

Rullatrice per scanalature RG3400



AVVERTENZA



L'inosservanza delle presenti istruzioni e avvertenze può causare morte o gravi lesioni personali, danni materiali e danni al prodotto.

- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione a questa macchina, leggere per intero il presente manuale d'uso e manutenzione e tutte le etichette di avvertenza sulla stessa.

- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi della macchina.
- Conservare il presente manuale operativo e di manutenzione in un luogo accessibile a tutti gli operatori della macchina

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'utilizzo corretto e sicuro di qualsiasi macchina per la preparazione dei tubi, contattare Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefono: 1-800-PICK VIC, E-mail: pickvic@victaulic.com

Traduzione delle istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio	2	Codici rulli	22
Istruzioni di sicurezza per l'operatore	2	Link alle specifiche scanalatura ogs	23
Introduzione	4	Link a risorse aggiuntive	23
Ricevimento della macchina	5	Dichiarazione di conformità CE	24
Contenuto.	5	Dichiarazione di conformità UK	25
Alimentazione elettrica	5		
Requisiti per l'utilizzo di prolunghe.	5		
Nomenclatura della macchina	6		
Dimensioni e specifiche della macchina	7		
Regolazioni preoperative	8		
Rulli di scanalatura.	8		
Requisiti di lunghezza del tubo	8		
Tubi lunghi.	9		
Lunghezze dei tubi adatte per la scanalatura	9		
Regolazione del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura	10		
Regolazione dello stabilizzatore per tubi	12		
Scanalatura	13		
Pulizia del set di rulli	14		
Rimozione del rullo inferiore	15		
Rimozione del rullo superiore	16		
Installazione del rullo superiore	17		
Installazione del rullo inferiore	17		
Manutenzione	19		
Impianto idraulico.	19		
Cavalletto per tubi	19		
Informazioni sull'ordine di ricambi	20		
Risoluzione problemi	20		
Dimensione massima e spessore della parete dei tubi per il modello RG3400¹	21		

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

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



Questo simbolo accompagna i messaggi importanti relativi alla sicurezza. Quando è presente questo simbolo, occorre fare attenzione al rischio di infortuni personali. Leggere molto attentamente il messaggio che lo accompagna.

PERICOLO

- L'uso della parola **"PERICOLO"** identifica un pericolo immediato con probabilità di morte o di gravi lesioni personali se le istruzioni, comprese le precauzioni raccomandate, non vengono seguite.

AVVERTENZA

- La parola **"AVVERTENZA"** identifica la presenza di rischi o di procedure non sicure, che potrebbero causare la morte o lesioni personali gravi in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.

ATTENZIONE

- La parola **"ATTENZIONE"** identifica possibili rischi o procedure non sicure che potrebbero causare lesioni personali e danni al prodotto o alla proprietà se le istruzioni, comprese le precauzioni consigliate, non vengono seguite.

AVVISO

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

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La macchina rullatrice RG3400 è progettata all'esclusivo scopo di scanalare tubi per rullatura. Il locatario o il proprietario di questa macchina hanno la responsabilità di garantire che ciascun operatore legga il presente manuale e comprenda appieno il funzionamento della macchina scanalatrice PRIMA di lavorarci. Le presenti istruzioni descrivono l'uso sicuro della macchina e comprendono le procedure di configurazione e manutenzione. Ogni operatore è tenuto ad acquisire dimestichezza con il funzionamento, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Occorre prestare particolare attenzione alla lettura e alla comprensione dei messaggi di pericolo, avvertenza e attenzione riportate nel manuale.

Gli operatori devono rispettare tutte le linee guida e i requisiti di formazione appropriati dell'OSHA (Occupational Safety and Health Administration) e/o altri standard riconosciuti a livello nazionale, nonché i requisiti specifici del luogo di lavoro. L'utilizzo della macchina presuppone manualità e abilità meccaniche, nonché la consuetudine a utilizzare protezioni per l'udito. Benché questa macchina sia stata concepita e realizzata per un uso sicuro e affidabile, non è possibile prevedere tutte le eventuali circostanze che potrebbero provocare incidenti. Si avverte l'operatore di aderire al principio della "sicurezza prima di tutto" in ogni fase di utilizzo, dall'installazione alla manutenzione.

Conservare il presente manuale in un luogo pulito e asciutto dove sia sempre a portata di mano. È possibile richiedere altre copie rivolgendosi al rappresentante vendite Victaulic oppure scaricandole dal sito victaulic.com in versione PDF.

PERICOLO

1. **Evitare l'utilizzo della macchina in ambienti potenzialmente pericolosi.** Non esporre la macchina alla pioggia e non utilizzarla in ambienti umidi o bagnati. Non utilizzare la macchina su superfici inclinate o instabili. Mantenere l'area di lavoro adeguatamente illuminata. Lasciare spazio a sufficienza per un corretto utilizzo della macchina.
2. **Collegare a terra il motore per proteggere l'operatore da possibili scosse elettriche.** Accertarsi che il motore sia collegato a una presa elettrica provvista di sistema interno di messa a terra.
3. **Staccare il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina.** La manutenzione è riservata esclusivamente a personale autorizzato. Staccare sempre il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione della macchina. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).
4. **Evitare gli avvisi accidentali.** Portare gli interruttori di accensione in posizione OFF prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica.

AVVERTENZA

1. **Attenersi a tutte le norme e agli standard locali e nazionali applicabili.**
2. **Evitare lesioni alla schiena.** Rispettare sempre le linee guida OSHA e/o altri standard riconosciuti a livello nazionale per le tecniche di sollevamento sicure durante la movimentazione dei componenti della macchina.
3. **Indossare abbigliamento appropriato.** Non indossare indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento.
4. **Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali protettivi, casco, calzature antinfortunistiche e protezioni per le orecchie (durante il processo di scanalatura la rumorosità può raggiungere i 104 decibel).
5. **Tenere le mani e gli utensili lontani dai rulli durante le operazioni di scanalatura.** I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani. Utilizzare tubi di lunghezza sufficiente
6. **Non inserire parti del corpo nelle estremità dei tubi durante le operazioni di scanalatura.** I bordi dei tubi possono essere affilati e tagliare guanti, mani e le maniche delle camicie.
7. **Utilizzare la macchina nella direzione opposta alla rotazione del tubo.** La macchina deve essere comandata utilizzando l'interruttore di sicurezza a pedale, situato in una posizione comoda per l'operatore. Non mettere mai le mani sulle parti in movimento. NON utilizzare la macchina se non dispone di un interruttore di sicurezza a pedale (in tal caso, contattare Victaulic).
8. **Non allungarsi troppo.** Mantenere sempre il giusto equilibrio. Verificare che l'interruttore di sicurezza a pedale sia facilmente raggiungibile dall'operatore.
9. **Non apportare alcuna modifica alla macchina.** NON rimuovere i ripari di sicurezza né componenti la cui rimozione potrebbe influire sulla sicurezza o sulle prestazioni della macchina.

ATTENZIONE

1. **La macchina RG3400 è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi delle dimensioni, materiali e spessori di parete indicati nel presente manuale.**
2. **Controllare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'assenza di ostruzioni nelle parti mobili. Verificare che i componenti della macchina siano installati e tarati secondo la sezione "Configurazione della macchina". Verificare che siano installati e lubrificati set di rulli di tipo adatto.
3. **Prestare sempre la massima attenzione.** NON utilizzare la macchina sotto l'effetto di droghe (medicinali o ricreative), farmaci, alcol o in caso di stanchezza.
4. **Tenere lontani dall'area di lavoro intorno alla macchina eventuali visitatori, tirocinanti e osservatori.** Tutti i visitatori devono essere tenuti sempre a distanza di sicurezza dall'apparecchiatura e devono avere l'opportunità di consultare il presente manuale.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Mantenere l'area di lavoro circostante la macchina sgombra di intralci che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire eventuali fuoriuscite sul pavimento per evitare scivolamenti e cadute.
6. **Assicurare il pezzo in lavorazione, la macchina e gli accessori.** Assicurarsi che la macchina sia stabile. Vedere la sezione "Configurazione della macchina".

