

RG3400 롤 그루브 가공 공구



IGS™
OGS

⚠ 경고



지침 및 경고에 따르지 않을 경우 심각한 신체적 부상, 재산상의 손실 및 제품 손상이 발생할 수 있습니다.

- 모든 배관 준비 공구를 작동 또는 유지 보수하기 전에 본 매뉴얼과 공구상의 모든 경고 라벨을 모두 확인하십시오.

- 배관 준비 공구 주위에서 작업할 때에는 보안경, 안전모, 안전화 및 청각 보호 장구를 착용하십시오.
- 본 작동 및 유지보수 매뉴얼을 모든 공구 사용자가 볼 수 있는 장소에 비치하십시오.

매뉴얼 추가 사본이 필요하거나 공구의 안전하고 올바른 작동에 관해 질문이 있을 경우 Victaulic에 문의하시기 바랍니다. 서울특별시 서초구 서초동 1430-5 서일빌딩4층, 전화: 82-2-3476-5741/2, 이메일: jlee@victaulic.com.

설명서 번역본

목차

위험 요소 확인.....	2	롤 부품 번호.....	22
작업자 안전 지침.....	2	그로브 사양 링크.....	23
개요.....	4	추가 리소스 링크.....	23
공구 수령.....	5	EC 적합성 선언서.....	24
용기 내용물.....	5	영국 적합성 선언서.....	25
전력 요구 사항.....	5		
연장 코드 요구 사항.....	5		
공구 명칭.....	6		
공구 규격 및 사양.....	7		
공구 설치.....	7		
작동 전 조정.....	8		
그루브 가공 롤.....	8		
배관 길이 요건.....	8		
그루브 가공에 적합한 배관 길이.....	9		
긴 배관의 그루브 가공.....	9		
그루브 직경 정지 조정.....	10		
배관고정기 조정.....	12		
그루브 가공 작업.....	13		
롤 세트 세척.....	14		
하부 롤 분리.....	15		
상부 롤 분리.....	16		
상부 롤 설치.....	17		
하부 롤 설치.....	17		
유지보수.....	19		
유압 시스템.....	19		
배관 스탠드.....	19		
부품 주문 정보.....	20		
문제해결.....	20		
RG3400 등급 - 최대 배관 규격 및 배관 두께 용량.....	21		

위험 요소 확인

위험도의 수준은 아래와 같이 정의되며, 이를 통해 위험도의 경중을 식별할 수 있습니다.



이 안전 경고 기호는 중요한 안전 메시지를 나타냅니다. 이 기호가 표시되는 경우 부상에 유의하십시오. 이후의 메시지를 주의 깊게 읽고 완전히 숙지하십시오.

위험

- "위험"이라는 단어는 만일 주의 사항 및 지침에 따르지 않을 경우, 사망 또는 심각한 신체적 상해를 입을 가능성이 있는 즉각적 위험이 있음을 나타냅니다.

경고

- "경고"라는 단어는 만일 주의 사항 및 지침에 따르지 않을 경우, 사망 또는 심각한 신체적 상해로 이어질 수 있는 위험이 있거나 안전하지 못한 방식이 사용되고 있다는 것을 나타냅니다.

주의

- "주의"라는 단어는 만일 주의 사항 및 지침에 따르지 않을 경우, 신체적 상해 및 제품 또는 재산의 손상으로 이어질 수 있는 위험하거나 안전하지 못할 수 있는 방식이 사용되고 있다는 것을 나타냅니다.

유의

- "유의"라는 단어는 중요하지만 위험과는 관계 없는 특별 지침을 나타냅니다.

작업자 안전 지침

RG3400은 롤 그루브 공구는 롤 그루브 배관/튜빙용으로만 고안되었습니다. 본 공구의 임차인 또는 소유자는 공구를 사용하는 작업 전에 각 작업자가 본 설명서를 읽고 그루브 공구의 작동을 완전히 이해했는지 확인해야 할 책임이 있습니다. 본 설명서는 설치 및 유지보수 등 공구의 안전한 작동에 대해 설명합니다. 각 작업자는 공구의 작동, 용도 및 제한 사항에 대해 익숙해져야 합니다. 본 매뉴얼 전체에 기술된 위험, 경고 및 주의 사항을 읽고 이해하는 데 특별한 주의를 기울여야 합니다.

작업자는 모든 해당 산업안전보건청(OSHA) 지침과 교육 및/또는 기타 국가에서 인정하는 표준과 작업 현장별 요구 사항을 준수해야 합니다. 본 공구를 사용하기 위해서는 기계적 기술뿐만 아니라 건전한 안전 습관도 필요합니다. 본 공구는 안전하고 신뢰할 수 있는 작업을 위해 설계 및 제작되었지만 사고를 유발할 수 있는 모든 환경을 예상하는 것은 어렵습니다. 작업자는 설치 및 유지보수 등 각 사용 단계 중에 항상 "안전 우선"을 실천하도록 유의해야 합니다.

