „Drážkování dlouhých trubek“.
8. **Nepoužívejte hrubou sílu.** Nástroj a jeho příslušenství vykonávají pouze funkce popsané v těchto pokynech, nepokoušejte se použít k čemukoliv jinému. Nástroj nepřetěžujte.
9. **O nástroj se pečlivě starejte.** Udržujte nástroj stále v čistotě, abyste zajistili správný a bezpečný výkon. Při párování a mazání součástí nástroje postupujte podle pokynů.
10. **Použití jiných dílů může vést k zaniknutí záruky, nesprávnému fungování a nebezpečným situacím.** Viz sekce „Informace o objednávání dílů“ a „Příslušenství“.
11. **Neodstraňujte z nástroje žádné štítky.** Vyměňte všechny poškozené nebo opotřebované štítky.

ÚVOD

POZNÁMKA

- **Výkresy a/nebo obrázky v této příručce mohou být z důvodů větší přehlednosti zvětšené.**
- **Tento nástroj a tato příručka pro provoz a údržbu obsahují obchodní známky, autorská práva a/nebo patentované funkce, které jsou výhradním vlastnictvím společnosti Victaulic.**

RG3400 je hydraulický posuvný nástroj pro drážkování trubek mezi válci, který používá drážkované trubky Victaulic. Nástroj RG3400 lze vybavit drážkovacími válci pro 1 – 12palcové/DN25 – DN300 ocelové trubky, 2 – 8palcové/ DN50 – DN200 měděné trubky, 2 – 12palcové/DN50 – DN300 trubky z nerezové oceli a 2 – 12palcové/DN50 – DN300 PVC/ hliníkové trubky. Válce jsou označeny rozměry trubky, číslem dílu, a jsou barevně označeny dle materiálu trubek. Drážkovací válce je třeba objednat pro konkrétní profil drážky a rozměry/materiály trubek. **POZNÁMKA:** Pokud se má drážkovat velké množství trubek z nerezové oceli, doporučuje společnost Victaulic zakoupit pro tento účel speciální sadu válců. Další požadavky naleznete v části „Čištění sady válců“.

! VÝSTRAHA

- **Tento nástroj se smí používat POUZE pro drážkování trubek se specifikacemi, které splňují určené parametry.**
- **Vždy zkontrolujte, zda si horní a dolní drážkovací válce odpovídají.**

Nedodržení těchto pokynů může způsobit poruchu výrobku, což může mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví a škodu na majetku.

DODÁNÍ NÁSTROJE



Nástroje RG3400 se balí samostatně do masivních přepravníků, které jsou určeny k opakovanému použití. Uchovejte původní přepravní kontejner a použijte ho při vracení pronajatého nástroje.

Po přijetí nástroje se ujistěte, že přepravní kontejner obsahuje všechny potřebné díly. Pokud by některé díly chyběly, kontaktujte společnost Victaulic.

OBSAH PŘEPRAVNÍHO KONTEJNERU

Množství	Popis
1	Nástroj s motorem a ovládací pákou hydraulického čerpadla
1	Nožní spínač
1	Stojan na trubky
1	Páska pro drážkované trubky Go/No-Go
1	Kabel pro kontrolu drážky IGS, pouze nástroje FP
1	Taška s příslušenstvím
2	Příručka k obsluze a údržbě
2	Seznam náhradních součástí

SADA VÁLCŮ

Sady válců jsou dodávány s nástrojem na základě původní objednávky. Na straně 22 jsou uvedeny všechny dostupné sady válců, které je nutné zakoupit samostatně.

POŽADAVKY NA NAPÁJENÍ

⚠ NEBEZPEČÍ



- PŘIPOJENÍ NÁSTROJE NAPÁJENÍ MUSÍ PROVÉST POUZE KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁŘ.

- Chcete-li snížit riziko úrazu elektrickým proudem, zkontrolujte, zda je elektrický zdroj řádně uzemněn.
- Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje odpojte napájecí kabel od zdroje napájení. Dodržujte všechny postupy uzamčení/označení.
- V žádném případě zástrčku NEMĚŇTE.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění osob.

Nástroj RG3400 musí být řádně uzemněn podle všech požadavků místních a národních elektrotechnických předpisů.

Maximální odběr proudu je 15 A. Motor nástroje je nastaven na správné specifikace pro daný region.

POŽADAVKY NA PRODLUŽOVACÍ KABEL

Pokud nejsou k dispozici elektrifikované provozovny a musí se použít prodlužovací kabel, je důležité použít kabel se správným průřezem (kalibrem) (tj. velikost vodiče podle škály American Wire Gauge). Výběr kabelu závisí na parametrech nástroje a délce kabelu. Použití kabelu s menším průřezem (kalibrem) než je požadovaný průřez způsobí u spuštěného nástroje významný pokles napětí u motoru. Pokles napětí může způsobit poškození motoru a vést k nesprávné činnosti nástroje. **POZNÁMKA:** Je možné použít kabel s větším průřezem, než je požadováno. Prodlužovací kabely musí splňovat všechny platné místní zákony a předpisy a musí být správně používány.

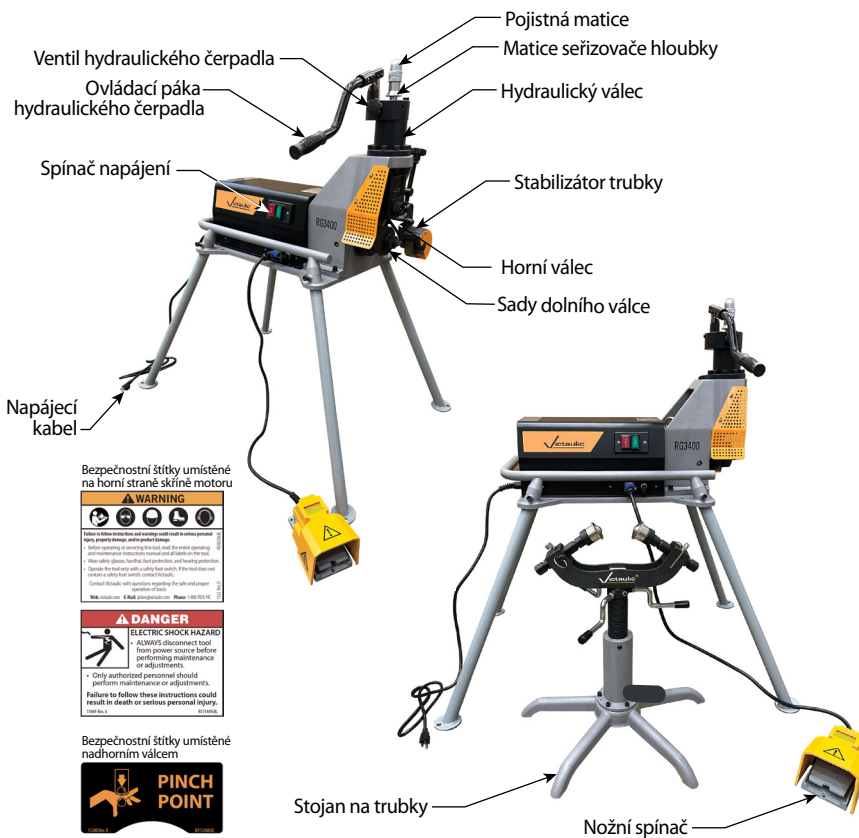
Požadované velikosti kabelů pro délky do 100 stop/ 31 m včetně jsou k nalezení v níže uvedené tabulce. Je třeba se vyvarovat používání prodlužovacích kabelů delších než 100 stop/31 m.