⚠ ATTENZIONE

7. **Sorreggere il pezzo in lavorazione.** Sostenere i tratti di tubo impiegando un cavalletto per tubi, come indicato nella sezione "Tubazioni lunghe".
8. **Non forzare la macchina.** Non forzare la macchina o gli accessori nel tentativo di eseguire operazioni non rientranti nella destinazione d'uso descritta in queste istruzioni. Non sovraccaricare la macchina.
9. **Mantenere la macchina in buone condizioni.** Per un funzionamento corretto e sicuro, mantenere la macchina sempre pulita. Per l'abbinamento e la lubrificazione dei componenti della macchina, attenersi scrupolosamente alle istruzioni.
10. **Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori forniti da Victaulic.** L'utilizzo di componenti non conformi può invalidare la garanzia, causare un cattivo funzionamento e produrre situazioni pericolose. Consultare le sezioni "Modalità di ordine dei ricambi" e "Accessori".
11. **Non rimuovere alcuna etichetta dalla macchina.** Sostituire tempestivamente le etichette danneggiate o usurate.

INTRODUZIONE

AVVISO

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

La macchina rullatrice per scanalature RG3400 è un'unità ad alimentazione idraulica concepita per la scanalatura a rulli di tubi da giuntare con i prodotti scanalati per tubazioni Victaulic. La macchina RG3400 può essere dotata di rulli per scanalatura per tubi in acciaio da 1 – 12"/DN25 – DN300, tubi in rame da 2 – 8"/DN50 – DN200, tubi in acciaio inox da 2 – 12"/DN50 – DN300 e tubi in alluminio/PVC da 2-12"/DN50 – DN300. I rulli sono contrassegnati con la dimensione e il codice, nonché codificati per colore per consentire l'identificazione del materiale. I rulli per scanalatura devono essere ordinati per il particolare profilo della scanalatura e le dimensioni/materiali del tubo. **NOTA:** Se occorre scanalare per rullatura grandi quantità di tubi in acciaio inossidabile, Victaulic raccomanda di acquistare un set di rulli dedicato per tale scopo. Consultare la sezione "Pulizia del set di rulli" per i requisiti aggiuntivi.

⚠ AVVERTENZA

- Questa macchina deve essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** per scanalare tubi/tubazioni con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
- Verificare sempre che i rulli per scanalatura superiore e inferiore siano compatibili.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, provocando morte o lesioni gravi e danni materiali.

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA



Le macchine RG3400 sono imballate singolarmente in contenitori robusti, progettati per essere utilizzati per più spedizioni. Conservare il contenitore originale per la spedizione di ritorno di macchine noleggiate.

Al ricevimento della macchina, verificare che l'imballaggio contenga tutte le parti necessarie. In caso di parti mancanti, contattare Victaulic.

CONTENUTO

Q.tà	Descrizione
1	Macchina con motore e maniglia per pompa idraulica
1	Interruttore a pedale
1	Cavalletto per tubi
1	Metro per diametro tubi scanalati di tipo passa/non passa
1	Cavo di conferma scanalatura IGS, solo macchine FP
1	Sacca con accessori
2	Manuale d'uso e manutenzione
2	Elenco delle parti di ricambio

SET DI RULLI

I set di rulli vengono spediti con la macchina in base all'ordine iniziale. Consultare pagina 22 per un elenco di tutti i set di rulli disponibili, acquistabili separatamente.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA



PERICOLO

- IL COLLEGAMENTO ALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA DEVE ESSERE EFFETTUATO SOLO DA UN TECNICO ELETTRICISTA QUALIFICATO.
- Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.
- Staccare sempre il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione della macchina. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).
- NON modificare in alcun modo i connettori.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni mortali o gravi.

La macchina RG3400 deve essere messa a terra secondo le norme locali e nazionali vigenti in materia di elettricità.

L'assorbimento massimo di corrente equivale a 15 A. Il motore della macchina è impostato con le specifiche appropriate per l'area geografica.

REQUISITI PER L'UTILIZZO DI PROLUNGHE

Se non sono disponibili prese pre-cablate ed è necessario utilizzare una prolunga, è importante utilizzare cavi delle dimensioni corrette (corrispondenti al valore AWG). La scelta delle dimensioni del cavo si basa sulla classificazione della macchina (Amp) e sulla lunghezza richiesta (m). L'uso di un cavo con sezione inferiore a quella richiesta provoca una rilevante caduta di tensione nel motore mentre la macchina è in funzione. Le cadute di tensione possono danneggiare il motore e causare il cattivo funzionamento della macchina. **NOTA:** E' possibile utilizzare una sezione di cavo superiore a quella richiesta. Per un uso sicuro e corretto del cavo di prolunga, questo deve essere conforme a tutte le norme locali applicabili e ai regolamenti dello stabilimento.

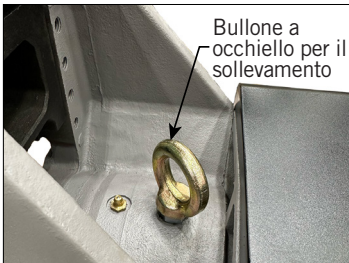
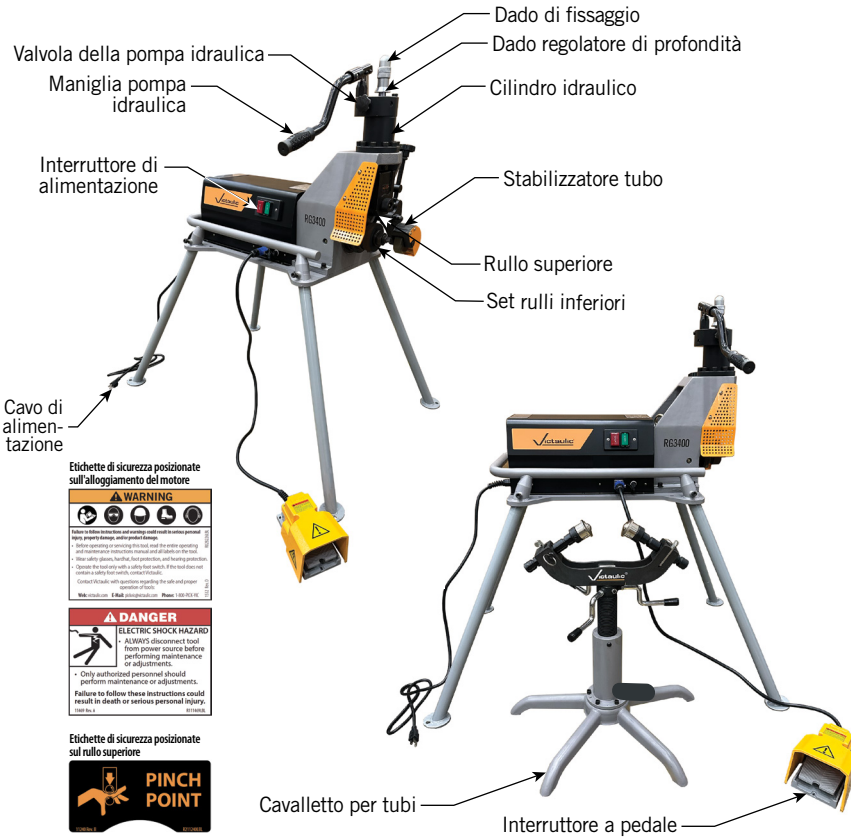
La tabella seguente illustra le diverse sezioni di cavo per lunghezze fino a 31 m/100 piedi. Evitare di utilizzare prolunghe di lunghezza superiore a 31 m/100 piedi.