본 매뉴얼을 항상 이용할 수 있는 깨끗하고 건조한 장소에 보관하십시오. 추가 사본은 Victaulic 영업 담당자를 통해 요청 시 제공되며, PDF 버전은 victaulic.com 에서 다운로드할 수 있습니다.

⚠ 위험

- 잠재적으로 위험한 환경에서 공구를 사용하지 마십시오.** 공구가 비를 맞지 않도록 하고 습한 위치에서 공구를 사용하지 마십시오. 경사지거나 평평하지 않은 표면에서 공구를 사용하지 마십시오. 작업 장소에 바쁜 조명을 유지하십시오. 공구를 적절하게 작동하기 위한 충분한 공간을 확보하십시오.
- 모터를 접지하여 조작자의 전기 충격을 방지하십시오.** 모터가 내부 접지 전원에 연결되었는지 확인하십시오.
- 전원에서 전선의 연결을 끊은 후 공구를 수리하십시오.** 공인 인력만 공구의 유지보수 작업을 수행해야 합니다. 항상 전원에서 전선의 연결을 끊은 후 공구를 수리하거나 조정하십시오. 모든 잠금/태그아웃 절차를 따르십시오.
- 우발적으로 시동이 걸리지 않도록 하십시오.** 전원 스위치를 "꺼짐" 위치에 놓은 후 공구를 전원에 연결하십시오.

⚠ 경고

- 관련된 모든 지역 및 국가 안전 규정을 준수합니다.**
- 등 부상을 방지하십시오.** 공구 부품 취급 시 안전하게 들어 올리기 위해 항상 OSHA 지침 및/또는 기타 국가 공인 표준을 준수하십시오.
- 적절한 작업복을 착용하십시오.** 느슨한 옷, 장신구 또는 움직이는 부품에 걸릴 수 있는 것은 모두 착용을 금지해야 합니다.
- 공구를 사용하는 작업 시에는 보호 장구를 착용하십시오.** 항상 보안경, 안전모, 안전화, 청각 보호장구를 착용하십시오(그루브 공정 중 최대 104데시벨의 소음이 발생할 수 있음).
- 그루브 가공 작업 중에는 손과 공구를 그루브 가공 롤로부터 멀리 유지하십시오.** 그루브 가공 롤로 인해 손가락 및 손이 압착되거나 절단될 수 있습니다. 충분한 길이의 배관을 사용합니다.
- 공구 작동 중에 배관 끝단에 손을 넣지 마십시오.** 배관 모서리는 날카로워 장갑, 손 및 셔츠 옷소매가 걸릴 수 있습니다.
- 배관 회전 방향과 반대 방향으로 공구를 작동하십시오.** 공구는 작업자가 쉽게 접근할 수 있는 안전 풋 스위치로 작동해야 합니다. 절대 가동부에 손을 넣지 마십시오. 안전 풋 스위치가 없는 경우 공구를 사용하지 마십시오(Victaulic에 문의).
- 손을 과도하게 뻗지 마십시오.** 항상 적절한 균형을 유지하십시오. 작업자가 안전 풋 스위치에 쉽게 접근할 수 있는지 확인하십시오.
- 공구를 수정하지 마십시오.** 공구 안전 또는 성능에 영향을 미칠 수 있는 안전 보호구나 부품을 제거하지 마십시오.

⚠ 주의

- RG3400 공구는 이 매뉴얼에 명시된 롤 그루브 배관/튜빙 크기, 재료 및 벽 두께만을 위해 설계되었습니다.**
- 장비를 점검하십시오.** 공구를 사용하기 전 가동부에 장애물이 없는지 모두 확인하십시오. 공구 부품이 "공구 설치" 부분에 따라 설치 및 조정되었는지 확인하십시오. 적절하게 일치하는 롤 세트가 설치되어 있는지 확인합니다.
- 항상 주의를 기울이십시오.** 약물(약물 또는 기호용), 약품, 알코올 또는 피로로 인해 손상된 경우 공구를 작동하지 마십시오.
- 방문객, 실습생, 및 감시인은 임시 작업 구역에서 멀리 떨어져 있어야 합니다.** 모든 방문객은 항상 장비와 안전한 거리를 유지해야 하며, 이 매뉴얼을 검토할 수 있는 기회가 주어집니다.
- 작업 구역을 청결하게 유지하십시오.** 공구 주변의 작업 구역 내에 작업자의 이동을 제한할 수 있는 장애물이 없도록 하십시오. 미끄러지거나 넘어지는 것을 방지하기 위해 바닥에 흘린 물을 깨끗이 닦으십시오.
- 작업, 장비 및 부속품을 보호하십시오.** 공구가 안정적인지 확인하십시오. '공구 설치' 부분을 참조하십시오.