Parametry nástroje V/A	Délka kabelu		
	25 stop 8 metrů	50 stop 15 metrů	100 stop 31 metrů
110/120 14,5	12 AWG	12 AWG	10 AWG
220 8	14 AWG	12 AWG	10 AWG

NÁZVY A UMÍSTĚNÍ JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ NÁSTROJE

POZNÁMKA

- Výkresy a/nebo obrázky v této příručce mohou být z důvodů větší přehlednosti zvětšeny.
- Tento nástroj a tato příručka pro provoz a údržbu obsahují obchodní známky, autorská práva a/nebo patentované funkce, které jsou výhradním vlastnictvím společnosti Victaulic.

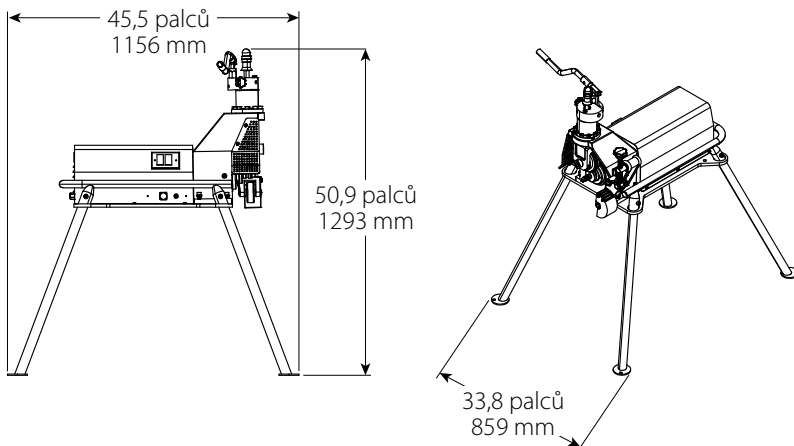


⚠ VÝSTRAHA

- Ke zvednutí/převaze nástroje na určené místo použijte mostový jeřáb.
- Šroub s okem je umístěn ve střední části uvnitř nástroje, jak je znázorněno na fotografii vlevo.
- Minimální nosnost mostového jeřábu musí být 500 liber/ 227 kilogramů.

Nedodržení těchto pokynů může vést k vážnému zranění osob a/nebo hmotné škodě.

ROZMĚRY A PARAMETRY NÁSTROJE



Hmotnost nástroje: 302 liber / 137 kg

Napětí: 110/120/220 V, jednofázové

Frekvence: 50/60 Hz

Poznámka: Tento nástroj má následující čtyři varianty motoru: 220 V/50 Hz, 220 V/60 Hz, 120 V/60 Hz, 110 V/50 Hz

Kapacita olejové nádrže: 5 fl oz/150 ml

NASTAVENÍ NÁSTROJE



VÝSTRAHA

- **Nezapojte nástroj do sítě, dokud neobdržíte další pokyny.**
- **Ke zvednutí/převadě nástroje na určené místo použijte mostový jeřáb.**

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

1. Vyjměte všechny komponenty a ujistěte se, že jste obdrželi všechny potřebné položky. Viz sekce „Dodání nástroje“.

2. Vyberte místo pro nástroj a stojan na trubky.

Zvolte místo, které má:

- a. Požadovaná energie. Viz sekce „Požadavky na napájení“.
- b. Prostor potřebný k dostatečné manipulaci s drážkovanou trubkou.
- c. Rovná plocha pro nástroj a stojan na trubky

3. Umístěte nástroj na rovný povrch. Umístěte vodováhu na horní stranu desky, abyste si ověřili, že je nástroj vyrovnaný v podélném i příčném směru.



4. Ujistěte se, že je hydraulická soustava naplněna olejem. Vyhledejte sekci „Údržba“, kde naleznete požadavky na hydraulický olej.

SEŘÍZENÍ PŘED ZAHÁJENÍM ČINNOSTI

Každý nástroj RG3400 je před odesláním zkontrolován a otestován v továrně. Před použitím nástroje musí být provedena následující nastavení k zajištění řádného fungování nástroje.

VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

DŘÁŽKOVACÍ VÁLCE

Ověřte, zda je na nástroji nainstalována správná sada válců. Válce jsou označeny rozměrem trubky a číslem dílu. Viz strana 22. Pokud není na nástroji nainstalována správná sada válců, podívejte se na strany 14 – 18, kde je třeba válce vyměnit.

UPOZORNĚNÍ

- Ujistěte se, že šrouby zajišťující upevnění válců jsou pevně utaženy.

Uvolněné šrouby mohou způsobit poškození nástroje a válců.

PŘÍPRAVA TRUBKY NA DŘÁŽKOVÁNÍ

UPOZORNĚNÍ

- Pro maximální životnost drážkovacího válce odstraňte veškerý cizí materiál a odlupující se rez z vnitřního a vnějšího povrchu konců trubek. Rez je abrazivní materiál, který obrušuje povrch drážkovacích válců.

Cizí materiál může porušit nebo poškodit drážkovací válce, což vede k pokřivení drážek a k vytvoření drážek, které jsou mimo specifikace společnosti Victaulic.

Správu funkci nástroje a drážkování odpovídající specifikacím společnosti Victaulic zajišťují následující kroky při přípravě trubky.

1. Společnost Victaulic doporučuje, aby se u výrobků s trubkami s drážkovými konci používaly kolmo řezané trubky. Maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek je:

$\frac{1}{32}$ in/0,8 mm pro velikosti $3 \frac{1}{2}$ in/DN 90 a menší

$\frac{1}{16}$ in/1,6 mm pro velikosti 4 – 24 in/DN100 – DN600

Toto je měřeno od kolmé linie.

2. Všechny vnější i vnitřní svary musí být zarovnané s povrchem trubky.

3. Vnitřní průměr konce trubky musí být zbaven hrubých okuj, špíny a dalšího cizího materiálu, který by mohl překážet drážkovacím válcům nebo je poškodit. Přední hrany konce trubky musí být stejné, bez vypuklin či vyhloubenin, které způsobují nesprávné drážkování a vedou k problémům při montáži spojky.