Valori nominali della macchina Volt/Ampere	Lunghezza del cavo		
	25 piedi 8 metri	50 piedi 15 metri	100 piedi 31 metri
110/120 14,5	12 AWG	12 AWG	10 AWG
220 8	14 AWG	12 AWG	10 AWG

NOMENCLATURA DELLA MACCHINA

AVVISO

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

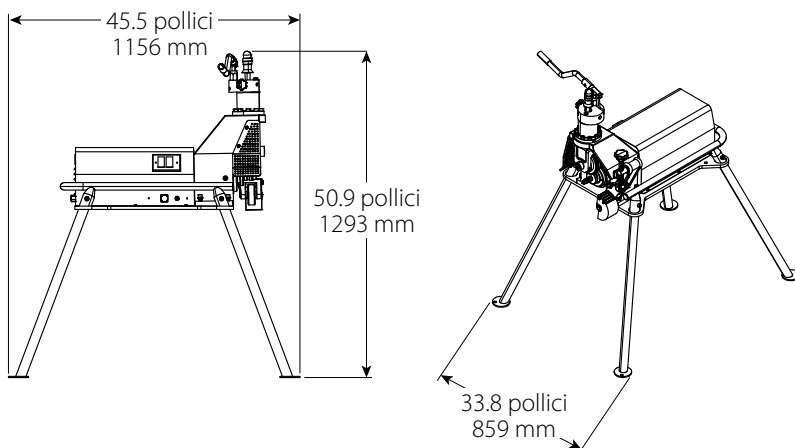


⚠ AVVERTENZA

- Per sollevare o trasportare lo strumento nella posizione prevista, utilizzare un carroponete.
- Nella sezione centrale all'interno della macchina è presente un bullone a occhio, come mostrato nella foto a sinistra.
- La capacità minima del carroponete dovrà essere di 227 chilogrammi/500 libbre.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni o danni materiali.

DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



Peso della macchina: 302 libbre/137 kg

Tensione: 110/120/220 volt, monofase

Frequenza: 50/60 Hz

Nota: questa macchina può essere equipaggiata con quattro tipi di motore: 220 V/50 HZ, 220 V/60 HZ, 120 V/60 HZ, 110 V/50 HZ

Capacità del serbatoio d'olio: 5 once liquide/150 ml

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA



AVVERTENZA

- Non collegare l'alimentazione finché non viene richiesto.
- Per sollevare o trasportare lo strumento nella posizione prevista, utilizzare un carroponte.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni personali.

1. Rimuovere tutti i componenti e assicurarsi che siano presenti tutti gli elementi richiesti. Consultare la sezione "Ricevimento della macchina".

2. Scegliere una posizione per la macchina e il cavalletto per tubi. Scegliere una posizione in cui sia disponibile:

- a. L'alimentazione necessaria. Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione"
- b. Lo spazio necessario per manipolare adeguatamente il tubo da scanalare
- c. Presenza di una superficie stabile su cui posizionare la macchina e il cavalletto per tubi

3. Posizionare la macchina su una superficie in piano. Porre una livella sopra la piastra e il cilindro per verificare che la macchina sia in piano dal lato anteriore a quello posteriore e da un fianco all'altro.



4. Verificare che l'impianto idraulico sia pieno di olio. Per i requisiti dell'olio idraulico, consultare la sezione "Manutenzione".

REGOLAZIONI PREOPERATIVE

Ciascuna macchina RG3400 viene controllata, regolata e collaudata in fabbrica prima della spedizione. Ciononostante, per essere certi di un funzionamento corretto si consiglia, prima di procedere alla scanalatura, di eseguire le regolazioni descritte di seguito.

AVVERTENZA

- **Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualunque regolazione.**

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

RULLI DI SCANALATURA

Assicurarsi che sulla macchina sia installato un set di rulli corretto. I rulli riportano l'indicazione della dimensione del tubo e il codice. Fare riferimento a pag. 22. Se sulla macchina non è installato il set di rulli corretto, fare riferimento alle pagine 14 – 18 per la sostituzione dei rulli.

ATTENZIONE

- **Verificare il serraggio dei bulloni di fermo dei rulli.**

I bulloni di fissaggio allentati possono danneggiare sia la macchina che i rulli.

PREPARAZIONE DEI TUBI PER LA SCANALATURA

ATTENZIONE

- **Per garantire una lunga durata della macchina, eliminare i materiali estranei e la ruggine dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi. La ruggine produce un'azione abrasiva che usura la superficie dei rulli di scanalatura.**

I materiali estranei possono ostacolare o danneggiare i rulli, producendo scanalature deformate non conformi alle specifiche Victaulic.

Per il corretto funzionamento della macchina e la produzione di scanalature conformi alle specifiche Victaulic

1. Per l'uso con tubazioni a estremità scanalata. Victaulic consiglia di utilizzare tubi con taglio a squadra. La massima tolleranza consentita per le estremità dei tubi a sezione quadrata è:
 $\frac{1}{32}$ pollici/0,8 mm per dimensioni di $3 \frac{1}{2}$ pollici/DN90 e dimensioni inferiori
 $\frac{1}{16}$ pollici/1,6 mm per dimensioni di 4 pollici/DN100 e dimensioni superiori
 Questi valori vengono misurati dalla linea quadrata effettiva.

2. Eventuali cordoni di saldatura interni ed esterni devono essere lavorati a filo con la superficie del tubo.

3. Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di montaggio dei giunti.

REQUISITI DI LUNGHEZZA DEL TUBO

Le macchine RG3400 sono in grado di eseguire la scanalatura di tubi corti senza l'ausilio del cavalletto per tubi. La Tabella 1 indica le lunghezze minime dei tubi che è possibile scanalare in sicurezza con la macchina RG3400. Oltre a ciò, la tabella riporta le lunghezze massime dei tubi che è possibile scanalare per la rullatura senza l'ausilio del cavalletto per tubi. I tubi che superano le lunghezze massime elencate in Tabella 1 richiedono l'uso di un cavalletto per tubi. **NOTA:** presso Victaulic sono disponibili nippoli per tubi scanalati più corti delle misure minime indicate nella Tabella 1.

I tubi aventi una lunghezza superiore alle misure riportate nella Tabella 1 (e fino a 6 metri/20') devono essere collocati su un cavalletto per tubi. I tubi aventi una lunghezza da 6 metri/20 piedi fino a una lunghezza doppia/casuale (circa 12 metri/40 piedi) devono essere collocati su due supporti per tubi. Per istruzioni, consultare la sezione "Tratti di tubo lunghi" nella pagina seguente.

Se è necessario un tubo di dimensioni inferiori alla lunghezza minima riportata in Tabella 1, accorciare il penultimo pezzo in modo che l'ultimo sia lungo almeno quanto la lunghezza minima specificata.

