

# RG3400 rilningsværktøj



## ⚠ ADVARSEL



Overholdes disse anvisninger og advarsler ikke, kan det medføre dødelige eller alvorlige personskader, materielle skader og skader på produktet.

- Før du betjener eller servicerer værktøj til klargøring af rør, skal du læse alle instruktionerne i manualen til drift og vedligeholdelse og alle advarselsetiketter på værktøjet.

- Bær beskyttelsesbriller, sikkerhedshjelm og -sko samt høreværn under arbejde omkring værktøjet til klargøring af rør.
- Gem denne manual til drift og vedligeholdelse på et sted, der er tilgængeligt for alle operatører af værktøjet.

Hvis du har brug for yderligere kopier af dokumentation, eller hvis du har spørgsmål vedrørende en sikker og korrekt betjening af værktøjer til klargøring af rør, kan du kontakte Victoraulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, telefon: 1-800-PICK VIC, e-mail: [pickvic@victaulic.com](mailto:pickvic@victaulic.com)

*Originale instruktioner*



## INDHOLDSFORTEGNELSE

|                                                                                             |    |                                                |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|----|------------------------------------------------|----|
| <b>Fareidentifikation</b> .....                                                             | 2  | <b>Valsedelnumre</b> .....                     | 22 |
| <b>Sikkerhedsinstruktioner til operatøren</b> .....                                         | 2  | <b>OGS-rillespecifikationer</b> .....          | 23 |
| <b>Introduktion</b> .....                                                                   | 4  | <b>Yderligere ressourcer</b> .....             | 23 |
| Modtagelse af værktøjet .....                                                               | 5  | <b>EU-overensstemmelseserklæring</b> .....     | 24 |
| Beholderens indhold .....                                                                   | 5  | <b>Overensstemmelseserklæring for UK</b> ..... | 25 |
| <b>Strømkraft</b> .....                                                                     | 5  |                                                |    |
| Krav til forlængerledning .....                                                             | 5  |                                                |    |
| <b>Værktøjsnomenklatur</b> .....                                                            | 6  |                                                |    |
| <b>Værktøjsdimensioner og specifikationer</b> .....                                         | 7  |                                                |    |
| <b>Værktøjsopsætning</b> .....                                                              | 7  |                                                |    |
| <b>Justeringer før betjening</b> .....                                                      | 8  |                                                |    |
| Rilningsvalser .....                                                                        | 8  |                                                |    |
| Krav til rørlængde .....                                                                    | 8  |                                                |    |
| Lange rørlængder .....                                                                      | 9  |                                                |    |
| Rørlængder egnet til rilning .....                                                          | 9  |                                                |    |
| Rillediameter ved stopjustering .....                                                       | 10 |                                                |    |
| Justering af rørstabilisator .....                                                          | 12 |                                                |    |
| <b>Rilningsproces</b> .....                                                                 | 13 |                                                |    |
| <b>Rengøring af valesæt</b> .....                                                           | 14 |                                                |    |
| <b>Fjernelse af nedre valse</b> .....                                                       | 15 |                                                |    |
| <b>Fjernelse af øverste valse</b> .....                                                     | 16 |                                                |    |
| <b>Montering af øverste valse</b> .....                                                     | 17 |                                                |    |
| <b>Montering af den nederste valse</b> .....                                                | 17 |                                                |    |
| <b>Vedligeholdelse</b> .....                                                                | 19 |                                                |    |
| Hydrauliksystem .....                                                                       | 19 |                                                |    |
| Rørstativ .....                                                                             | 19 |                                                |    |
| <b>Oplysninger om bestilling af dele</b> .....                                              | 20 |                                                |    |
| <b>Fejlfinding</b> .....                                                                    | 20 |                                                |    |
| <b>RG3400-mærkedata - maksimumkapacitet for<br/>    rørstørrelser og vægtykkelse1</b> ..... | 21 |                                                |    |

## FAREIDENTIFIKATION

Definitioner for identifikation af de forskellige fareniveau er angivet nedenfor.



Dette advarselssymbol indikerer vigtige sikkerhedsmeddelelser. Når du ser dette symbol, skal du være opmærksom på, at der findes mulige risici for personskade. Læs denne meddelelse omhyggeligt igennem, og sørg for at forstå alt hvad der står i den.

### **FARE**

- Anvendelse af ordet "FARE" identificerer en øjeblikkelig fare, som kan være livsfarlig eller medføre alvorlige personskader, såfremt disse anvisninger, herunder de anbefalede forholdsregler, ikke følges.

### **ADVARSEL**

- Anvendelse af ordet "ADVARSEL" identificerer farer eller farlige brugsmetoder, som kan være livsfarlige eller medføre alvorlige personskader, såfremt disse anvisninger, herunder de anbefalede forholdsregler, ikke følges.

### **FORSIGTIG**

- Anvendelse af ordet "FORSIGTIG" identificerer mulige farer eller farlige brugsmetoder, som kan være livsfarlige eller medføre alvorlige personskader og/eller materielle skader, såfremt disse anvisninger, herunder anbefalede forholdsregler, ikke følges.

### **BEMÆRK**

- Anvendelse af ordet "BEMÆRK" identificerer specielle anvisninger, som er vigtige, men ikke relateret til fare.

## SIKKERHEDSINSTRUKTIONER TIL OPERATØREN

RG3400 rilningsværktøjet er udelukkende designet til valserilning af rør. Lejeren eller ejeren af dette værktøj er ansvarlig for at sikre, at alle operatører læser denne manual igennem, og at de fuldt ud forstår betjeningen af dette rilningsværktøj, INDEN de begynder at arbejde med værktøjet. Disse instruktioner beskriver sikker betjening af værktøjet, herunder opsætning og vedligeholdelse. Alle operatører skal være fortrolige med værktøjets betjening, anvendelser og begrænsninger. Vær særligt opmærksom på at læse og forstå farerne, advarslerne og de forholdsregler, der er beskrevet i denne manual.

Operatørerne skal følge alle relevante OSHA-retningslinjer (Occupational Safety and Health Administration) og uddannelse og/eller andre nationalt anerkendte standarder samt specifikke krav på arbejdsstedet. Brug af dette værktøj kræver fingerfærdighed, mekaniske færdigheder samt gode sikkerhedsvaner. Selvom dette værktøj er designet og fremstillet til sikker, pålidelig drift, er det vanskeligt at forudsæ alle kombinationer af omstændigheder, der kan resultere i en ulykke. Operatøren skal altid udøve "sikkerhed først" i enhver brugsfase, inklusive opsætning og vedligeholdelse.

Opbevar denne manuel i et rent, tørt område, hvor den altid er let tilgængelig. Yderligere kopier er tilgængelige efter anmodning fra en salgsmedarbejder hos Victaulic, eller kan downloades i en PDF-version på victaulic.com.



## FARE

1. **Undgå at bruge værktøjet i potentielt farlige miljøer.** Udsæt ikke værktøjet for regn, og brug ikke værktøjet på fugtige eller våde steder. Brug ikke værktøjet på skrånende eller ujævne overflader. Sørg for, at der er god belysning i arbejdsområdet. Sørg for, at der er tilstrækkelig plads til at betjene værktøjet korrekt.
2. **Sørg for, at motoren har jordforbindelse, for at beskytte operatøren mod elektrisk stød.** Kontrollér, at motoren er tilsluttet en internt jordet elektrisk kilde.
3. **Frakobl netledningen fra den elektriske kilde, før du udfører servicering på værktøjet.** Kun autoriseret personale må udføre vedligeholdelse på værktøjet. Frakobl altid netledningen fra den elektriske kilde, før servicering eller justering af værktøjet. Følg alle procedurer for lockout/tagout.
4. **Undgå utilsigtede opstarter.** Sæt afbryderen i positionen "OFF" (slukket), før du tilslutter værktøjet til en elektrisk kilde.

## ADVARSEL

1. **Følg alle gældende lokale og nationale sikkerhedsbestemmelser.**
2. **Forebyg rygskader.** Følg altid OSHA-retningslinjerne og/eller nationalt anerkendte standarder for sikre løfteteknikker i forbindelse med håndtering af værktøjskomponenter.
3. **Bær korrekt beklædning.** Bær ikke løstsiddende tøj, smykker eller andet, der kan blive viklet ind i bevægelige dele.
4. **Bær beskyttelsesudstyr, når du arbejder med værktøjer.** Bær altid sikkerhedsbriller, sikkerhedshjelm og -sko samt høreværn (lydniveauer på op til 104 decibel kan opstå under rilningsprocessen).
5. **Hold hænder og værktøj væk fra rilningsvalser under rilningsprocessen.** Rilningsvalser kan knuse eller skære fingre og hænder. Brug rør, der har en tilstrækkelig længde.
6. **Ræk ikke hænderne ind i rørenderne under værktøjsbetjening.** Rørets kanter kan være skarpe og kan hænge fast i handsker, hænder og skjorteærmer.
7. **Betjen værktøjet i modsat retning af rørets rotation.** Værktøjet skal betjenes med en sikkerhedsfodkontakt, som operatøren har let adgang til. Ræk aldrig ind over bevægelige dele. BRUG IKKE værktøjet, hvis det ikke indeholder en sikkerhedsfodkontakt (kontakt Victaulic).
8. **Ræk ikke for langt.** Sørg for at have godt fodfæste, og hold en god balance til enhver tid. Kontrollér, at sikkerhedsfodkontakten er let tilgængelig for operatøren.
9. **Foretag ikke modifikationer af værktøjet.** FJERN IKKE nogen sikkerhedsafskærmninger eller andre komponenter, der kan påvirke værktøjets sikkerhed eller ydeevne.