POŽADAVKY NA DÉLKU TRUBKY

Nástroje RG3400 dokáží drážkovat krátké trubky bez použití stojanu na trubky. Tabulka 1 uvádí minimální délky trubek, které mohou být bezpečně drážkovány s nástrojem RG3400. Kromě toho tato tabulka uvádí maximální délky trubek, které mohou být drážkovány válcováním bez použití stojanu na trubky. Trubky jejichž délka překračuje maximální délky uvedené v této tabulce 1 vyžaduje použití stojanu na trubky.

POZNÁMKA: Drážkovací hlavice pro trubky, které jsou kratší, než je minimální délka uvedená v tabulce 1, jsou k dostání u společnosti Victaulic.

Trubky, které jsou delší, než je uvedeno v tabulce 1 (a až 20 stop / 6 m), musí být uchyceny ve stojanu na trubky. Trubky od 20 stop/6 m do jakéhokoli délky, max. však dvojnásobku (přibližně 40 stop/12 m), je třeba uložit ve dvou stojanech. Pokyny naleznete v sekci „Drážkování dlouhých trubek“ na následující straně.

Pokud požadujete trubku kratší, než je minimální délka uvedená v tabulce 1, zkrátte předposlední kus tak, aby byl poslední díl stejně dlouhý nebo delší než je minimální určená délka.

PŘÍKLAD: K dokončení úseku je potřeba ocelová trubka dlouhá 20 stop 4 palce/6,2 m o průměru 10 palců/DN250, k dispozici jsou však pouze trubky dlouhé 20 stop/6,1 m. Namísto drážkování trubky z uhlíkové oceli dlouhé 20 stop/6,1 m a trubky z uhlíkové oceli dlouhé 4 palce/102 mm, postupujte takto:

1. Podívejte se do tabulky 1 na minimální délku trubky z uhlíkové oceli o průměru 10 palců/DN250 určené k drážkování a zjistíte, že se jedná o trubku o délce 10 palců/255 mm.

2. Vyválčujte drážku na trubce dlouhé 19 stop 6 palců/5,9 m a trubce dlouhé 10 palců/255 mm. Vyhledejte sekci „Drážkování dlouhých trubek“.

TABULKA 1 - DÉLKY TRUBEK VHODNÉ PRO DRÁŽKOVÁNÍ

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Minimální délka, kterou lze bezpečně drážkovat pomocí nástroje RG3400 palce/mm	Maximální délka, kterou lze drážkovat bez použití stojanu na trubky palce/mm
1 – 1 1/2 DN25 – DN40	8 205	36 915
2 – 4 DN50 – DN100	8 205	36 915
5 DN125	8 205	32 815
6 DN150	10 255	28 715
8 DN200	10 255	24 610
10 DN250	10 255	20 510
12 DN300	12 305	18 460

DRÁŽKOVÁNÍ DLOUHÝCH TRUBEK

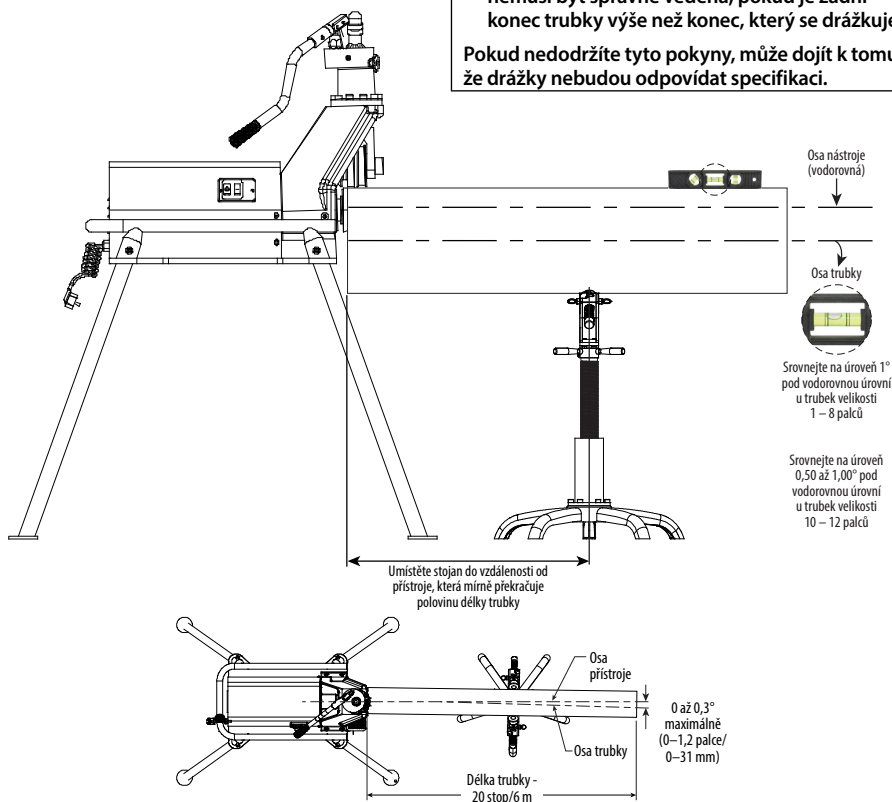
1. Stojan na trubky se použije na trubky, které jsou delší než maximální délka uvedená v tabulce 1. Umístěte stojan do vzdálenosti od přístroje, která mírně překračuje polovinu délky trubky.

2. Umístěte délku trubky na spodní válec nástroje. U velikostí trubek 1 – 8 palců/DN25 – DN200 nastavte výšku stojanu tak, aby byla úroveň trubky 1° pod vodorovnou úrovní. U velikostí trubek 10 – 12 palců/DN250 – DN300 nastavte výšku stojanu tak, aby se úhel trubky nacházel v rozmezí 0,50° až 1,00° pod vodorovnou úrovní (v případě potřeby zvedněte nástroj, abyste dosáhli požadovaného úhlu trubky).

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Pohyb zprava doleva musí být udržován na minimu. Udržujte trubku co nejvíce na středu dolního válce.
- Ověřte si, že je nástroj ve vyrovnaný. Trubka nemusí být správně vedena, pokud je zadní konec trubky výše než konec, který se drážkuje.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k tomu, že drážky nebudou odpovídat specifikaci.



Výkresy jsou z důvodů větší přehlednosti zvětšené

NASTAVENÍ DORAZU PRŮMĚRU DRÁŽKY

⚠ VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

Doraz průměru drážky musí být znovu nastaven při každé výměně válců a při každé změně rozměru trubky nebo tloušťky stěny.

1. Ověřte, zda je na nástroji nainstalována sada válců, které k sobě patří. Válcé jsou označeny rozměrem trubky a číslem dílu. Pokud na nástroji nejsou nainstalovány správné válce, které k sobě patří, sada válců se musí vyměnit postupem uvedeným na stránkách 14 – 18. Při přechodu z drážkování trubek z uhlíkové oceli na trubky z nerezové oceli se stejnou sadou válců postupujte podle všech kroků uvedených v části „Čištění sady válců“.

POZNÁMKA

- Chcete-li provést následující úpravy, použijte několik krátkých, vyřazených kousků trubek, které jsou ze správného materiálu a mají správný průměr a tloušťku stěny. Podívejte se do tabulky 1 na předchozí straně na minimální požadovanou délku drážkované trubky.