ESEMPIO: per terminare una sezione è necessario usare un tubo di acciaio al carbonio avente una lunghezza di 20 piedi e 4 pollici/6,2 m, con un diametro di 10 pollici, ma sono disponibili solo tubi da 20 piedi/6,1 m. Anziché scanalare per rullatura un tubo di acciaio al carbonio da 20 piedi/6,1 m e un tubo di acciaio al carbonio da 4 pollici/102 mm, procedere come indicato di seguito:

1. Fare riferimento alla Tabella 1 e notare che per i tubi in acciaio al carbonio con diametro di 10 pollici/DN250, la lunghezza minima da scanalare per rullatura è di 10 pollici/255 mm.

2. Scanalare per rullatura un tubo lungo 5,9 m/19 piedi e 6" e un altro di 255 mm/10". Consultare la sezione "Tubi lunghi" nella pagina seguente.

TABELLA 1 – LUNGHEZZE DEI TUBI ADATTE PER LA SCANALATURA

Diametro nominale del tubo pollici/DN	Lunghezza minima che può essere scanalata in sicurezza con la macchina RG3400 pollici/mm	Lunghezza massima che può essere scanalata senza l'uso del cavalletto per tubi pollici/mm
1 – 1 ½ 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

TUBI LUNGHI

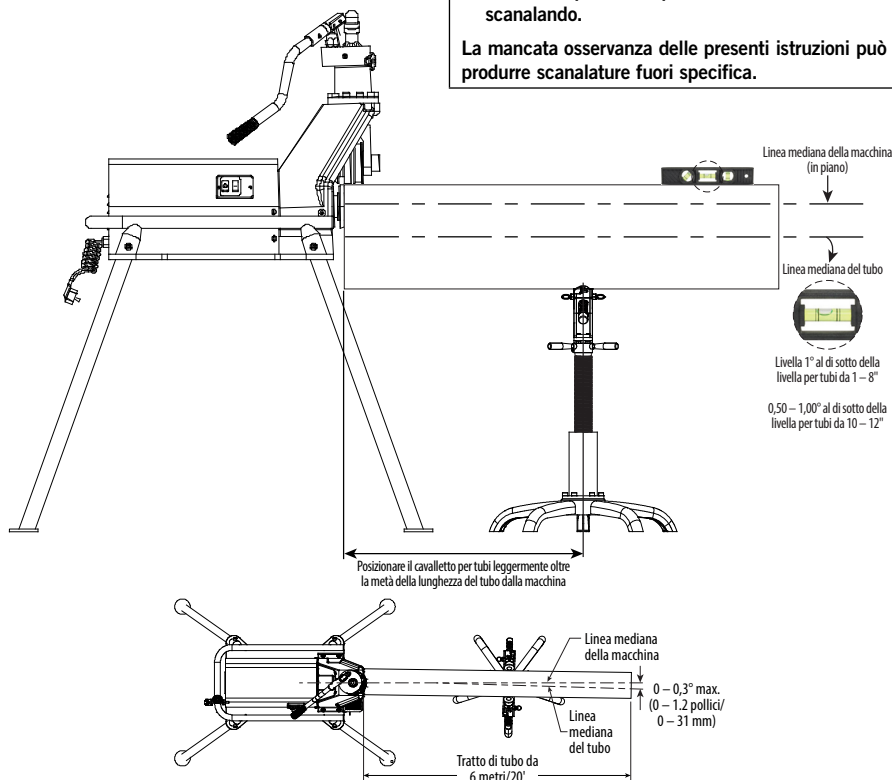
1. Con tubi più lunghi rispetto alla lunghezza massima indicata nella Tabella 1, è necessario utilizzare un cavalletto per tubi. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di poco superiore alla metà della lunghezza del tubo.

2. Posizionare un tratto di tubo sul rullo inferiore della macchina. Per tubi da 1 – 8"/DN25 – DN200, regolare l'altezza del cavalletto per posizionare il tubo a 1° sotto la livella. Per tubi da 10 – 12"/DN250 – DN300, regolare l'altezza del cavalletto per posizionare il tubo tra 0,50 e 1,00° sotto la livella (se necessario, sollevare la macchina per ottenere l'angolazione richiesta).

ATTENZIONE

- Mantenere al minimo la scanalatura da destra a sinistra. Mantenere il tubo il più possibile centrato sul rullo inferiore.
- Verificare che la macchina sia in piano. Il tubo non può essere scanalato correttamente se l'estremità del tubo è più alta rispetto all'estremità che si sta scanalando.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può produrre scanalature fuori specifica.



I disegni sono ingranditi per maggiore chiarezza

REGOLAZIONE DEL DISPOSITIVO DI ARRESTO DEL DIAMETRO DI SCANALATURA

AVVERTENZA

- **Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualunque regolazione.**

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

Il dispositivo di arresto per il diametro della scanalatura deve essere regolato a ogni cambio dei rulli e della sezione del tubo o dello spessore di parete.

1. Assicurarsi che sulla macchina sia installato un set di rulli compatibile. I rulli riportano l'indicazione della dimensione del tubo e il codice. Se i rulli non sono compatibili con la macchina, è necessario sostituire il set di rulli seguendo le istruzioni riportate alle pagine 14 – 18. Quando si passa dalla scanalatura di un tubo in acciaio al carbonio a quella di un tubo in acciaio inossidabile con lo stesso set di rulli, seguire la procedura descritta nella sezione "Pulizia del set di rulli".

AVVISO

- **Per eseguire le regolazioni descritte di seguito, utilizzare piccole sezioni di tubo di scarto realizzate con materiale, diametro e spessore di parete corretti. Per i tratti di tubo minimi richiesti per la scanalatura, vedere la Tabella 1 nella pagina precedente.**



2. Regolare il dado di regolazione della profondità e il dado di bloccaggio abbastanza in alto da consentire alla guida di raggiungere il tubo.

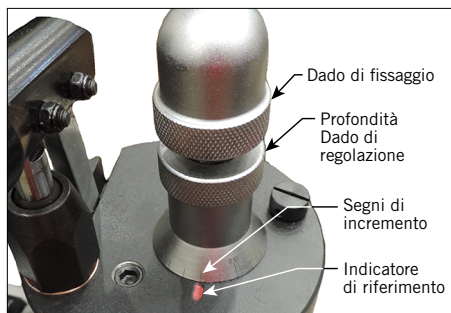


3. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo avente sezione e spessore di parete corretti.

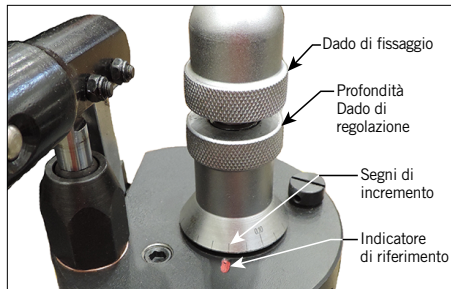


4a. Chiudere la valvola della pompa idraulica.

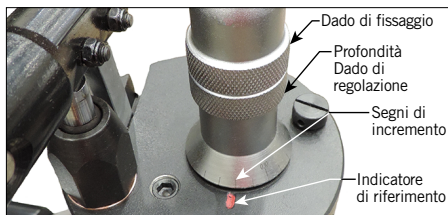
4b. Utilizzare la maniglia della pompa idraulica per portare il cursore verso il basso finché il rullo superiore non tocca il tubo.



5. Allentare il dado di fissaggio rispetto al dado regolatore di profondità. Serrare il dado di regolazione della profondità verso il basso contro la parte superiore della testa della macchina.