## FORSIGTIG

1. **RG3400-værktøjet er KUN designet til valserilning af de rørstørrelser, -materialer og -vægtykkelser, der er angivet i denne manual.**
2. **Kontrollér udstyret.** Før værktøjet anvendes, skal bevægelige dele kontrolleres for blokeringer. Kontrollér, at værktøjskomponenter er installeret og justeret i overensstemmelse med afsnittet "Værktøjsopsætning". Kontrollér, at korrekt matchede valsesæt er installeret og monteret.
3. **Vær altid årvågen og opmærksom.** Betjen IKKE værktøjet, hvis du er påvirket af stoffer (til medicinsk eller rekreativ brug), medicin, alkohol eller træthed.
4. **Hold besøgende, praktikanter og observatører væk fra arbejdsområdet.** Alle besøgende skal holdes på sikker afstand af udstyret til enhver tid og skal tilbydes mulighed for at læse denne manual.
5. **Hold arbejdsområder rene.** Hold arbejdsområdet omkring værktøjet frit for hindringer, der kan begrænse operatørens bevægelse. Rengør eventuelle spildte væsker på gulvet for at forhindre, at nogen glider eller falder.
6. **Fastgør arbejdssejler, maskine og tilbehør.** Kontrollér, at værktøjet er stabilt. Se afsnittet "Værktøjsopsætning".

## FORSIGTIG

7. **Understøt arbejdsområdet.** Understøt lange rør længder med et rørstativ i overensstemmelse med afsnittet "Lange rørlængder".
8. **Tving ikke værktøjet.** Tving ikke værktøjet eller tilbehøret til at udføre nogen funktioner ud over de muligheder, der er beskrevet i disse instruktioner. Overbelast ikke værktøjet.
9. **Vedligehold værktøjet med omhu.** Hold altid værktøjet rent for at sikre korrekt og sikker ydelse. Følg instruktionerne til matching og smøring af værktøjskomponenter.
10. **Brug kun reservedele og tilbehør fra Victaulic.** Brug af andre dele kan medføre annullering af garantien, forkert drift og farlige situationer. Se afsnittene "Oplysninger om bestilling af dele" og "Tilbehør".
11. **Fjern ikke mærkater fra værktøjet.** Udskift eventuelle beskadigede eller slidte mærkater.

## INTRODUKTION

### BEMÆRK

- Tegninger og/eller billeder i denne manual kan være forstørret for tydelighedens skyld.
- Værktøjet, sammen med denne manual til drift og vedligeholdelse, indeholder varemærker, ophavsret og/eller patenterede funktioner, der udelukkende tilhører Victaulic.

RG3400 er et hydraulisk indfødningsværktøj til valserilning af rør, så de passer til Victaulics rillede rørprodukter. RG3400-værktøjet kan udstyres med rilningsvalser til 1 – 12"/DN25 – DN300 stålør, 2 – 8"/DN50 – DN200 kobberør, 2 – 12"/DN50 – DN300 rustfrit stål og 2 – 12"/DN50 – DN300 PVC-/aluminumsrør. Valser er markeret med størrelse og delnummer og er farvekodet til identificering af rørmateriale. Valseruller skal bestilles til den specifikke rilningsprofil og de specifikke rørstørrelser/-materialer. **BEMÆRK:** Hvis store mængder rør i rustfrit stål skal rilles, anbefaler Victaulic køb af et dedikeret valsesæt til formålet. Se afsnittet "Rengøring af valsesæt" for yderligere krav.

### ADVARSEL

- Dette værktøj må KUN bruges til valserør med specifikationer, der ligger inden for de angivne parametre.
- Bekræft altid, at de øvre og nedre rilningsvalser er et matchet sæt.

Følges disse anvisninger ikke, kan det forårsage beskadigelse af værktøjet og medføre produktfejl, dødsfald eller alvorlige personskader og materielle skader.

## MODTAGELSE AF VÆRKTØJET



RG3400-værktøjer er pakket individuelt i robuste beholdere, der er designet til gentagen forsendelse. Gem den oprindelige beholder til returforsendelse af lejeværktøjer.

Ved modtagelse af værktøjet skal du tjekke, at alle nødvendige dele er inkluderet. Hvis der mangler dele, bedes du kontakte Victaulic.

## BEHOLDERENS INDHOLD

| Antal | Beskrivelse                                     |
|-------|-------------------------------------------------|
| 1     | Værktøj med motor og hydraulisk pumpehåndtag    |
| 1     | Fodkontakt                                      |
| 1     | Rørstativ                                       |
| 1     | Go/No-Go rilningsbånd til rørdiameter           |
| 1     | IGS rilningsbekræftelseskabel, kun FP-værktøjer |
| 1     | Opbevaringstaske med tilbehør                   |
| 2     | Manual til drift og vedligeholdelse             |
| 2     | Liste over reparationsdele                      |

## VALSESÆT

Valsesæt sendes med værktøjet baseret på den første bestilling. Se side 22 for en liste over alle tilgængelige valsesæt, der skal købes separat.

## STRØMKRAV

**FARE**

- KUN KVALIFICEREDE ELEKTRIKERE MÅ TILSLUTTE INDGÅENDE STRØM.**
- For at reducere risikoen for elektrisk stød, skal den elektriske kilde kontrolleres for korrekt jordforbindelse.
- Frakobl altid netledningen fra den elektriske kilde før servicering eller justering af værktøjet. Følg alle procedurer for lockout/tagout.
- Tilslutninger må IKKE ændres på nogen måde.

**Følges disse anvisninger ikke, kan det resultere i død eller alvorlige personskader.**

RG3400-værktøjet skal jordes korrekt i overensstemmelse med alle lokale og nationale krav i de elektriske bestemmelser.

Maksimalt strømforbrug er 15 ampere. Værktøjsmotoren er indstillet til de relevante specifikationer for området.

## KRAV TIL FORLÆNGERLEDNING

Når der ikke er stikkontakter i arbejdsområdet, og der er brug for en forlængerledning, er det vigtigt at bruge den rette ledningsstørrelse (dvs. ledningsstørrelse i henhold til American Wire Gauge). Valg af ledningsstørrelse er baseret på værktøjets mærkedata (amp.) og ledningslængde (fod). Brug af en ledningsstørrelse (diameter) tyndere end påkrævet vil medføre et betydeligt spændingsfald ved værktøjsmotoren, mens værktøjet kører. Spændingsfald kan forårsage skade på værktøjsmotoren og kan resultere i forkert værktøjsdrift. **BEMÆRK:** Det er acceptabelt at bruge en ledningsstørrelse, der er tykkere end påkrævet. Forlængerledninger skal opfylde alle gældende lokale regler og forordninger på stedet for sikker og korrekt brug.

De påkrævede ledningsstørrelser for ledningslængder op til og inklusive 100 fod/31 m er angivet i tabellen nedenfor. Brug af forlængerledninger med en længde på mere end 100 fod/31 m skal undgås.

| Værktøjs<br>mærkedata<br>Volt/amp | Ledningslængder   |                    |                     |
|-----------------------------------|-------------------|--------------------|---------------------|
|                                   | 25 fod<br>8 meter | 50 fod<br>15 meter | 100 fod<br>31 meter |
| 110/120<br>14.5                   | 12 diameter       | 12 diameter        | 10 diameter         |
| 220<br>8                          | 14 diameter       | 12 diameter        | 10 diameter         |

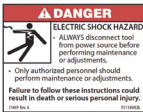
## VÆRKTØJSNOMENKLATUR

### BEMÆRK

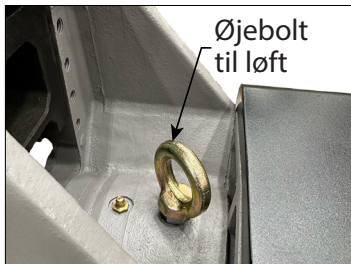
- Tegninger og/eller billeder i denne manual kan være forstørret for tydelighedens skyld.
- Værktøjet, sammen med denne manuel til drift og vedligeholdelse, indeholder varemærker, ophavsret og/eller patenterede funktioner, der udelukkende tilhører Victaulic.