2. Seřizovací matici hloubky a pojistnou matici nastavte tak vysoko, aby měla ližina prostor pro pohyb k trubce.

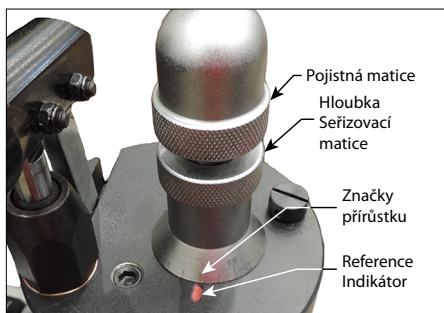


3. Na dolní válec vložte trubku správné velikosti a tloušťky stěny.

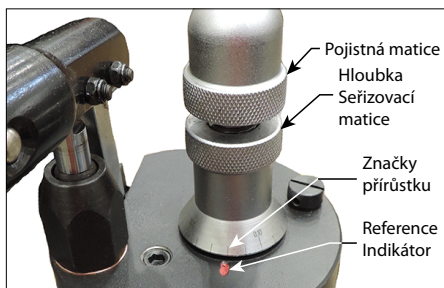


4a. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla.

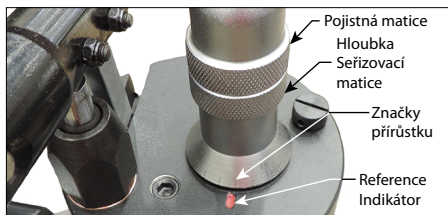
4b. Ovládací páku hydraulického čerpadla použijte k posouvání ližiny dolů, dokud se horní válec nedostane do kontaktu s trubkou



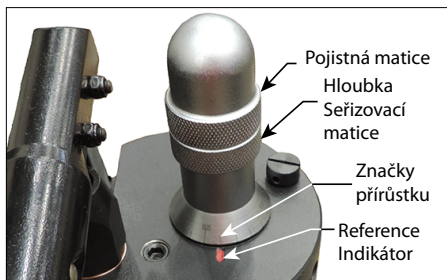
5. Uvolněte pojistnou matici hloubky. Upevňujte matici seřizovače hloubky, dokud nedosedne do horní části hlavy nástroje.



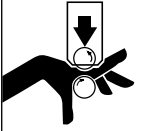
6. Nastavte matici hloubky pro počáteční nastavení hloubky otočením o jednu celou otáčku proti směru hodinových ručiček. Jedna plná otáčka matice hloubky se rovná změně průměru o 0,20 palce/5,1 mm (změna hloubky o 0,10 palce/2,5 mm). Každá přírůstková značka na válci představuje změnu průměru o 0,01 palce/0,25 mm.



7. Dotáhněte pojistnou matici proti horní části matice seřizovače hloubky a zajistěte nastavení hloubky.



⚠ VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje jej vždy odpojte od zdroje napájení.

- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Za provozu držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců.
- Za provozu nikdy nesahejte do konce trubky nebo přes nástroj či trubku.
- Trubku vždy drážkujte s natočením směrem od obsluhy.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.
- Nikdy nenoste volné oblečení, volné rukavice nebo cokoliv, co by se mohl zachytit o pohyblivé části stroje.

8. Vytvořte drážku na vzorku trubky podle sekce „Drážkování“. Pokračujte v drážkování, dokud se matice seřizovače hloubky nedostane do kontaktu s hlavou nástroje. Chcete-li zajistit dokončení drážky, nechte trubku po dosednutí seřizovače hloubky na hlavu nástroje otočit o další dvě otáčky.



9. Poté, co je připravena zkušební drážka a trubka se vyjme z nástroje, zkontrolujte pečlivě průměr drážky „C“.

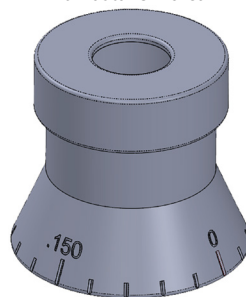
Průměr drážky „C“ lze nejlépe zkontrolovat pomocí pásky Victaulic Go/No-Go pro měření průměru drážky trubky. Pokud použijete posuvné měřítko s noniem nebo třmenový mikrometr, musíte zkontrolovat drážku na dvou místech, které spolu svírají úhel 90°. Průměrný výsledek musí odpovídat požadované specifikaci průměru drážky.

10. Jestliže je průměr drážky „C“ příliš velký (příliš mělký), uvolněte pojistnou matici a vyšroubujte matici seřizovače hloubky nahoru o vzdálenost hodnoty požadovaného nastavení průměru drážky „C“. Páska Victaulic Go/No-Go pro měření průměru drážky trubky je na obou stranách pásky odstupňována o 0,01 palce/0,25 mm. Každá značka přírůstku na matici hloubkového seřizovače se rovněž rovná změně průměru o velikosti 0,01 palce/ 0,25 mm. Viz příklady na následující straně.

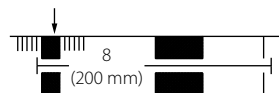
11. Jestliže je průměr drážky „C“ příliš malý (příliš hluboký), uvolněte pojistnou matici a zašroubujte matici seřizovače hloubky dolů o vzdálenost hodnoty požadovaného nastavení průměru drážky „C“. Páska Victaulic Go/No-Go pro měření průměru drážky trubky je na obou stranách pásky odstupňována o 0,01 palce/0,25 mm. Každá značka přírůstku na matici hloubkového seřizovače se rovněž rovná změně průměru o velikosti 0,01 palce/ 0,25 mm. Viz příklady na následující straně.

12. Vytvořte další zkušební drážku na nedrážkované trubce a znovu zkontrolujte průměr drážky „C“. Opakujte všechny kroky uvedené v této sekci tak dlouho, dokud nebude průměr drážky „C“ odpovídat specifikacím.

Nastavení dorazu hloubky
Po nastavení 5 čar



Reference 
Indikační značka



Konečný průměr drážky „C“
Měření po úpravě hloubky

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Průměr drážky „C“ musí odpovídat specifikacím společnosti Victaulic, aby se zajistila správná účinnost spoje.
- Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k netěsnění nebo selhání spoje, což může způsobit zranění osob a poškození majetku.

NASTAVENÍ STABILIZÁTORU TRUBKY



Stabilizátor trubek RG3400 je navržen tak, aby zabránil kývání krátkých a dlouhých trubek, zejména u trubek o velikosti 8 palců/DN200 a větších. Začněte s válcem stabilizátoru trubky přibližně 1/8 palce/3,2 mm od trubky a postupně upravte polohu kolečka dovnitř, dokud se trubka nebude plynule otáčet. **NENASTAVUJTE** stabilizátor příliš daleko dovnitř, protože pak posune trubku doleva a mimo střed. Když je stabilizátor trubky nastaven na vybraný rozměr a tloušťku stěny trubky, nevyžaduje žádné další nastavení, pokud nebude drážkována trubka jiného rozměru či tloušťky stěny. Trubka stejného rozměru a tloušťky stěny může být posouvána do nástroje a ven z něj bez odtáhnutí stabilizátoru.