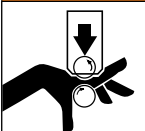


6. Regolare il dado di regolazione della profondità per l'impostazione iniziale della profondità ruotandolo in senso antiorario di un giro completo. Una rotazione completa del dado di regolazione della profondità equivale a una variazione di diametro di 0.20 pollici/ 5,1 mm (una variazione di profondità di 0.10 pollici/ 2,5 mm). Ogni segno di incremento sul fusto corrisponde a una variazione di diametro di 0.01 pollici/0,25 mm.



7. Serrare il dado di fissaggio verso il basso contro la parte superiore del dado regolatore di profondità per fissare l'impostazione della profondità.

⚠ AVVERTENZA



I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- **Prima di qualsiasi regolazione della macchina, scollegare sempre il cavo dalla presa elettrica.**

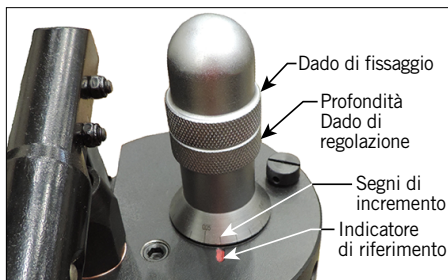
- **Le mani saranno vicino ai rulli durante il caricamento e lo scaricamento del tubo. Durante il funzionamento, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura.**
- **Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o della macchina durante il funzionamento.**
- **Scanalare il tubo assicurandosi che la rotazione sia in direzione opposta rispetto all'operatore.**
- **Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.**
- **Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.**

8. Scanalare il tubo di prova secondo le istruzioni riportate alla sezione "Scanalatura". Continuare con la scanalatura finché il dado regolatore di profondità non tocca la testa della macchina. Per garantire il completamento della scanalatura, consentire al tubo di ruotare di altri due giri dopo che il regolatore di profondità ha toccato il fondo sulla testa della macchina.



9. Dopo aver eseguito la scanalatura di prova e avere rimosso il tubo dalla macchina, verificare attentamente il diametro della scanalatura "C".

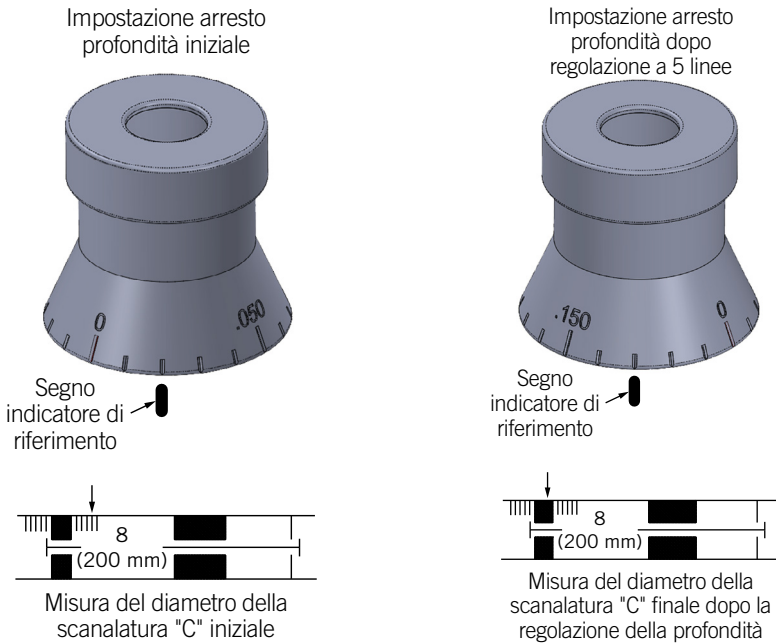
La dimensione del diametro della scanalatura "C" viene controllata meglio con il nastro per diametri di tubi scanalati passa/non passa di Victaulic. Se si utilizza un calibro a corsoio o micrometrico, la scanalatura deve essere controllata in due punti (distanti 90°). La lettura media deve corrispondere al diametro di scanalatura richiesto.



10. Se il diametro di scanalatura "C" è troppo o elevato (scanalatura poco profonda), allentare il dado di bloccaggio e regolare il dado di regolazione della profondità verso l'alto fino alla distanza desiderata rispetto al valore del diametro della scanalatura "C". Il nastro per diametro del tubo scanalato passa/non passa di Victaulic presenta graduazioni su entrambi i lati della fascia del diametro della scanalatura con incrementi di 0.01 pollici/0,25 mm. Ogni segno di incremento sul dado di regolazione della profondità corrisponde a una variazione di diametro di 0.01 pollici/0,25 mm. Fare riferimento agli esempi nella pagina seguente.

11. Se il diametro di scanalatura "C" è troppo piccolo (scanalatura troppo profonda), allentare il dado di fissaggio e registrare il dado regolatore della profondità verso il basso alla distanza della regolazione desiderata per il diametro di scanalatura "C". Il nastro per diametro del tubo scanalato passa/non passa di Victaulic presenta graduazioni su entrambi i lati della fascia del diametro della scanalatura con incrementi di 0.01 pollici/0,25 mm. Ogni segno di incremento sul dado di regolazione della profondità corrisponde a una variazione di diametro di 0.01 pollici/0,25 mm. Fare riferimento agli esempi nella pagina seguente.

12. Effettuare le preparazioni per un'altra scanalatura di prova su un'estremità di tubo non scanalata e verificare nuovamente il diametro della scanalatura "C". Seguire tutti i passaggi descritti in questa sezione finché il diametro "C" non rientra nella specifica.



ESEMPIO: dopo l'impostazione iniziale dell'arresto di profondità, il nastro per tubi passa/non passa di Victaulic misura quattro linee all'esterno della fascia del diametro della scanalatura. L'esempio "iniziale" sopra mostra che la scanalatura è poco profonda. Ruotare il dado del regolatore di profondità di cinque segni di incremento (4+1) in senso antiorario. Eseguire la scanalatura alla nuova impostazione di profondità e confermare il diametro finale con il nastro per tubi passa/non passa di Victaulic. La freccia dovrà rientrare nella fascia del diametro della scanalatura, come mostrato nell'esempio "Finale" sopra. In caso contrario, ripetere la procedura di regolazione.

⚠ ATTENZIONE

- **Per garantire una connessione corretta, il diametro della scanalatura "C" deve essere conforme alle specifiche Victaulic.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare guasti della giunzione o perdite dalla stessa, con lesioni personali e/o danni materiali.

REGOLAZIONE DELLO STABILIZZATORE PER TUBI



Lo stabilizzatore per tubi della macchina RG3400 è progettato per impedire l'oscillazione di tubi corti e lunghi, in particolare per tubi da 8 pollici/DN200 e dimensioni maggiori. Iniziare con il rullo dello stabilizzatore del tubo a circa $1/8 \times 3,2$ mm di distanza dal tubo, quindi regolare gradualmente la rotella verso l'interno finché il tubo non ruota in modo fluido. **NON** regolare il rullo dello stabilizzatore troppo verso l'interno poiché potrebbe deviare il tubo verso sinistra e disassarlo. Quando si regola lo stabilizzatore per una dimensione e uno spessore di parete del tubo specifici, non è necessario effettuare ulteriori regolazioni a meno che il tubo da scanalare non presenti una dimensione e uno spessore di parete diversi. I tubi della stessa dimensione e spessore di parete possono essere spostati dentro e fuori dalla macchina senza reentrare lo stabilizzatore.

SCANALATURA



PERICOLO



- Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.

- Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente la sezione "Istruzioni di sicurezza per l'operatore" di questo manuale.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni mortali o gravi.



ATTENZIONE

- Le macchine RG3400 sono progettate SOLO per la rullatura di tubi di dimensioni e spessori di parete descritti a pagina 21.