Sikkerhedsmærkater  
øverst på motorkasse



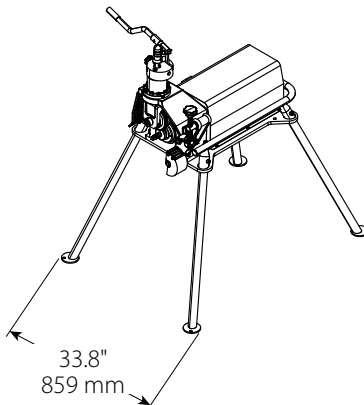
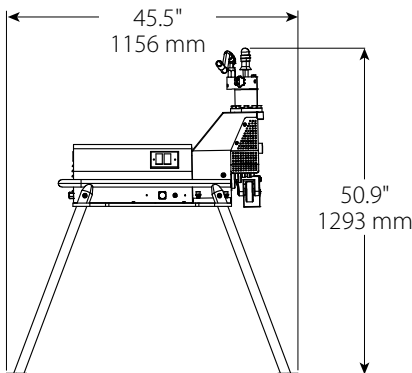
Sikkerhedsmærkat  
placeret over øvre valse



### ⚠ ADVARSEL

- Der skal anvendes en løbekran til at løfte/transportere værktøjet til den tilsigtede lokation.
  - Der er en øjebolt i midtersektionen inden i værktøjet, sådan som det er vist på billedet til venstre.
  - Løbekranens minimumskapacitet skal være 500 pund/227 kg.
- Følges disse anvisninger ikke, kan dette forårsage alvorlige personskader og/eller materielle skader.

## VÆRKTØJSDIMENSIONER OG SPECIFIKATIONER



Værktøjsvægt: 302 pund/137 kg

Spænding: 110/120/220 volt, enkeltfase

Frekvens: 50/60 Hz

Bemærk: Dette værktøj har følgende fire motormuligheder: 220 V/50 HZ, 220 V/60 HZ, 120 V/60 HZ, 110 V/50 HZ

Oliebeholderens kapacitet: 5 fl oz/150 ml

## VÆRKTØJSOPSÆTNING

### ADVARSEL

- Tilslut ikke strømmen, før du får besked på det.
- Der skal anvendes en løbekran til at løfte/transportere værktøjet til den tilsigtede lokation.

Følges disse anvisninger ikke, kan det medføre alvorlige personskader.

1. Fjern alle komponenter, og tjek, at alle nødvendige dele er inkluderet. Se afsnittet "Modtagelse af værktøjet".

2. Vælg en placering for værktøjet og rørstativet.

Vælg en placering, der har:

- a. Den påkrævede strøm. Se afsnittet "Strømkraft"
- b. Den plads, der er nødvendig til korrekt at håndtere det rør, der skal rilles
- c. En jævn overflade til værktøjet og rørstativet

3. Placer værktøjet på et plant underlag. Placer et vaterpas oven på pladen og cylinderen for at kontrollere, at værktøjet er plant forfra og bagfra og fra side til side.



4. Kontrollér, at det hydrauliske system er fyldt med olie. Se afsnittet "Vedligeholdelse" for krav til hydraulikolie.

## JUSTERINGER FØR BETJENING

Hvert RG3400-værktøj kontrolleres og testes fra fabrikken inden forsendelse. Inden rilning skal der dog foretages følgende justeringer for at sikre korrekt drift af værktøjet.

### ADVARSEL

- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utilsigtet start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.

### RILNINGSVALSER

Kontrollér, at det korrekte valsesæt er installeret på værktøjet. Valser er markeret med rørstørrelse og delnummer. Se side 22. Hvis der ikke er installeret det korrekte valsesæt på værktøjet, henvises du til siderne 14 – 18 til skift af valserne.

### FORSIGTIG

- Tjek, at valsens fastgørelsesbolte er strammet til.

Løse fastgørelsesbolte kan forårsage alvorlig beskadigelse af både værktøjet og valser.

### KLARGØRING AF RØR TIL RILNING

### FORSIGTIG

- For maksimal levetid af rilningsvalsen skal fremmedmaterialer og løs rust fjernes fra rørendernes indvendige og udvendige overflader. Rust er et slibemateriale, der slider på rilningsvalsernes overflade.

Fremmedmaterialer kan forstyrre eller beskadige rilningsvalserne, hvilket resulterer i forvrængede riller og riller, der ikke ligger inden for Victaulics specifikationer.

For korrekt værktøjsdrift og produktion af riller, der overholder Victaulics specifikationer, skal følgende forberedelsestrin for rør følges.

1. Victaulic anbefaler firkantet tilskårne rør til brug med rørprodukter med rillet ende. Den maksimale tilladte tolerance fra firkantet tilskårne rørender er:  $\frac{1}{32}$ "/0,8 mm for 3  $\frac{1}{2}$ "/DN 90 og mindre størrelser  $\frac{1}{16}$ "/1,6 mm for 4"/DN100 og større størrelser. Dette måles fra den rigtige retvinklede linie.

2. Eventuelle indvendige og udvendige svejseulster eller sømme skal slibes i plan med røroverfladen.

3. Den indvendige diameter af rørenden skal rengøres for at fjerne grove aflejringer, snavs og andet fremmed materiale, der kan forstyrre eller beskadige rilningsvalser. Den yderste overflade af rørenden skal være jævn og fri for hakker/buler, som kan forårsage forkert rilning og gøre det vanskeligt at montere koblingsenheden.

### KRAV TIL RØRLÆNGDE

RG3400-værktøjer er i stand til at udføre rilning på korte rørlængder uden brug af et rørstativ. Tabel 1 identificerer minimumsrørlængder, der kan rilles sikkert med RG3400. Derudover identificerer denne tabel de maksimale rørlængder, der kan rilles uden brug af et rørstativ. Rør, der overskrider de maksimumslængder, der er angivet i tabel 1, kræver brug af et rørstativ. **BEMÆRK:** Rillede rørnipler, der er kortere end de minimumslængder, der er angivet i tabel 1, kan fås fra Victaulic.

Rørlængder, der er længere end dem, der er angivet i tabel 1 (og op til 20 fod/6 meter), skal understøttes med et rørstativ. Rørlængder fra 20 fod/6 meter op til dobbelt-tilfældige længder (ca. 40 fod/12 meter) skal understøttes med to rørstativer. Se afsnittet "Lange rørlængder" på følgende side for at få instrukser.

Hvis der kræves rør, som er kortere end minimumslængden angivet i tabel 1, skal det næstsidste rørstykke afkortes, således at det sidste rørstykke er lige så langt (eller længere) end den specificerede minimumslængde.

**EKSEMPEL:** Der kræves et rør i kulstofstål med en længde på 20 fod 4"/6,2 meter med en 10"/DN250 diameter for at afslutte en sektion, og der er kun længder på 20 fod/6,1 meter tilgængelige. I stedet for at valserille et 20 fod/6,1-m langt kulstofstålrør og et 4"/102 mm langt kulstofstålrør, skal du følge disse trin:

1. Se tabel 1 og vær opmærksom på, at minimumslængden for et kulstofstålrør med en diameter på 10"/DN250 diameter, som kan valserilles, er 10"/255 mm.
2. Foretag valserilning af et rørstykke på 19 fod, 6"/5,9 m og et rørstykke på 10"/255 mm. Se afsnittet "Lange rørlængder" på følgende side.