DRÁŽKOVÁNÍ

⚠ NEBEZPEČÍ



- Chcete-li snížit riziko úrazu elektrickým proudem, zkontrolujte, zda je elektrický zdroj řádně uzemněn.

- Před použitím nástroje se znovu podívejte do sekce „Bezpečnostní pokyny pro obsluhu“ této příručky.

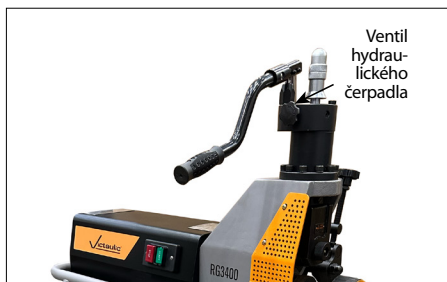
Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění osob.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Nástroje RG3400 jsou určeny POUZE k drážkování trubek o rozměrech a tloušťkách stěn, které jsou uvedeny na straně 21.

Pokud nedodržíte pokyny uvedené v této příručce, nástroj nebude řádně fungovat.

1. Před zahájením drážkování zkontrolujte, že byly dodrženy všechny pokyny uvedené v předchozích sekcích této příručky.
2. Zapojte nástroj RG3400 do zdroje napájení s vnitřním uzemněním.
3. Zapněte nástroj stisknutím zeleného tlačítka na boku nástroje. Sešlápněte nožní spínač. Zkontrolujte, zda je nástroj funkční a zda se spodní válec otáčí ve směru hodinových ručiček.

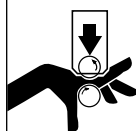


4. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček. Tím se ližina a horní válec zvednou do nejvyšší polohy.



5. Na dolní válec vložte trubku správné velikosti a tloušťky stěny.
6. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače po směru hodinových ručiček.

⚠ VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje jej vždy odpojte od zdroje napájení.
- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Za provozu držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců.
- Za provozu nikdy nesahejte do konce trubky nebo přes nástroj či trubku.
- Trubku vždy drážkujte s natočením směrem od obsluhy.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.
- Nikdy nenoste volné oblečení, volné rukavice nebo cokoli, co by se mohl zachytit o pohyblivé části stroje.



7. Ovladač a nožní spínač musí být umístěny na levé straně nástroje s rukojetí hydraulického čerpadla.
8. Ovládací páku hydraulického čerpadla použijte k posouvání ližiny dolů, dokud se horní válec nedostane do kontaktu s trubkou

9a. Sešlápněte nožní spínač a zkontrolujte vedení trubky při rotaci, abyste si ověřili, že zůstává na dolním válci. Dále zkontrolujte, zda se trubka při pohledu zepředu nástroje otáčí ve směru hodinových ručiček.

9b. Pokud trubka zůstává proti spodnímu válci, zahajte proces drážkování pumpováním rukojeti hydraulického čerpadla.

9c. Pokud trubka nezůstane u spodního válce, sejměte nohu z nožního spínače a vypněte nástroj stisknutím červeného tlačítka na boku nástroje. Zkontrolujte, zda je trubka řádně vyrovnaná a umísťená.

POZNÁMKA

- **Nepumpujte ovládací pákou hydraulického čerpadla příliš rychle, ale rychlostí dostačující k drážkování trubky a udržující střední zatížení motoru nástroje (typicky polovina zdvihu pumpy na jednu otáčku trubky).**

10. Pokračujte v drážkování, dokud se spodní strana matice seřizovače hloubky nedostane do kontaktu s hlavou nástroje. Otáčejte trubkou ještě jednu nebo dvě otáčky, abyste zajistili dokončení drážky.

11. Vypněte nástroj stisknutím červeného tlačítka na boku nástroje.



12. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček, čímž uvolníte trubku (pokud drážkujete krátkou trubku, podržte ji při otvírání ventilu hydraulického čerpadla). Vyjměte trubku z nástroje.

POZNÁMKA

- **Je třeba pravidelně kontrolovat průměr drážky „C“ a dle potřeby ho seřizovat, aby se zajistilo, že drážky budou odpovídat specifikaci společnosti Victaulic.**

ČIŠTĚNÍ SADY VÁLCŮ

POZNÁMKA

- **Povlaky na potrubí, zejména galvanizace, mohou zasahovat do vroubkování spodního válce. To může způsobit sníženou trakci s trubkou, což vede k nežádoucím výsledkům drážkování.**
- **Může být nutné spodní válec pravidelně čistit mosazným nebo nerezovým drátěným kartáčem s drátěnými štětinami (ručně) a stlačeným vzduchem. Zvláštní pozornost věnujte případným nánosům během procesu drážkování, které mohou ovlivnit schopnost účinného čištění vroubkování.**
- **Pokud se má drážkovat velké množství trubek z nerezové oceli, doporučuje společnost Victaulic zakoupit pro tento účel speciální sadu válců. V případě příležitostného použití je třeba dodržovat následující postupy, aby se zajistila čistota válců.**

! VÝSTRAHA

- **Při čištění válců stlačeným vzduchem noste ochranné brýle.**
- **NEČIŠTĚTE válce, pokud jsou nainstalovány na nářadí.**

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

- Spodní válec pravidelně čistěte mosazným nebo nerezovým drátěným kartáčem s drátěnými štětinami (ručně) a stlačeným vzduchem.
- Horní válec pravidelně čistěte mosazným nebo nerezovým drátěným kartáčem s drátěnými štětinami (ručně) a odstraňte všechny zbytkové kusy povlaku nebo nečistoty.
- U menších sad válců vyčistěte pomocí kleští na o-kroužky místa, na která se nedostanete mosazným nebo nerezovým drátěným kartáčem.
- Nainstalujte sadu válců a drážkujte kus trubky z nerezové oceli. Zkontrolujte vnitřní a vnější průměr, zda byly spodní a horní válce dostatečně vyčištěny. V drážce se nesmí nacházet žádné nečistoty. V případě potřeby zopakujte předchozí kroky.

ODSTRANĚNÍ DOLNÍHO VÁLCE pro sady válců 1 – 3 ½ palce/ DN50 – DN90

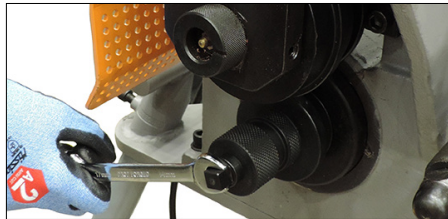
VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení. Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

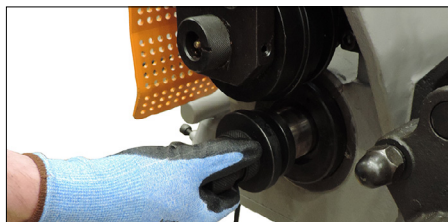
Nejprve se musí vyjmout dolní válec a teprve pak horní.



1. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček. Tím se ližina a horní válec zvednou do nejvyšší polohy.



2a. Chcete-li spodní válec vyjmout, uvolněte jej otáčením ve směru hodinových ručiček pomocí 14mm klíče (je součástí dodávky).



2b. Po uvolnění spodní role ji vyjměte. Uložte dolní válec na bezpečné místo umožňující další použití.

ODSTRANĚNÍ DOLNÍHO VÁLCE pro sady válců 1 – 2 palců/ DN100 – DN300

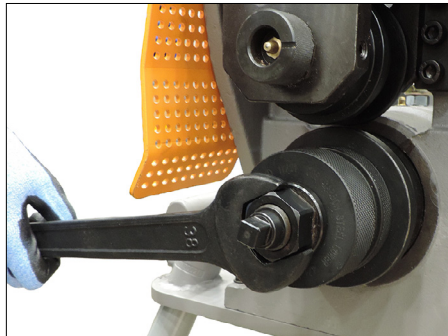
VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení. Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

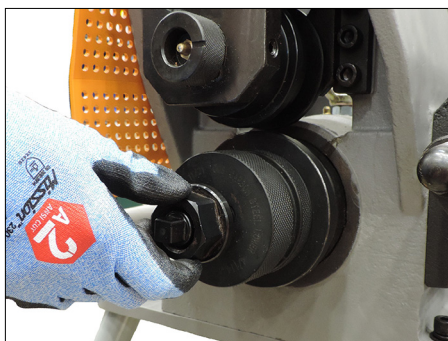
Nejprve se musí vyjmout dolní válec a teprve pak horní.



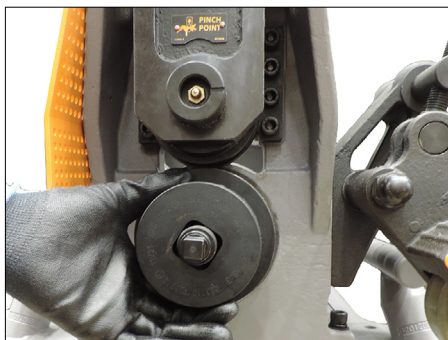
1. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček. Tím se ližina a horní válec zvednou do nejvyšší polohy.



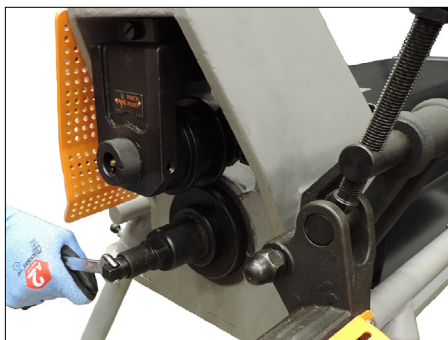
2. Pomocí 38mm klíče (je součástí dodávky) povolte spodní pojistnou matici válce.



3. Sejměte pojistnou matici dolního válce z vřetene dolního válce. Uložte na bezpečné místo umožňující další použití.



4. Sejměte dolní válec z vřetene. Uložte na bezpečné místo umožňující další použití.



4a. Povolte spodní válec otáčením ve směru hodinových ručiček pomocí 14mm klíče (je součástí dodávky).

4b. Po uvolnění vřetene jej vyjměte. Uložte na bezpečné místo umožňující další použití.

VYJMUTÍ HORNÍHO VÁLCE

⚠ VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.



1. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček. Tím se ližina a horní válec zvednou do nejvyšší polohy.



2. Povolte horní upevňovací šroub hřídele pomocí šestihranného klíče 5 mm (je součástí dodávky). Tento šroub NEODSTRÁŇUJTE úplně.



3. Přidržte horní válec, horní hřídel z ližiny vyjměte kolmým vytažením. Sejměte horní válec a uložte ho na bezpečné místo umožňující další použití.

INSTALACE HORNÍHO VÁLCE

Před instalací horního válce očistěte horní hřídel a odstraňte z ní veškerou nečistotu. Zkontrolujte, zda je válečkové ložisko uvnitř horního válce správně namazáno a pohybuje se.

Nejprve se musí nainstalovat horní válec a teprve pak dolní.

1. Opatrně vložte horní válec požadované velikosti za ližinu tak, aby značky na horním válci směřovaly ven.



2. Přidržte horní válec, vložte horní hřídel do ližiny a do horního válce.

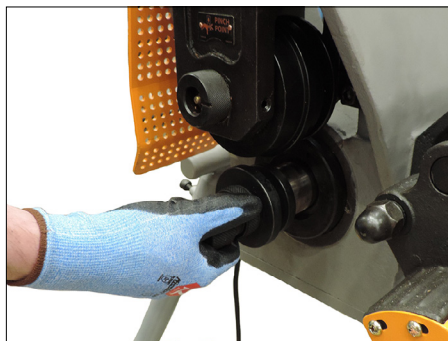


3. Vyrovnajte drážku na horní hřídeli s upevňovacím šroubem horní hřídele.
4. Dotáhněte upevňovací šroub horní hřídele, aby byl horní válec dobře upevněn na horní hřídeli.
5. Promažte ložisko horního válce mazivem na bázi lithia č. 2EP. Další informace o doporučeném mazivu naleznete v sekci „Údržba“.

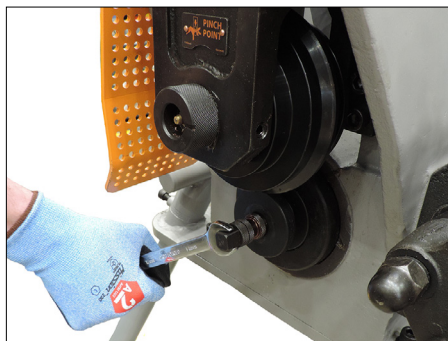
MONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO SADY VÁLCŮ 1 – 3 ½ PALCE/ DN50 – DN90

Před instalací dolního válce očistěte hlavní hřídel a vývrt dolního válce a odstraňte z nich veškerou nečistotu.

POZNÁMKA: Před instalací dolního válce naneste na hlavní hřídel tenkou vrstvu oleje nebo maziva (mazivo odolné vůči chvění).



1. Vložte požadovaný spodní válec do otvoru pro spodní válec, dokud se nedotkne tělesa nástroje.



2. Dotáhněte spodní válec otáčením proti směru hodinových ručiček pomocí 14mm klíče (je součástí dodávky).

MONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO SADY VÁLCŮ 4 – 12 PALCŮ/ DN100 – DN300

Před instalací dolního válce očistěte vřeteno a vývrt dolního válce a odstraňte z nich veškerou nečistotu.