Il mancato rispetto delle presenti istruzioni comporta il funzionamento non corretto della macchina.

1. Prima di iniziare, verificare di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.

2. Collegare il modello RG3400 a una presa elettrica provvista di messa a terra interna.

3. Accendere la macchina premendo il pulsante verde di lato. Premere l'interruttore a pedale. Verificare che la macchina sia operativa e che il rullo inferiore ruoti in senso orario.



4. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario. Il cursore si solleverà e il rullo superiore si porterà nella posizione più elevata.

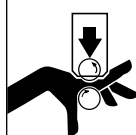


5. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo avente sezione e spessore di parete corretti.

6. Chiudere la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso orario.



AVVERTENZA



I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Prima di qualsiasi regolazione della macchina, scollegare sempre il cavo dalla presa elettrica.

- Le mani saranno vicino ai rulli durante il caricamento e lo scaricamento del tubo. Durante il funzionamento, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o della macchina durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo assicurandosi che la rotazione sia in direzione opposta rispetto all'operatore.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.



7. L'interruttore a pedale e dell'operatore devono essere posizionati sul lato sinistro della macchina con la maniglia della pompa idraulica.

8. Utilizzare la maniglia della pompa idraulica per portare il cursore verso il basso finché il rullo superiore non tocca il tubo.

9a. Premere l'interruttore a pedale e verificare l'avanzamento del tubo man mano che ruota per assicurarsi che rimanga sul rullo inferiore. Inoltre, verificare che il tubo ruoti in senso orario osservandolo dalla parte anteriore della macchina.

9b. Se il tubo rimane contro il rullo inferiore, iniziare il processo di scanalatura azionando la maniglia della pompa idraulica.

9c. Se il tubo non rimane contro il rullo inferiore, rimuovere il piede dall'interruttore a pedale e spegnere l'utensile premendo il pulsante rosso sul lato della macchina. Verificare che il tubo sia in piano e posizionato correttamente.

AVVISO

- **Non azionare la maniglia della pompa idraulica troppo velocemente, ma a una velocità sufficiente a scanalare il tubo e mantenere un carico moderato sul motore della macchina (solitamente, metà corsa della maniglia per ogni rotazione del tubo).**

10. Continuare con la scanalatura finché la parte inferiore del dado regolatore di profondità non tocca la testa della macchina. Lasciare ruotare il tubo di due giri per assicurarsi che la scanalatura sia stata completata.

11. Spegner la macchina premendo il pulsante rosso di lato.



12. Per rilasciare il tubo, aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario (prepararsi a sostenere i tratti di tubo brevi quando si apre la valvola della pompa idraulica). Rimuovere il tubo dalla macchina.

AVVISO

- **Verificare periodicamente il diametro della scanalatura "C" e, se necessario, provvedere a regolarlo per garantire che la dimensione rientri nelle specifiche Victaulic.**

PULIZIA DEL SET DI RULLI

AVVISO

- **I rivestimenti dei rulli, soprattutto la zincatura, possono essere compromessi nella zigrinatura del rullo inferiore. Ne può derivare una trazione ridotta con il tubo, con conseguenti risultati di scanalatura indesiderati.**
- **Può essere necessario pulire periodicamente il rullo inferiore con una spazzola metallica (manuale) con setole in ottone o acciaio inossidabile e aria compressa. Prestare particolare attenzione agli eventuali accumuli durante il processo di scanalatura che potrebbero compromettere la capacità di pulire efficacemente la zigrinatura.**
- **Se occorre scanalare per rullatura grandi quantità di tubi in acciaio inossidabile, Victaulic raccomanda di acquistare un set di rulli dedicato per tale scopo. Per un uso occasionale, attenersi alle seguenti procedure per garantire che i rulli siano puliti.**



AVVERTENZA

- **Indossare occhiali protettivi quando si usa l'aria compressa per pulire i rulli.**
- **NON pulire i rulli quando sono installati sulla macchina.**

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare lesioni fisiche gravi.

- Per pulire il rullo inferiore, usare una spazzola metallica (manuale) con setole in ottone o acciaio inossidabile e aria compressa.
- Per pulire il rullo superiore, usare una spazzola metallica (manuale) con setole in ottone o acciaio inossidabile per rimuovere l'eventuale rivestimento residuo del tubo o eventuali detriti.
- Per set di rulli più piccoli, usare un estrattore di O-ring per pulire le zone non raggiungibili con una spazzola metallica (manuale) con setole in ottone o acciaio inossidabile.
- Installare il set di rulli e scanalare un pezzo di tubo di scarto in acciaio inossidabile. Ispezionare il diametro interno e il diametro esterno per confermare che i rulli inferiore e superiore siano stati puliti a sufficienza. Non devono rimanere detriti intrappolati nella scanalatura. Ripetere i passaggi precedenti, se necessario.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE PER SET DI RULLI DA 1 – 3 ½"/ DN50 – DN90

AVVERTENZA

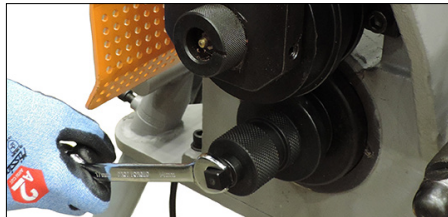
- Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualsiasi regolazione.

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

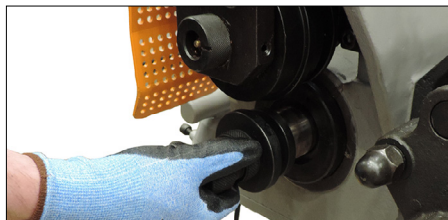
Il rullo inferiore deve essere rimosso prima di quello superiore.



1. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario. Il cursore si solleverà e il rullo superiore si porterà nella posizione più elevata.



- 2a. Per rimuovere il rullo inferiore, allentarlo ruotandolo in senso orario con la chiave da 14 mm (inclusa).



- 2b. Una volta allentato il rullo inferiore, rimuoverlo. Conservare il rullo inferiore in un luogo sicuro per un uso futuro.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE PER SET DI RULLI DA 4 – 12"/ DN100 – DN300

AVVERTENZA

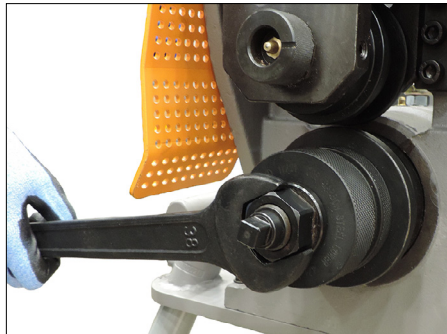
- Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualunque regolazione.

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

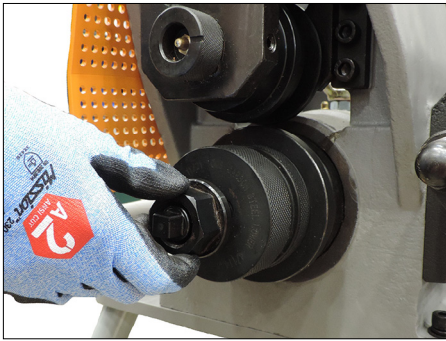
Il rullo inferiore deve essere rimosso prima di quello superiore.



1. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario. Il cursore si solleverà e il rullo superiore si porterà nella posizione più elevata.