TABEL 1- RØRLÆNGDER EGNET TIL RILNING

| Nominel<br>rørstørrelse<br>"/DN | Minimumslængde,<br>der kan rilles<br>sikkert med<br>RG3400<br>"/mm | Maksimumlængde,<br>der kan rilles uden<br>brug af rørstativ<br>"/mm |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1 – 1 ½<br>DN25 – DN40          | 8<br>205                                                           | 36<br>915                                                           |
| 2 – 4<br>DN50 – DN100           | 8<br>205                                                           | 36<br>915                                                           |
| 5<br>DN125                      | 8<br>205                                                           | 32<br>815                                                           |
| 6<br>DN150                      | 10<br>255                                                          | 28<br>715                                                           |
| 8<br>DN200                      | 10<br>255                                                          | 24<br>610                                                           |
| 10<br>DN250                     | 10<br>255                                                          | 20<br>510                                                           |
| 12<br>DN300                     | 12<br>305                                                          | 18<br>460                                                           |

## LANGE RØRLÆNGDER

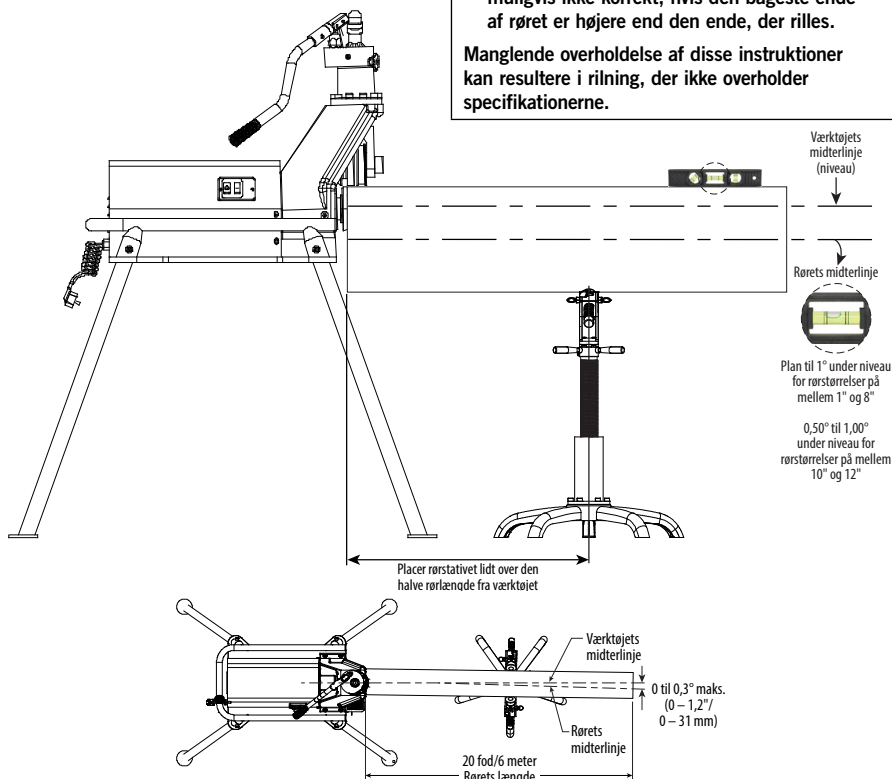
1. Der skal bruges et rørstativ til rør, som er længere end den maksimale længde, der er anført i tabel 1. Placér rørstativet i en afstand på lidt over halvdelen af rørlængden fra værktøjet.

2. Placér en længde af røret på værktøjets nederste valse. Ved rørstørrelser på 1 – 8"/DN25 – DN200 mm justeres rørstativets højde, for at placere rørniveauet til 1° under niveau. Til rørstørrelser på 10 – 12"/DN250 – DN300 justeres rørstativets højde for at placere rørvinklen mellem 0,50° og 1,00° under niveau (løft om nødvendigt værktøjet for at opnå den ønskede rørvinkel).

## ⚠ FORSIGTIG

- Sporvinkel fra højre til venstre skal holdes på et minimum. Hold røret så centreret som muligt på den nederste valse.
- Kontrollér, at værktøjet er i vater. Røret sporer muligvis ikke korrekt, hvis den bageste ende af røret er højere end den ende, der rilles.

Manglende overholdelse af disse instruktioner kan resultere i rilning, der ikke overholder specifikationerne.



Tegninger er forstørret for klarhedens skyld



## RILLEDIAMETER VED STOPJUSTERING

### ⚠ ADVARSEL

- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utsigtsigt start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.

Rillediameterstoppet skal justeres, hver gang der skiftes valse, og for hver ændring i rørstørrelse eller vægtykkelse.

1. Kontrollér, at det korrekte, matchende valesæt er installeret på værktøjet. Valser er markeret med rørstørrelse og delnummer. Hvis de korrekte, matchende valser ikke er installeret på værktøjet, skal valesættet skiftes ved at følge trinene på side 14 – 18. Når der skiftes fra kulstofstålvalserør til rør af rustfrit stål med det samme valesæt, skal trinnene i afsnittet "Rengøring af valesæt" følges.

### BEMÆRK

- For at udføre følgende justeringer skal der anvendes flere korte sektioner af rør med korrekt materiale, diameter og vægtykkelse. Se tabel 1 på de forrige sider for de minimumsrørlængder, der kræves til rilning.



2. Tilpas dybdejusteringsmøtrikken og låsemøtrikken højt nok til, at glideren har plads til at køre tilbage til røret.

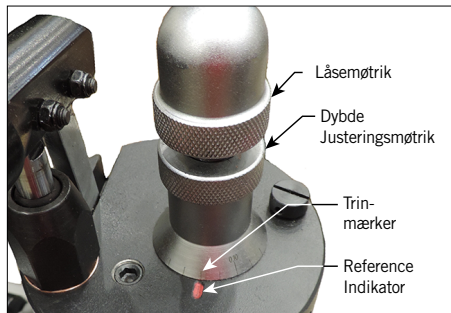


3. Indsæt et stykke rør i den rigtige størrelse og vægtykkelse på den nederste valse.

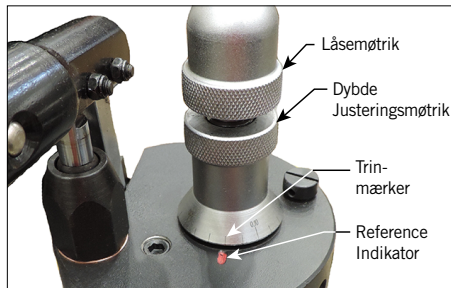


- 4a. Luk den hydrauliske pumpeventil.

- 4b. Brug det hydrauliske pumpehåndtag til at bringe glideren ned, indtil den øverste valse kommer i kontakt med røret.

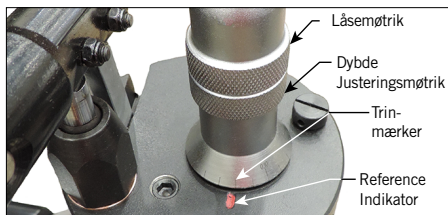


5. Løsn låsemøtrikken fra dybdejusteringsmøtrikken. Spænd dybdejusteringsmøtrikken nedad, indtil den når ned til toppen af værktøjshovedet.



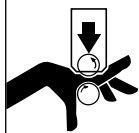
6. Tilpas dybdejusteringsmøtrikken til den første dybdeindstilling ved at dreje den mod uret en hel omgang. En fuld omgang af dybdejusteringsmøtrikken svarer til en 0,20"/5,1 mm ændring af diameteren (0,10"/2,5 mm ændring af dybde). Hvert trinmærke på cylinderen er en 0,01"/0,25 mm ændring af diameteren.





7. Spænd låsemøtrikken nedad mod toppen af dybdejusteringsmøtrikken for at sikre dybdeindstillingen.

## ⚠ ADVARSEL



**Rilningsvalser kan knuse eller skære fingre og hænder.**

- Frakobl netledningen fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

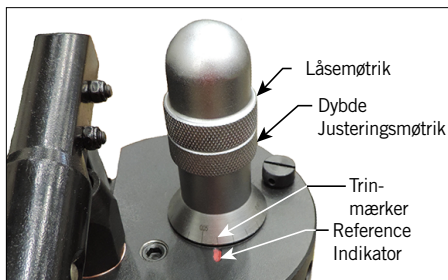
- Ved læsning og aflæsning af røret kommer dine hænder tæt på valserne. Hold hænderne væk fra rilningsvalserne under betjening.
- Ræk aldrig ind i rørets ende eller på tværs af værktøjet eller røret under drift.
- Udfør altid rilning af rør med rotation væk fra operatøren.
- Udfør aldrig rilning af rør, der er kortere end de anbefalede længder, der er angivet i denne manual.
- Bær ikke løstsiddende tøj, løse handsker eller andet, der kan blive viklet ind i bevægelige dele.

8. Ril prøverøret ved at følge afsnittet "Rilningsproces". Fortsæt med rilningsprocessen, indtil dybdejusteringsmøtrikken kommer i kontakt med værktøjshovedet. For at sikre udførelse af rilning skal du lade røret rotere yderligere to omdrejninger, efter dybdejusteringsværktøjet når til værktøjshovedet.