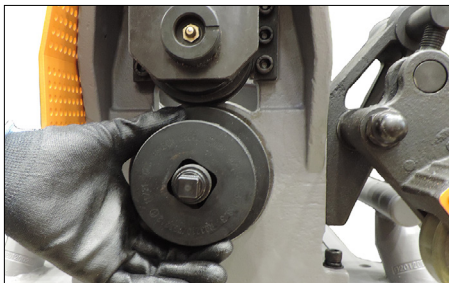
POZNÁMKA: Před instalací dolního válce naneste na vřeteno tenkou vrstvu oleje nebo maziva (mazivo odolné vůči chvění).



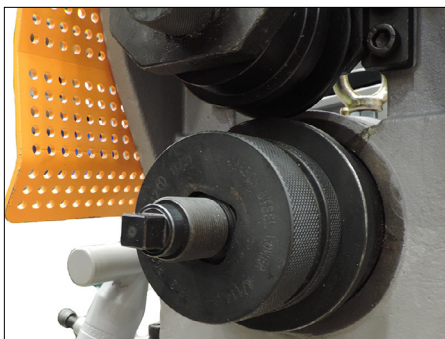
1. Vložte požadovaný adaptér pro větší velikosti spodních válců do otvoru pro spodní válec, dokud se nedotkne tělesa nástroje.



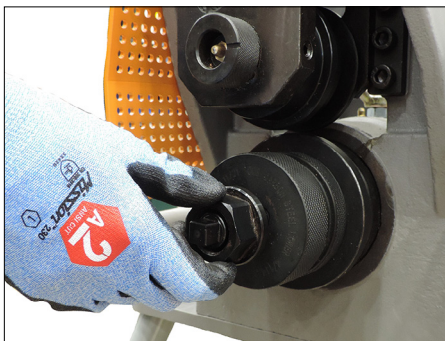
2. Dotáhněte adaptér pro spodní válec otáčením proti směru hodinových ručiček pomocí 14mm klíče (je součástí dodávky).



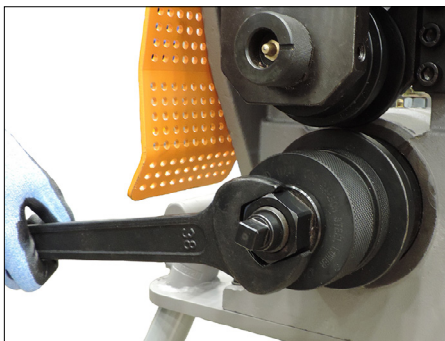
3. Nainstalujte spodní válec požadované velikosti na adaptér spodního válce označenou stranou směrem ven.



4. Vyrovnajte čtverec uprostřed spodního válce s adaptérem spodního válce, aby bylo možné spodní válec zcela zasunout.



5. Nasadte pojistnou matici spodního válce na adaptér spodního válce a ručně ji utáhněte.



6. Dotáhněte pojistnou matici spodního válce pomocí 38mm klíče (je součástí dodávky), abyste upevnili spodní válec na adaptéru spodního válce.

ÚDRŽBA

VÝSTRAHA

- Před prováděním údržby nebo seřizováním vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

Před začátkem směny se ujistěte, že jsou nástroj a sada válců vyčištěné. Namažte mazací porty nástroje. Při výměně válců vždy namažte mazací porty ložiska horního válce a ložisek hlavní hřídele. Použijte mazivo na bázi lithia č. 2EP.

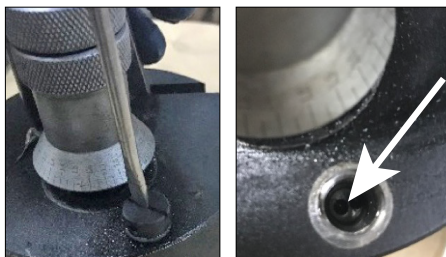
HYDRAULICKÝ SYSTÉM

Před spuštěním se **musí** zkontrolovat stav hydraulické kapaliny a kontroly je následně nutné provádět několikrát ročně, zejména pokud hydraulické čerpadlo řádně nefunguje. Pro hydraulické čerpadlo použijte olej č. třídy viskozity ISO 22. Při uvolnění ventilu hydraulického čerpadla nesmí hladina oleje přesáhnout výši vstupního otvoru.

Plnění hydraulického systému



1. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček.



2. Uvolněte uzávěr nádrže a odložte jej stranou. Naplňte jej olejem, dokud hladina nebude blízko vstupního otvoru. **POZNÁMKA:** Abyste zabránili vylití oleje z přepadového otvoru víčka nádrže, udržujte hladinu hydraulického čerpadla a nádrž **NEPŘEPLŇUJTE**.

Vypouštění hydraulického systému



1. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením ovladače proti směru hodinových ručiček.



2. Demontujte šrouby podírající válec.



3. Demontujte zátku na dolní straně válce. Vypustěte olej v nádrži.

STOJAN NA TRUBKY



Stojan na trubky je třeba pravidelně promazávat. Jednou týdně použijte lehký strojní olej na výše označené místo každé univerzální kuličkové jednotky. Zpracujte lehký strojní olej otáčením univerzálních kuličkových jednotek.

INFORMACE O OBJEDNÁVÁNÍ DÍLŮ

Při objednávání dílů je nutno poskytnout následující informace, aby společnost Victaulic mohla objednávku rychle zpracovat a poslat správné díly. Díly můžete objednat na telefonním čísle 1-800-PICK-VIC.

- 1. Číslo modelu nástroje
- 2. Sériové číslo nástroje
- 3. Množství, číslo položky, číslo součástky, popis
- 4. Kam zaslat součásti – název společnosti a adresa
- 5. Komu zaslat díly – Jméno osoby
- 6. Číslo objednávky
- 7. Fakturační adresa

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Trubka nežůstává v drážkovacích válcích.	Nesprávné umístění dlouhé trubky.	Vyhleďte sekci „Drážkování dlouhých trubek“.
Trubka se přestane otáčet během drážkování.	Na dolním válci se nahromadil rez nebo nečistoty. Opotřebované drážkovací válce. Motor se zastavil kvůli nadbytečnému pumpování ovládací pákou hydraulického čerpadla. Jistič se vypnul nebo vyhořela pojistka na elektrickém obvodu napájení motoru.	Odstraňte nánosy z dolního válce tvrdým drátěným kartáčem. Zkontrolujte, zda na dolním válci není opotřebované vroubkování. Jestliže je opotřebované, vyměňte je. Otevřením ventilu hydraulického čerpadla uvolníte trubku. Pak ventil hydraulického čerpadla zavřete. Pokračujte v drážkování pumpujte střední rychlostí. Zapněte jistič nebo vyměňte pojistku.
Při drážkování se trubkou nese hlasité skřípání.	Nesprávné umístění podpěry dlouhé trubky. Trubka se „přetáčí“. Konec trubky není uříznutý kolmo. Trubka se nadměrně tvrdě tře o dolní válec.	Vyhleďte sekci „Drážkování dlouhých trubek“. Uřízněte konce trubky kolmo. Vyjměte trubku z nástroje a dle potřeby potřete povrch dolního válce tenkou vrstvou maziva.
Během drážkování jsou slyšet hlasité rány nebo úderý asi jednou za otáčku trubky.	Trubka má výrazný svarový šev.	Zvýšené vnitřní i vnější svarové housenky a švy musí být zarovnaný s povrchem trubky do vzdálenosti 2 palců/50 mm od konce trubky.
Nástroj nedrážkuje.	Ventil hydraulického čerpadla není řádně utažen. V hydraulickém čerpadle je nedostatek oleje. Tloušťka stěny trubky je větší, než jsou možnosti nástroje.	Utáhněte ventil hydraulického čerpadla. Viz sekce „Údržba“. Viz strana 21.