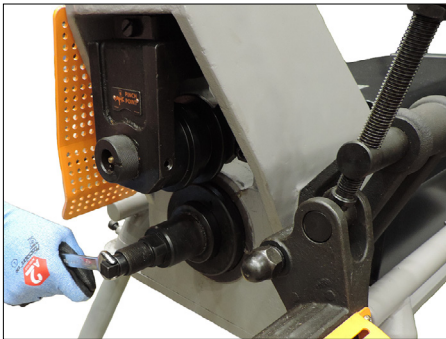
2. Allentare il dado di fissaggio del rullo inferiore con la chiave da 38 mm (inclusa).



3. Rimuovere il dado di fissaggio del rullo inferiore dal codolo. Conservare in un luogo sicuro per un uso futuro.



4. Rimuovere il rullo inferiore dal codolo. Conservare in un luogo sicuro per un uso futuro.



4a. Allentare il codolo del rullo inferiore ruotandolo in senso orario con la chiave da 14 mm (inclusa).

4b. Una volta allentato il perno, rimuoverlo. Conservare in un luogo sicuro per un uso futuro.

RIMOZIONE DEL RULLO SUPERIORE

AVVERTENZA

- Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualunque regolazione.

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.



1. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario. Il cursore si solleverà e il rullo superiore si porterà nella posizione più elevata.



2. Allentare la vite di fissaggio dell'albero superiore con la chiave esagonale da 5 mm (inclusa). **NON** rimuovere completamente questa vite.



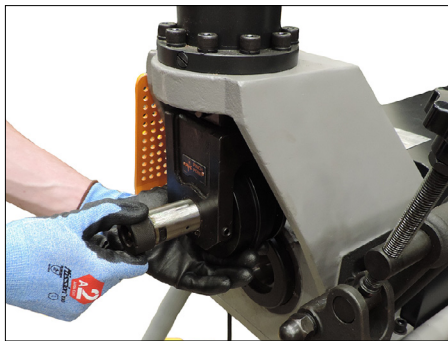
3. Assicurando il necessario sostegno al rullo superiore, rimuovere l'albero superiore dal supporto del cursore tirando dritto verso l'esterno. Rimuovere il rullo superiore e conservarlo in un luogo sicuro per un uso futuro.

INSTALLAZIONE DEL RULLO SUPERIORE

Prima dell'installazione del rullo superiore, pulire l'albero superiore per rimuovere eventuale sporco. Ispezionare il cuscinetto del rullo all'interno del rullo superiore per verificare che sia correttamente lubrificato e in buone condizioni.

Il rullo superiore deve essere installato prima di quello inferiore.

1. Inserire con attenzione il rullo superiore della dimensione desiderata dietro il supporto del cursore con i segni sul rullo superiore rivolti verso l'esterno.



2. Assicurando il necessario sostegno al rullo superiore, inserire l'albero superiore nel cursore e nel rullo superiore.



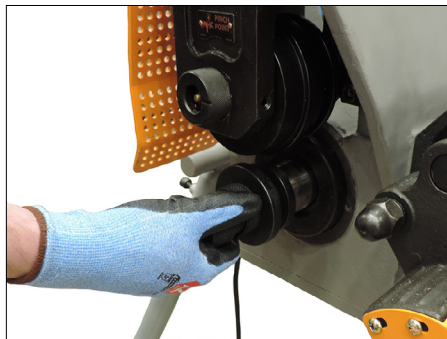
3. Allineare la fessura sull'albero superiore con la vite di fissaggio dell'albero superiore.

4. Serrare la vite di fissaggio dell'albero superiore per bloccare il rullo superiore sull'albero superiore.

5. Lubrificare il cuscinetto del rullo superiore con grasso a base di litio n. 2EP. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Manutenzione".

INSTALLAZIONE DEL RULLO INFERIORE PER SET DI RULLI DA 1 – 3 ½"/DN50 – DN90

Prima dell'installazione del rullo inferiore, pulire l'albero principale e il foro centrale del rullo inferiore per rimuovere eventuale sporco. **NOTA:** per facilitare la rimozione del rullo inferiore in un momento successivo, applicare uno strato sottile di olio o grasso (antigrippante) sull'albero principale prima di montare il rullo inferiore.



1. Inserire il rullo inferiore nel foro finché non entra in contatto con il corpo della macchina.



2. Serrare il codolo del rullo inferiore ruotandolo in senso antiorario con la chiave da 14 mm (inclusa).

INSTALLAZIONE DEL RULLO INFERIORE PER SET DI RULLI DA 4 – 12"/DN100 – DN300

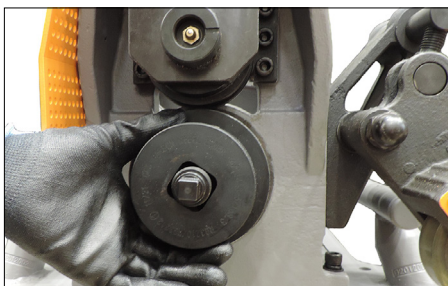
Prima dell'installazione del rullo inferiore, pulire il codolo e il foro centrale del rullo inferiore per rimuovere eventuale sporco. **NOTA:** Per facilitare la rimozione del rullo inferiore in un momento successivo, applicare uno strato sottile di olio o grasso (antigrippante) sul codolo prima di montare il rullo inferiore.



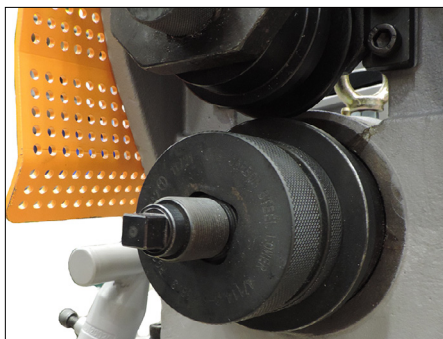
1. Inserire l'adattatore del rullo inferiore richiesto per rulli di misure maggiori nel foro finché non entra in contatto con il corpo della macchina.



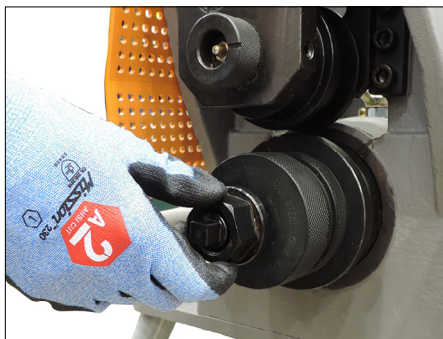
2. Serrare l'adattatore del rullo inferiore ruotandolo in senso antiorario con la chiave da 14 mm (inclusa).



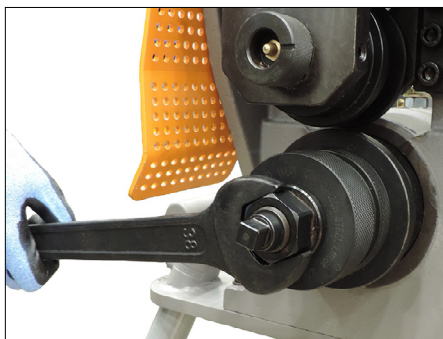
3. Installare il rullo inferiore della dimensione desiderata sull'adattatore con il lato contrassegnato rivolto verso l'esterno.



4. Allineare il quadrato al centro del rullo inferiore con l'adattatore per consentire l'inserimento completo del rullo inferiore.



5. Posizionare il dado di fissaggio del rullo inferiore sull'adattatore e serrare a mano.



6. Serrare il dado di fissaggio del rullo inferiore con una chiave da 38 mm (inclusa) per trattenere il rullo inferiore sull'adattatore.

MANUTENZIONE



AVVERTENZA

- Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualunque regolazione.