9. Når der er udført en prøverilning, og røret fjernes fra værktøjet, skal du omhyggeligt kontrollere "C"-rillediameter.

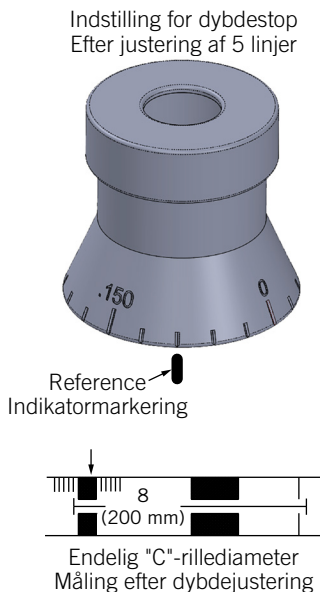
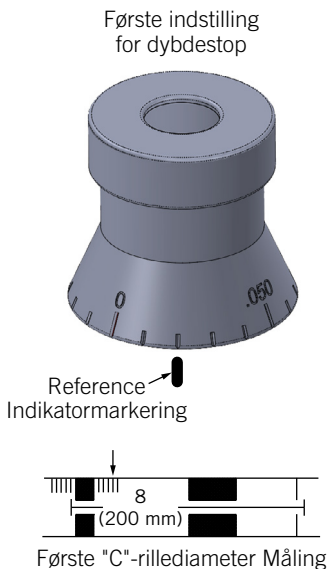
"C"-rillediametermålet kontrolleres bedst med Victaulic Go/No-Go rilningsbånd til rørdiameter. Hvis der bruges en vernier skydelærer eller et smalt landmikrometer, skal rillen kontrolleres to steder i en afstand af 90° fra hinanden. Den gennemsnitlige aflæsning skal svare til den krævede specifikation for rillediameter.



10. Hvis "C"-rillediameteren er for stor (for lav), skal du løsne låsemøtrikken og justere dybdejusteringsmøtrikken opad til afstanden af den ønskede justering for "C"-rillediameterværdi. Victaulic Go/No-Go rilningsbåndet til rørdiameter har gradueringer på begge sider af rillediameterbåndet, der er i trin af 0,01"/0,25 mm. Hvert trinmærke på cylinderen er en 0,01"/0,25 mm ændring af diameteren. Se eksemplerne på følgende side.

11. Hvis "C"-rillediameteren er for lille (for dyb), skal du løsne låsemøtrikken og justere dybdejusteringsmøtrikken nedad til afstanden af den ønskede justering for "C"-rillediameterværdi. Victaulic Go/No-Go rilningsbåndet til rørdiameter har gradueringer på begge sider af rillediameterbåndet, der er i trin af 0,01"/0,25 mm. Hvert trinmærke på cylinderen er en 0,01"/0,25 mm ændring af diameteren. Se eksemplerne på følgende side.

12. Forbered en ny prøverilning på et ikke-rillet rør, og kontrollér "C"-rillediameter igen. Følg alle trin i dette afsnit, indtil "C"-rillediameter er inden for specifikationen.



**EKSEMPEL:** Efter den første dybdestopindstilling måler Victaulic Go/No-Go rørmålebåndet fire linjer uden for rillediameterbåndet. Det "første" eksempel ovenfor viser, at rillen ikke er dyb nok. Drej dybdejusteringsmøtrikken fire trinmarkeringer (4+1) mod uret. Udfør rilning ved en ny dybdeindstilling, og bekræft den endelige diameter med Victaulic Go/No-Go rørmålebåndet. Pilen skal være inden for rillediameterbåndet, sådan som det er vist i det "endelige" eksempel ovenfor. Hvis det ikke er tilfældet, skal justeringsproceduren gentages.

## ⚠ FORSIGTIG

- "C"-rillediameteren skal altid overholde Victaulic-specifikationerne for at sikre korrekte samlinger. Følges disse anvisninger ikke, kan dette forårsage koblingslækage eller fejl, alvorlige personskader og materielle skader.

### JUSTERING AF RØRSTABILISATOR



Rørstabilisatoren for RG3400 er designet til at forhindre, at korte og lange rørlængder svajer, især for 8"/DN200 og større rørstørrelser. Start med valsen for rørstabilisatoren ca.  $\frac{1}{8}$ " 3,2 mm væk fra røret, og juster derefter gradvist hjulet længere indad, indtil røret roterer jævnt. Juster IKKE stabilisatorvalsen for langt indad, da det vil forvrænge røret til venstre og væk fra midten. Når stabilisatoren justeres til en valgt rørstørrelse og vægtykkelse, kræver den ikke yderligere justering, medmindre rør af forskellige størrelser og vægtykkelser vil blive sporet. Rør af den samme størrelse og vægtykkelse kan bevæges ind og ud af værktøjet uden at trække stabilisatoren tilbage.

### RILNINGSPROCES

**FARE**

- For at reducere risikoen for elektrisk stød, skal den elektriske kilde kontrolleres for korrekt jordforbindelse.

- Før værktøjet betjenes, skal afsnittet "Sikkerhedsinstruktioner til operatøren" i denne vejledning gennemgås.

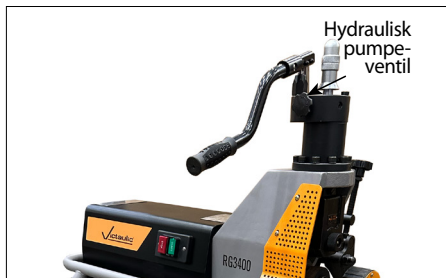
Følges disse anvisninger ikke, kan det resultere i død eller alvorlige personskader.

**FORSIGTIG**

- RG3400-værktøj er KUN designet til valserilning af de rørstørrelser og vægtykkelser, der er beskrevet på side 21.

Manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning resulterer i forkert værktøjsdrift.

1. Sørg for, at alle instruktioner i de foregående afsnit i denne manual er fulgt, inden der foretages rilning.
2. Sæt RG3400 i en internt jordet elektrisk kilde.
3. Tænd værktøjet ved at trykke ind på den grønne knap på siden af værktøjet. Tryk ned på fodkontakten. Bekræft, at værktøjet kan betjenes, og at den nedre valse drejer med uret.



4. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret. Dette hæver glideren og den øvre valse til deres højeste position.



5. Indsæt et stykke rør i den rigtige størrelse og vægtykkelse på den nederste valse.

6. Luk den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen med uret.

**ADVARSEL**

Rilningsvalser kan knuse eller skære fingre og hænder.

- Frakobl netledningen fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

- Ved læsning og aflæsning af røret kommer dine hænder tæt på valserne. Hold hænderne væk fra rilningsvalserne under betjening.
- Ræk aldrig ind i rørets ende eller på tværs af værktøjet eller røret under drift.
- Udfør altid rilning af rør med rotation væk fra operatøren.
- Udfør aldrig rilning af rør, der er kortere end de anbefalede længder, der er angivet i denne manual.
- Bær ikke løstsiddende tøj, løse handsker eller andet, der kan blive viklet ind i bevægelige dele.



7. Operatøren og fodkontakten skal befinde sig på venstre side af værktøjet med det hydrauliske pumpehåndtag.
8. Brug det hydrauliske pumpehåndtag til at bringe glideren ned, indtil den øverste valse kommer i kontakt med røret.

**9a.** Tryk ned på fodkontakten, og tjek rilningen af røret, når det roterer, for at kontrollere, at det forbliver mod den nederste valse. Kontrollér desuden, at røret roterer med uret, når det ses fra foran værktøjet.

**9b.** Hvis røret forbliver mod den nederste valse, skal rilningsprocessen startes ved at pumpe det hydrauliske pumpehåndtag.

**9c.** Hvis røret ikke forbliver mod den nederste valse, skal du fjerne foden fra fodkontakten og slukke værktøjet ved at trykke ind på den røde knap på siden af værktøjet. Kontrollér, at røret er i vater og placeret korrekt.

## BEMÆRK

- Pump ikke det hydrauliske pumpehåndtag for hurtigt, men med en hastighed, der er tilstrækkelig til at rille røret og opretholde en moderat belastning på værktøjets motor (typisk en halv pumpning pr. 1 rotation af røret).

**10.** Fortsæt med rilningsprocessen, indtil dybdejusteringen kommer i kontakt med værktøjshovedet. Lad røret rotere yderligere to omdrejninger for at sikre, at rillen er udført.

**11.** Sluk værktøjet ved at trykke ind på den røde knap på siden af værktøjet.



**12.** For at frigøre røret åbnes den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret (vær klar til at understøtte korte rørlængder, når den hydrauliske pumpeventil åbnes). Fjern røret fra værktøjet.

## BEMÆRK

- "C"-rillediameter skal kontrolleres med jævn mellemrum og justeres om nødvendigt, for at sikre, at dimensionen forbliver inden for Victaulics specifikationer.

## RENGØRING AF VALSESÆT

### BEMÆRK

- Rørbelægninger, især galvanisering, kan blive påvirket af riflingen af den nederste valse. Dette kan forårsage nedsat trækraft med røret, hvilket resulterer i uønskede rilleresultater.
- Det kan blive nødvendigt at rengøre den nederste valse regelmæssigt med en (manuel) stålborste af messing eller rustfrit stål og trykluft. Vær særlig opmærksom på eventuel ophobning under rilningsprocessen, der kan påvirke evnen til effektivt at rengøre riflingen.
- Hvis store mængder rør i rustfrit stål skal rilles, anbefaler Victaulic køb af et dedikeret valesæt til formålet. Ved lejlighedsvis brug skal følgende procedurer følges for at sikre, at valserne er rene.