Pokud porucha nástroje není uvedena v sekci „Odstraňování poruch“, kontaktujte oddělení aplikační techniky společnosti Victaulic a požádejte o pomoc.

POZNÁMKA

- Níže uvedená tabulka „Maximální rozměr trubky a tloušťka stěny“ je přesná k datu vytištěnému na zadní straně obálky této příručky. Nejaktuálnější informace naleznete v publikaci Victaulic 24.01, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu pro mobilní zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>



JMENOVITÉ HODNOTY RG3400 – MAXIMÁLNÍ ROZMĚR TRUBKY A TLOUŠŤKA STĚNY¹

	Jmenovitý průměr trubky (palce/DN)													
Materiál trubky	1 DN25	1 ¼ DN32	1 ½ DN40	2 DN50	2 ½	3 DN80	3 ½ DN90	4 DN100	5	6 DN150	8 DN200	10 DN250	12 DN300	
Ocel (IGS) ^{2,3}	Sch. 10 – 40	–												
Ocel (OGS) ^{2,4}	Sch. 5 – 40											Sch. 5 – 20		
Nerezová ocel ^{2,4}	Sch. 40S											Sch. 20S		
Tenká stěna, nerezová ocel ⁵	–		Sch. 5S – 10S											
Hliník ^{6,7}	–		Sch. 5 – 40											Sch. 5 – 20
Plast PVC ⁶	–		Sch. 40	Sch. 40 – 80							Sch. 40	–		
Měď ⁸	–		Typy K, L, M, DWV											–

¹Používají se pouze drážkovací válce určené pro RG3400. Alternativní drážkovací rolny Victaulic nebo díly od jiných výrobců se nesmí používat s drážkovací rolnou RG3400.

²Maximální parametry oceli jsou omezeny na trubky s 150 BHN (číslo tvrdosti podle Brinella).

³Používejte drážkovací válce označené předponou RI.

⁴Používejte drážkovací válce označené předponou R.

⁵Používejte drážkovací válce označené předponou RX.

⁶Používejte drážkovací válce označené předponou RP.

⁷Musí být použita slitina 6061-T4 nebo 6063-T4.

⁸Používejte drážkovací válce označené předponou RR.

INNOVATIVE GROOVE SYSTEM

IGS™ ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ

OCEROVÁ TRUBKA

Průměr trubky palce/DN	Sada válců Číslo dílů
1 DN25	RI01G34201

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ

OCEROVÁ TRUBKA A NEREZOVÁ TRUBKA SCHEDULE 40S

Průměr trubky palce/DN	Sada válců Číslo dílů
1 – 1 ½ DN25 – DN40	R901G34201
1 ¼ – 1 ½ DN32 – DN40	R90AG34201
2 – 3 ½ DN50 – DN90	R902G34203
4 – 6 DN100 – DN150	R904G34206
8 – 12 DN200 – DN300	R908G34212

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ

TRUBKA Z NEREZOVÉ OCELI (POUZE SCHEDULE 5S – 10S)

Průměr trubky palce/DN	Sada válců Číslo dílů
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RX02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RX04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RX08G34212

ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ

MĚDĚNÁ TRUBKA

Průměr trubky palce/DN	Sada válců Číslo dílů
2 – 6 54.0 – 155.6	RR02G34206
8 206.4	RR08G34208

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ

PVC A HLINÍK

Průměr trubky palce/DN	Sada válců Číslo dílů
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RP02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RP04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RP08G34212

IGS™ SPECIFIKACE DRÁŽKY

Nejaktuálnější informace o drážkách IGS naleznete v aktuální verzi publikace Victaulic 25.14, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.14.pdf>



SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Nejaktuálnější informace o drážkách OGS naleznete v aktuální verzi publikace Victaulic 25.01, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

Nejaktuálnější informace o specifikacích válcovaných drážek pro měděné trubky naleznete v publikaci Victaulic 25.06, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



DALŠÍ ZDROJE

Další informace o mechanických produktech pro trubky Victaulic o délce 24 palců/DN600 a menší pro uhlíkovou ocel, nerezovou ocel, hliník a CPVC/PVC naleznete v aktuální revizi Příručky pro instalaci I-100, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu na mobilním zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Další informace o produktech Victaulic pro měděné přípojky naleznete v aktuální revizi Příručky pro instalaci I-600, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu pro mobilní zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz na počítači: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-600.pdf>



EC DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with the Machinery Directive 2006/42/EC

Victaulic Company, headquartered at 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, hereby declares that the machinery listed below complies with the essential safety requirements of the Machinery Directive, 2006/42/EC.

Product Models:	RG3400
Serial No. :	Refer to Machinery Nameplate
Product Description:	Roll Grooving Tool
Conformity Assessment:	2006/42/EC, Annex I
Reference Standards:	EN ISO 12100 : 2010 EN IEC 60204-1 : 2018 EN ISO 13857 : 2019
Technical Documentation:	The relevant technical documentation prepared in accordance with Annex VII (A) of the Machinery Directive 2006/42/EC, will be made available upon request to the governing authorities.
Authorized Representative:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BV Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgium

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Len R. Swantek

Mr. Len R. Swantek
Director – Global Regulatory Compliance
Machinery Manufacturer Representative

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA
Date of Issue: February 7, 2024

MD_DoC_RGT_014_020724_en

Victaulic and all other Victaulic marks and logos are registered trademarks of Victaulic Company and/or its affiliates. ©2024 All Rights Reserved





UK DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597

Victaulic Company, headquartered at 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, hereby declares that the machinery listed below complies with the essential safety requirements of The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597.

Product Models:	RG3400
Serial No. :	Refer to Machinery Nameplate
Product Description:	Roll Grooving Tool
Conformity Assessment:	2008 No. 1597, Annex I
Reference Standards:	BS EN ISO 12100 : 2010 BS EN ISO 13857 : 2019 BS EN ISO 14120 : 2015
Technical Documentation:	The relevant technical documentation prepared in accordance with Annex VII (A) of The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597, will be made available upon request to the governing authorities.
Authorized Representative:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BV Units B1 & B2 Cockerell Close off Gunnels Wood Road Stevenage, Hertfordshire SG1 2NB, United Kingdom

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Len R. Swantek

Mr. Len R. Swantek
Director – Global Regulatory Compliance
Machinery Manufacturer Representative

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA
Date of Issue: May 24, 2023

Nástroj pro válcování drážek RG3400