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

Prima di iniziare un turno di lavoro, verificare che la macchina e il set di rulli siano puliti. Lubrificare la macchina in corrispondenza degli ingrassatori.

Tramite gli ingrassatori, lubrificare sempre i cuscinetti del rullo superiore e dell'albero principale se i rulli vengono sostituiti. Utilizzare grasso a base di litio n. 2EP.

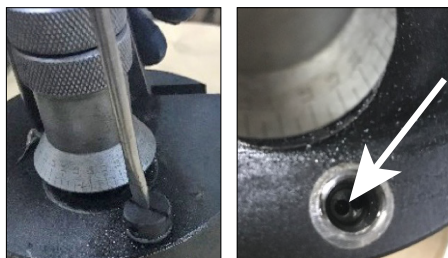
IMPIANTO IDRAULICO

Il livello di fluido idraulico deve essere controllato prima dell'uso e **deve** essere controllato più volte l'anno, in particolare se la pompa idraulica non funziona correttamente. Per la pompa idraulica, utilizzare olio con grado di viscosità ISO 22. Quando si rilascia la valvola della pompa idraulica, il livello dell'olio non deve essere superiore al foro di ingresso.

Riempimento dell'impianto idraulico



1. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario.



2. Allentare il tappo del serbatoio e tenerlo da parte. Riempire con olio finché il livello non si avvicina al foro di ingresso. **NOTA:** Per evitare la fuoriuscita di olio dal foro di troppo pieno del tappo del serbatoio, mantenere il livello della pompa idraulica e **NON** riempire eccessivamente il serbatoio.

Scaricamento dell'impianto idraulico



1. Aprire la valvola della pompa idraulica ruotando la manopola in senso antiorario.



2. Rimuovere i bulloni che sostengono il cilindro.



3. Rimuovere il tappo sul fondo del cilindro. Scaricare l'olio nel serbatoio.

CAVALLETTO PER TUBI



È necessario assicurare una lubrificazione regolare del cavalletto per tubi. Applicare ogni settimana uno strato sottile di olio per macchina nel punto mostrato in alto in corrispondenza di ogni unità a sfere universale. Far penetrare l'olio per macchina leggero ruotando le unità a sfere universali.

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

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

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

RISOLUZIONE PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi lunghi.	Consultare la sezione "Tubi lunghi".
Il tubo smette di ruotare durante la scanalatura.	Ruggine o sporco accumulati sul rullo inferiore. Rulli per scanalatura usurati. Il motore è entrato in stallo a causa di pompaggio eccessivo della maniglia della pompa idraulica. L'interruttore principale è intervenuto o il fusibile si è bruciato sul circuito elettrico che alimenta il motore.	Rimuovere l'intasamento dal rullo inferiore con una spazzola metallica. Verificare se il rullo inferiore presenta zigrinature da usura. Sostituire se usurato. Aprire la valvola della pompa idraulica per liberare il tubo, quindi chiudere la valvola della pompa idraulica. Continuare la scanalatura, pompando a una velocità moderata. Reimpostare l'interruttore o sostituire il fusibile.
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del supporto per i tubi lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato. L'estremità del tubo non presenta un taglio perpendicolare. Il tubo sfrega eccessivamente sul rullo inferiore.	Consultare la sezione "Tratti di tubo lunghi". Tagliare l'estremità del tubo ad angolo retto. Rimuovere il tubo dalla macchina e applicare un sottile strato di grasso alla superficie del rullo inferiore, se necessario.
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni rivoluzione del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	I cordoni di saldatura sporgenti, sia interni che esterni, devono essere molati a filo della superficie per 50 mm dall'estremità del tubo.
La macchina non scanala il tubo.	La valvola della pompa idraulica non è serrata. L'olio della pompa idraulica è scarso. Il tubo supera la capacità della macchina in termini di spessore della parete.	Serrare la valvola della pompa idraulica. Fare riferimento alla sezione "Manutenzione". Fare riferimento a pagina 21.

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

AVVISO

- La tabella "Dimensione massima e spessore della parete dei tubi" riportata di seguito è accurata alla data stampata sul retro della copertina di questo manuale. Per le informazioni più aggiornate, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 24.01, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link:
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>



DIMENSIONE MASSIMA E SPESSORE DELLA PARETE DEI TUBI PER IL MODELLO RG3400¹

	Dimensione del tubo (pollici/DN)												
Materiale del tubo	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
Acciaio (IGS) ^{2,3}	Sch. 10 – 40	–											
Acciaio (OGS) ^{2,4}	Sch. 5 – 40											Sch. 5 – 20	
Acciaio inox ^{2,4}	Sch. 40S											Sch. 20S	
Parete leggera acciaio inox ⁵	–		Sch. 5S – 10S										
Alluminio ^{6,7}	–		Sch. 5 – 40									Sch. 5 – 20	
Plastica PVC ⁶	–			Sch. 40	Sch. 40 – 80						Sch. 40	–	
Rame ⁸	–			Tipi K, L, M, DWV								–	

¹ Utilizzare solo rulli per scanalature specifici per RG3400. Con la rullatrice per scanalature RG3400 non devono essere utilizzati rulli alternativi Victaulic o parti di qualsiasi altro produttore.

² I valori nominali massimi sono limitati a un massimo di 180 BHN (Brinell Hardness Number).

³ Utilizzare rulli per scanalature contrassegnati con il prefisso RI.

⁴ Utilizzare rulli per scanalature contrassegnati con il prefisso R.

⁵ Utilizzare rulli per scanalature contrassegnati con il prefisso RX.

⁶ Utilizzare rulli per scanalature contrassegnati con il prefisso RP.

⁷ È necessario utilizzare la lega 6061-T4 o 6063-T4.

⁸ Utilizzare rulli per scanalature contrassegnati con il prefisso RR.

CODICI RULLI INNOVATIVE GROOVE SYSTEM *IGS*[™]

TUBO IN ACCIAIO

Dimensioni tubo pollici/DN	Set di rulli – Codici
1 DN25	RI01G34201

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ACCIAIO E TUBO IN ACCIAIO INOX SCHEDULA 40S

Dimensioni tubo pollici/DN	Set di rulli – Codici
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

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ACCIAIO INOSSIDABILE (SOLO SCHEDULE 5S - 10S)

Dimensioni tubo pollici/DN	Set di rulli – Codici
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RX02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RX04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RX08G34212

CODICI RULLI STANDARD

TUBI IN RAME

Sezione tubo pollici/mm	Set di rulli – Codici
2 – 6 54,0 – 155,6	RR02G34206
8 206,4	RR08G34208

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

PVC E ALLUMINIO

Sezione tubo pollici/mm	Set di rulli – Codici
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RP02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RP04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RP08G34212

IGS™ SPECIFICHE PER LA SCANALATURA

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per rulli IGS, fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.14, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.14.pdf>



SPECIFICHE SCANALATURA OGS

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per rulli OGS, fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.01, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFICHE SCANALATURA TUBI IN RAME

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per tubi in rame, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 25.06, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



RISORSE AGGIUNTIVE

Per ulteriori informazioni sui prodotti meccanici Victaulic per tubi da 24"/DN600 e dimensioni più piccole in acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, alluminio e CPVC/PVC, fare riferimento alla revisione più recente del Manuale di installazione I-100, che può essere visualizzato/scaricato scansionando il codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Per ulteriori informazioni sui prodotti di giunzione in rame Victaulic, fare riferimento alla revisione più recente del Manuale di installazione I-600, che può essere visualizzato/scaricato scansionando il codice QR a destra o facendo clic su questo link: <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

Rullatrice per scanalature RG3400