### ADVARSEL

- Bær sikkerhedsbriller, når du bruger trykluft til at rengøre valserne.
- Valserne må IKKE rengøres, mens de er installeret på værktøjet.

Følges disse anvisninger ikke, kan det medføre alvorlige personskader.

- For at rengøre den nederste valse skal der bruges en (manuel) stålborste af messing eller rustfrit stål og trykluft.
- Til rengøring af den øverste valse skal du bruge en (manuel) stålborste af messing eller rustfrit stål til at fjerne eventuelle rester af rørbelægning eller snavs.
- For mindre valesæt skal du bruge en o-ringshakke til at rengøre områder, der ikke kan nås med en (manuel) stålborste af messing eller rustfrit stål.
- Monter valesættet, og ril et stykke skrotstålrør i rustfrit stål. Inspicer den indvendige og den udvendige diameter for at bekræfte, at den nederste og den øverste valse er rengjort tilstrækkeligt. Der må ikke være snavs indlejret i rillen. Gentag om nødvendigt de forrige trin.

## FJERNELSE AF NEDRE VALSE FOR 1 – 3 ½"/DN50 – DN90-VALSESÆT

### ⚠ ADVARSEL

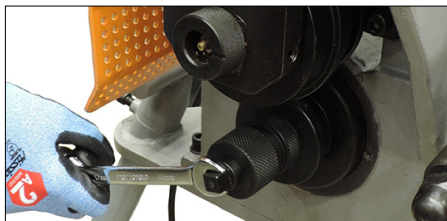
- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utsigtet start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.

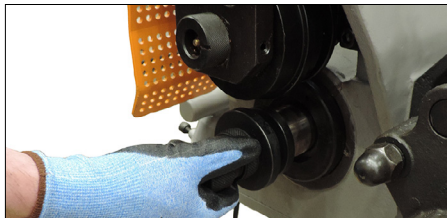
Den nederste valse skal fjernes inden den øverste valse.



1. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret. Dette hæver glideren og den øvre valse til deres højeste position.



2a. For at fjerne den nederste valse skal du løsne den ved at dreje den med uret med en 14 mm svensknøgle (inkluderet).



2b. Når den nederste valse er løsnet, skal den nederste valse fjernes. Opbevar den nederste valse et sikkert sted til fremtidig brug.

## FJERNELSE AF NEDERSTE VALSE FOR 4 – 12"/DN100 – DN300- VALSESÆT

### ⚠ ADVARSEL

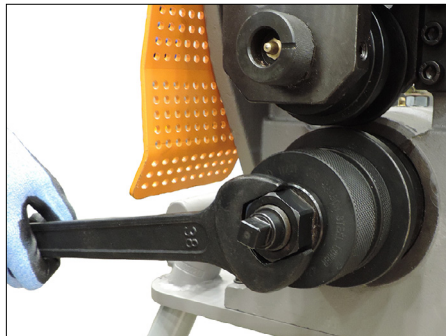
- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utsigtet start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.

Den nederste valse skal fjernes inden den øverste valse.

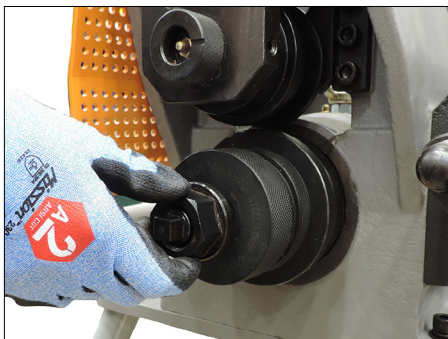


1. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret. Dette hæver glideren og den øvre valse til deres højeste position.

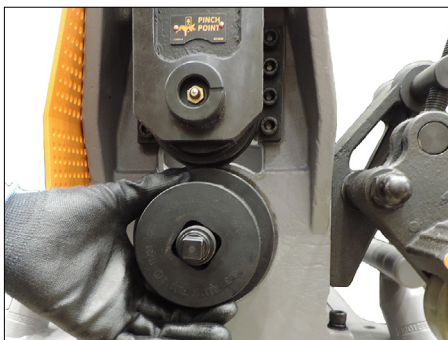


2. Løsn den nedre valses fastgørelsesmøtrik med 38 mm skruenøglen (inkluderet).

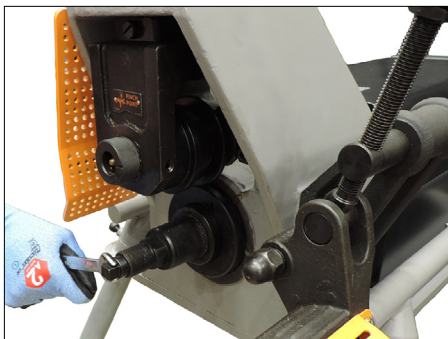




3. Fjern den nederste vales fastgørelsesmøtrik fra den nederste valedorn. Opbevares et sikkert sted til fremtidig brug.



4. Fjern den nederste valse fra den nederste valedorn. Opbevares et sikkert sted til fremtidig brug.



4a. Løsn den nederste valedorn ved at dreje den med uret med 14 mm svensknøglen (inkluderet).

4b. Når dornen er løsnet, fjernes dornen. Opbevares et sikkert sted til fremtidig brug.

## FJERNELSE AF ØVERSTE VALSE

### ⚠ ADVARSEL

- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utsigtslet start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.



1. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret. Dette hæver glideren og den øvre valse til deres højeste position.



2. Løsn den øverste aksels fastgørelsesskrue med 5 mm unbrakonøglen (inkluderet). Fjern IKKE denne skrue helt.



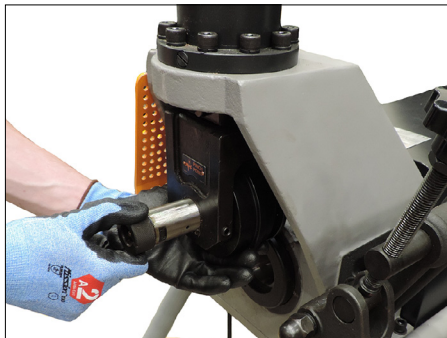
3. Mens den øverste valse understøttes, skal den øverste aksel fjernes fra glideren ved at trække den lige udad. Fjern den øverste valse, og opbevar den et sikkert sted til fremtidig brug.

## MONTERING AF ØVERSTE VALSE

Rengør den øverste aksel for at fjerne snavs inden montering af den øverste valse. Inspicér valselejet inde i den øverste valse for korrekt smøring og tilstand.

**Den øverste valse skal monteres inden den nederste valse.**

1. Indsæt forsigtigt den øverste valse i den ønskede størrelse bag glideren med markeringerne på den øverste valse vendt udad.



2. Mens den øverste valse understøttes, sættes den øverste aksel i glideren og den øverste valse.



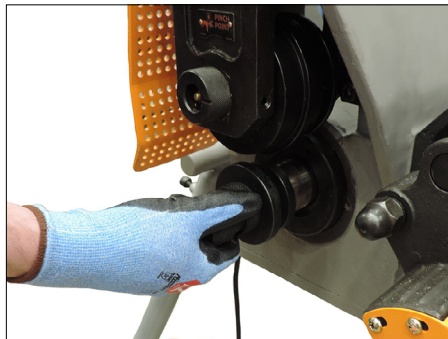
3. Anbring åbningen på den øverste aksel på linje med den øverste aksels fastgørelsesskrue.

4. Spænd fastgørelsesskruen til den øverste aksel for at fastholde den øverste valse på den øverste aksel.

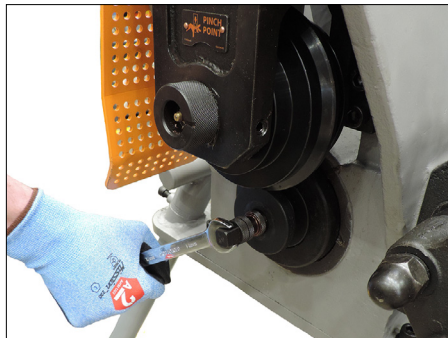
5. Smør det øverste valseleje med nr. 2EP litiumbaseret fedt. Se afsnittet "Vedligeholdelse" for yderligere oplysninger.

## MONTERING AF DEN NEDERSTE VALSE FOR 1 – 3 1/2"/DN50 – DN90-VALSESÆT

Rengør hovedakslen og den nederste valseboring for at fjerne snavs inden montering af den nederste valse. **BEMÆRK:** For at hjælpe med at fjerne den nederste valse på et senere tidspunkt, skal der påføres en tynd film af olie eller fedt (smøremiddel til løsning) på hovedakslen, før den nederste valse monteres.



1. Indsæt den ønskede nederste valse i den nederste valseboring, indtil den kommer i kontakt med værktøjshuset.



2. Spænd den nederste valse ved at dreje den mod uret med 14 mm svensknøglen (inkluderet).

## MONTERING AF DEN NEDERSTE VALSE FOR 4 – 12"/DN100 – DN300-VALSESÆT

Rengør dornen og den nederste valseboring for at fjerne snavs inden montering af den nederste valse.

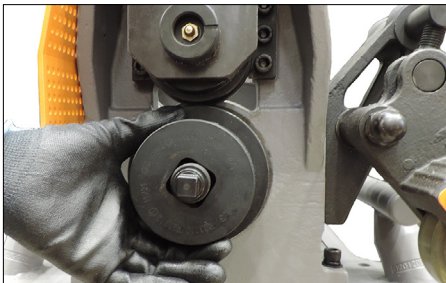
**BEMÆRK:** For at hjælpe med at fjerne den nederste valse på et senere tidspunkt, skal der påføres en tynd film af olie eller fedt (smøremiddel til løsning) på hovedakslen, før den nederste valse monteres.



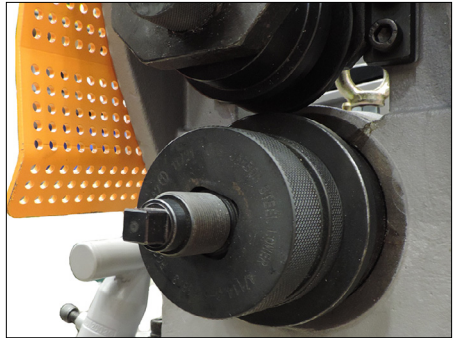
1. Indsæt den påkrævede nederste valseadapter til valser i større størrelse i den nederste valseboring, indtil den kommer i kontakt med værktøjshuset.



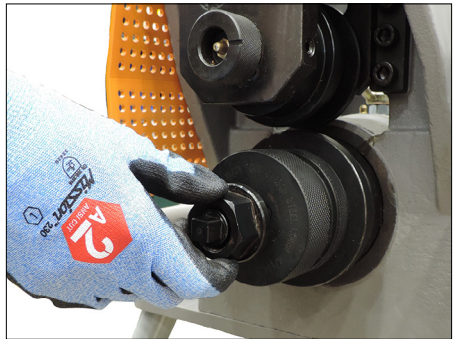
2. Spænd den nederste valseadapter ved at dreje den mod uret med 14 mm svensknøglen (inkluderet).



3. Monter den nederste valse i den ønskede størrelse på den nederste valseadapter med den markerede side vendt udad.



4. Anbring firkanten i midten af den nederste valse med den nederste valseadapter for at indføre den nederste valse.



5. Anbring den nederste valses fastgørelsesmøtrik på den nederste valseadapter, og spænd den med hånden.



6. Spænd den nederste valses fastgørelsesmøtrik med en 38 mm skruenøgle (inkluderet) for at fastgøre den nederste valse på den nederste valseadapter.



## VEDLIGEHOLDELSE

### ⚠ ADVARSEL

- Frakobl altid værktøjet fra den elektriske kilde, før der foretages justeringer af værktøjet.

Utsigtet start af værktøjet kan føre til alvorlige personskader.

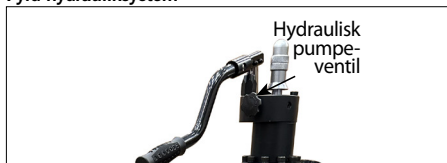
Før starten af hvert skift skal du kontrollere, at værktøjet og valseættene er rene. Smør værktøjet ved fedtportene.

Smør altid øverste valseleje og hovedakselleje, når der skiftes valser, ved at bruge fedtportene. Brug nr. 2EP litumbaseret fedt.

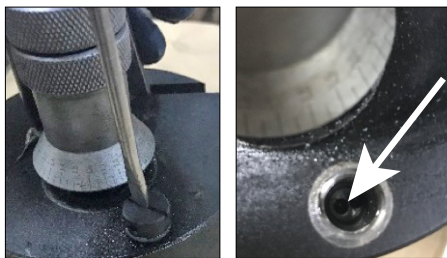
### HYDRAULIKSYSTEM

Niveauet af hydraulisk væske skal kontrolleres inden drift og **skal** kontrolleres flere gange om året, især hvis hydraulikpumpen ikke fungerer korrekt. Brug en nr. 22 olie (ISO Viskositetsgrad 22) til den hydrauliske pumpe. Olieniveauet må ikke være højere end indløbshullet, når den hydrauliske pumpeventil frigøres.

#### Fyld hydrauliksystem

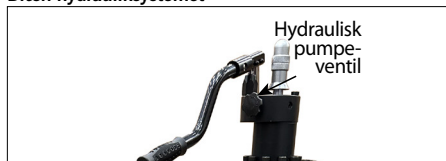


1. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret.



2. Løsn beholderdækslet, og læg det til side. Fyld op med olie, indtil oliestanden kommer tæt på indløbshullet. **BEMÆRK:** For at undgå spild af olie fra overløbshullet i beholderdækslet skal du holde hydraulikpumpen i niveau og **IKKE** overfylde beholderen.

#### Dræn hydrauliksystemet



1. Åbn den hydrauliske pumpeventil ved at dreje knappen mod uret.



2. Fjern boltene, der understøtter cylinderen.



3. Fjern proppen i bunden af cylinderen. Dræn olien i beholderen.

#### RØRSTATIV



Rørstativet skal smøres regelmæssigt. Hver uge skal du anvende en let maskinolie på det sted, der er vist ovenfor på hver universel kugleenhed. Arbejd den lette maskinolie ind ved at dreje de universelle kugleenheder.

## OPLYSNINGER OM BESTILLING AF DELE

Ved bestilling af dele skal følgende oplysninger angives, for at Victaulic kan behandle bestillingen og sende den eller de korrekte dele. Dele kan bestilles ved at ringe til 1-800-PICK-VIC.

1. Modelnr. for værktøj
2. Serienr. for værktøj
3. Mængde, varenummer, delnummer og beskrivelse
4. Hvor delen(e) skal sendes hen – virksomhedsnavn og -adresse
5. Hvem skal delen(e) sendes til som Att. – personens navn
6. Købsordrenr.
7. Faktureringsadresser

## FEJLFINDING

| PROBLEM                                                                    | MULIG ÅRSAG                                                                                                                                                                                                                                                                                        | LØSNING                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Røret forbliver ikke i rílningsvalser.                                     | Forkert placering af langt rør.                                                                                                                                                                                                                                                                    | Se afsnittet "Lange rørlængder".                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Røret holder op med at rotere under rílning                                | Der er ophobet rust eller snavs på den nederste valse.<br><br>Slidte rílningsvalser.<br><br>Motoren er stoppet på grund af overdreven pumpning af det hydrauliske pumpehåndtag.<br><br>Afbryder er udløst, eller der er sprængt sikring på det elektriske kredsløb, der leverer strøm til motoren. | Fjern ophobning på den nederste valse med en stiv trådbørste.<br><br>Kontrollér den nederste valse for slidte spor. Udskift hvis slidt.<br><br>Åbn den hydrauliske pumpeventil for at frigøre røret, og luk derefter den hydrauliske pumpeventil. Fortsæt med at rille, mens der pumpes moderat.<br><br>Nulstil afbrydere eller udskift sikring. |
| Der høres høj støj gennem røret under rílning.                             | Forkert placering af rørstøtte for langt rør.<br>Røret "overspør".<br><br>Rørenden er ikke tilskåret firkantet.<br><br>Røret gnider for hårdt på den nederste valse.                                                                                                                               | Se afsnittet "Lange rørlængder".<br><br>Tilskær rørenden firkantet.<br><br>Fjern røret fra værktøjet, og påfør en fedtfilm på den nederste valse efter behov.                                                                                                                                                                                    |
| Under rílning lyder der høje slag eller bank for hver omdrejning af røret. | Røret har forhøjet svejsesøm.                                                                                                                                                                                                                                                                      | Hævede indvendige og udvendige svejsninger og sømme skal slibes i niveau med røroverfladen indtil 2"/50 mm fra rørender.                                                                                                                                                                                                                         |
| Værktøjet laver ikke rille i rør.                                          | Den hydrauliske pumpeventil er ikke spændt nok.<br><br>Den hydrauliske pumpe mangler olie.<br><br>Røret overholder ikke værktøjets specifikationer for vægtykkelse.                                                                                                                                | Spænd den hydrauliske pumpeventil.<br><br>Se afsnittet "Vedligeholdelse".<br><br>Se side 21.                                                                                                                                                                                                                                                     |

I tilfælde af funktionsfejl på værktøj, der ikke er angivet i afsnittet om fejlfinding, skal du kontakte Victaulic Application Engineering for at få hjælp.

## BEMÆRK

- Tabellen "Maksimumkapacitet for rørstørrelser og vægtykkelse" nedenfor er nøjagtig fra den dato, der er trykt på bagsiden af denne manual. Se den mest opdaterede information i Victaulic-udgivelse 24.01, som kan læses/downloads ved at scanne QR-kodelinket til højre eller ved at klikke på dette desktoplink:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>



### RG3400-MÆRKEDATA - MAKSIMUMKAPACITET FOR RØRSTØRRELSER OG VÆGTYKKELSE<sup>1</sup>

|                              | Rørstørrelse (tommer/DN) |             |                      |                   |     |           |             |            |   |                 |            |                  |                  |
|------------------------------|--------------------------|-------------|----------------------|-------------------|-----|-----------|-------------|------------|---|-----------------|------------|------------------|------------------|
| Rørmateriale                 | 1<br>DN25                | 1 ¼<br>DN32 | 1 ½<br>DN40          | 2<br>DN50         | 2 ½ | 3<br>DN80 | 3 ½<br>DN90 | 4<br>DN100 | 5 | 6<br>DN150      | 8<br>DN200 | 10<br>DN250      | 12<br>DN300      |
| Stål<br>(IGS) <sup>2,3</sup> | Størrelse<br>10 – 40     | –           |                      |                   |     |           |             |            |   |                 |            |                  |                  |
| Stål<br>(OGS) <sup>2,4</sup> | Størrelse 5 – 40         |             |                      |                   |     |           |             |            |   |                 |            | Størrelse 5 – 20 |                  |
| Rustfrit stål <sup>2,4</sup> | Størrelse 40S            |             |                      |                   |     |           |             |            |   |                 |            | Størrelse 20S    |                  |
| Tynd Væg SS <sup>5</sup>     | –                        |             | Størrelse 5S – 10S   |                   |     |           |             |            |   |                 |            |                  |                  |
| Aluminium <sup>6,7</sup>     | –                        |             | Størrelse 5 – 40     |                   |     |           |             |            |   |                 |            |                  | Størrelse 5 – 20 |
| PVC-plast <sup>6</sup>       | –                        |             | Størrelse<br>40      | Størrelse 40 – 80 |     |           |             |            |   | Størrelse<br>40 | –          |                  |                  |
| Kobber <sup>8</sup>          | –                        |             | Typerne K, L, M, DWV |                   |     |           |             |            |   |                 |            |                  | –                |

<sup>1</sup> Kun RG3400-specifikke rilningsvalser må anvendes. Alternative Victaulic-rilningsvalser eller dele fra en anden producent må ikke bruges sammen med RG3400-valserilningsværktøjet.

<sup>2</sup> Maksimal klassificering af stål er begrænset til rør på 150 BHN (Brinell Hardness Number) eller mindre

<sup>3</sup> Brug rilningsvalser, der er markeret med præfikset RI.

<sup>4</sup> Brug rilningsvalser, der er markeret med præfikset R.

<sup>5</sup> Brug rilningsvalser, der er markeret med præfikset RX.

<sup>6</sup> Brug rilningsvalser, der er markeret med præfikset RP.

<sup>7</sup> 6061-T4 eller 6063-T4 legering skal anvendes.

<sup>8</sup> Brug rilningsvalser, der er markeret med præfikset RR.

INNOVATIVT RILNINGSSYSTEM  
*IGS* VALSEDELNUMRE

STÅLRØR

| Rørstørrelse<br>"/DN | Valsesæt<br>Numre |
|----------------------|-------------------|
| 1<br>DN25            | RI01G34201        |

ORIGINALT RILNINGSSYSTEM  
(OGS) VALSEDELNUMRE

STÅLRØR OG TYKKELSE 40S RØR I RUSTFRIT  
STÅL

| Rørstørrelse<br>"/DN     | Valsesæt<br>Numre |
|--------------------------|-------------------|
| 1 – 1 ½<br>DN25 – DN40   | R901G34201        |
| 1 ¼ – 1 ½<br>DN32 – DN40 | R90AG34201        |
| 2 – 3 ½<br>DN50 – DN90   | R902G34203        |
| 4 – 6<br>DN100 – DN150   | R904G34206        |
| 8 – 12<br>DN200 – DN300  | R908G34212        |

ORIGINALT RILNINGSSYSTEM  
(OGS) VALSEDELNUMRE

RØR I RUSTFRIT STÅL  
(KUN STØRRELSE 5S – 10S)

| Rørstørrelse<br>"/DN    | Valsesæt<br>Numre |
|-------------------------|-------------------|
| 2 – 3 ½<br>DN50 – DN90  | RX02G34203        |
| 4 – 6<br>DN100 – DN150  | RX04G34206        |
| 8 – 12<br>DN200 – DN300 | RX08G34212        |

VALSEDELNUMRE

KOBBERRØR

| Rørstørrelse<br>"/mm  | Valsesæt<br>Numre |
|-----------------------|-------------------|
| 2 – 6<br>54,0 – 155,6 | RR02G34206        |
| 8<br>206,4            | RR08G34208        |

ORIGINALT RILNINGSSYSTEM  
(OGS) VALSEDELNUMRE

PVC OG ALUMINIUM

| Rørstørrelse<br>"/mm    | Valsesæt<br>Numre |
|-------------------------|-------------------|
| 2 – 3 ½<br>DN50 – DN90  | RP02G34203        |
| 4 – 6<br>DN100 – DN150  | RP04G34206        |
| 8 – 12<br>DN200 – DN300 | RP08G34212        |

## **IGS™ RILLESPECIFIKATIONER**

Se den mest opdaterede information vedrørende IGS-rilningsvalser i Victaulic-udgivelse 25.14, som kan læses/downloades ved at scanne QR-kodelinket til højre eller ved at klikke på dette desktoplink: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.14.pdf>



## **OGS-RILLESPECIFIKATIONER**

Se den mest opdaterede information vedrørende OGS-rilningsvalser i Victaulic-udgivelse 25.01, som kan læses/downloades ved at scanne QR-kodelinket til højre eller ved at klikke på dette desktoplink: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



## **RILLESPECIFIKATIONER FOR KOBBERRØR**

Se den mest opdaterede information vedrørende specifikationer for rilningsvalser til kobberør i Victaulic-udgivelse 25.06, som kan læses/downloades ved at scanne QR-kodelinket til højre eller ved at klikke på dette desktoplink: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



## **YDERLIGERE RESSOURCER**

Få yderligere oplysninger om 24"/DN600 og mindre mekaniske rørprodukter fra Victaulic, for kulstofstål, rustfrit stål, aluminium og CPVC-/PVC-rør henvises der til den aktuelle revision af I-100 Installationshåndbogen, som kan læses/downloades ved at scanne QR-kodelinket til mobil til højre eller ved at klikke på dette desktoplink: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Få yderligere oplysninger om kobberforbindelsesprodukter fra Victaulic henvises der til den aktuelle revision af I-600 Installationshåndbogen, som kan læses/downloades ved at scanne QR-kodelinket til mobil til højre eller ved at klikke på dette desktoplink: <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.

|                                   |                                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Product Models:</b>            | RG3400                                                                                                                                                                                  |
| <b>Serial No. :</b>               | Refer to Machinery Nameplate                                                                                                                                                            |
| <b>Product Description:</b>       | Roll Grooving Tool                                                                                                                                                                      |
| <b>Conformity Assessment:</b>     | 2006/42/EC, Annex I                                                                                                                                                                     |
| <b>Reference Standards:</b>       | EN ISO 12100 : 2010<br>EN IEC 60204-1 : 2018<br>EN ISO 13857 : 2019                                                                                                                     |
| <b>Technical Documentation:</b>   | 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. |
| <b>Authorized Representative:</b> | Victaulic Company<br>c/o Victaulic Europe BV<br>Prijkelstraat 36<br>9810, Nazareth<br>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.

|                                   |                                                                                                                                                                                                                 |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Product Models:</b>            | RG3400                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Serial No. :</b>               | Refer to Machinery Nameplate                                                                                                                                                                                    |
| <b>Product Description:</b>       | Roll Grooving Tool                                                                                                                                                                                              |
| <b>Conformity Assessment:</b>     | 2008 No. 1597, Annex I                                                                                                                                                                                          |
| <b>Reference Standards:</b>       | BS EN ISO 12100 : 2010<br>BS EN ISO 13857 : 2019<br>BS EN ISO 14120 : 2015                                                                                                                                      |
| <b>Technical Documentation:</b>   | 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. |
| <b>Authorized Representative:</b> | Victaulic Company<br>c/o Victaulic Europe BV<br>Units B1 & B2<br>Cockerell Close off Gunnels<br>Wood Road<br>Stevenage, Hertfordshire<br>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



---

# RG3400 rilningsværktøj

---