⚠ 주의

1. **작업 시 지지대를 사용하십시오.** "긴 배관/튜빙의 그루브 가공" 부분에 따라 배관 스탠드로 긴 배관 길이를 지지하십시오.
2. **공구에 힘을 가하지 마십시오.** 본 설명서에 설명되어 있는 능력을 초과하는 어떤 기능을 수행하기 위해 공구 또는 부속품에 힘을 가하지 마십시오. 공구에 과부하를 가하지 마십시오.
3. **유의하여 공구를 관리하십시오.** 항상 공구를 청결하게 유지하여 성능이 적절하고 안전한지 확인하십시오. 공구 부품 일치 및 윤활 관련 지침을 준수하십시오.
4. **Victaulic 교체 부품 및 부속품만 사용하십시오.** 다른 부품을 사용할 경우 제품 보증 무효, 부정확한 작동 및 위험한 상황이 발생할 수 있습니다. "부품 주문 정보" 및 "부속품" 섹션을 참조하십시오.
5. **공구에서 어떠한 라벨도 제거하지 마십시오.** 손상되거나 마모된 라벨을 교체하십시오.

서론

유의 사항

- 본 매뉴얼의 도면 또는 그림은 잘 보이도록 확대 표시되어 있을 수 있습니다.
- 본 공구와 작동 및 유지보수 매뉴얼에는 Victaulic의 독점 자산인 등록상표, 저작권 및/또는 특허 사항이 포함되어 있습니다.

RG3400은 롤 그루브 배관에 Victaulic 그루브 배관 제품을 공급하는 유압 공급 공구입니다. RG3400 공구에는 1~12인치/DN25~DN300 강관, 2~8인치/DN50~DN200 동관, 2~12인치/DN50~DN300 스테인리스 스틸, 2~12인치/DN50~DN300 PVC/알루미늄 배관용 그루브 롤을 장착할 수 있습니다. 롤에는 크기와 부품 번호가 표시되어 있으며 배관/튜빙 재료를 식별할 수 있도록 색상이 지정되어 있습니다. 그루브 롤은 특정 그루브 프로파일과 배관 크기/소재에 맞게 주문해야 합니다. **참고:** 대량의 스테인리스 스틸 배관을 롤 홈으로 사용하는 경우, Victaulic은 이를 위해 전용 롤 세트를 구매할 것을 권장합니다. 추가 요건은 "롤 세트 청소" 섹션을 참조하십시오.

⚠ 경고

- 본 공구는 지정된 매개변수 내의 사양에 맞는 그루브 배관/튜빙에만 사용해야 합니다.
- 항상 상부 그루브 가공 롤과 하부 그루브 가공 롤이 일치하는지 확인하십시오.

본 설명서를 따르지 않을 경우, 제품 손상 및 제품 고장으로 인한 사망 또는 심각한 신체적 부상 및 재산상의 손해가 발생할 수 있습니다.

공구 수령



RG3400 공구는 반복적인 배송용으로 설계된 견고한 용기에 개별 포장됩니다. 임대 공구의 반송을 위해 용기를 보관하십시오.

공구 수령 시 모든 필수 부품이 포함되어 있는지 확인하십시오. 부품이 누락된 경우 Victaulic에 문의해 주십시오.

용기 내용물

수량	설명
1	모터 및 유압 펌프 핸들 포함 공구
1	풋 스위치
1	배관 스탠드
1	Go/No-Go 그루브 배관 직경 테이프
1	IGS 그루브 확인 케이블, FP 공구 전용
1	부속품 보관 가방
2	작동 및 유지보수 매뉴얼
2	수리 부품 목록

롤 세트

롤 세트는 초기 주문에 따라 공구와 함께 배송됩니다. 별도로 구매해야 하는 모든 롤 세트 목록은 22페이지를 참조하십시오.

전력 요구사항

⚠ 위험

- 자격을 갖춘 전기기술자만이 인입선을 연결해야 합니다.

- 감전 위험을 줄이기 위해 전원이 올바르게 접지되어 있는지 점검하십시오.
- 항상 전원에서 전선의 연결을 끊은 후 공구를 수리하거나 조정하십시오. 모든 잠금/태그아웃 절차를 따르십시오.
- 어떤 식으로든 플러그를 개조하지 마십시오.

본 매뉴얼에 따르지 않을 경우 사망 또는 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

RG3400 공구는 모든 현지 및 국가 전기 규정 요건에 따라 적절하게 접지되어야 합니다.

최대 전류 유입은 15암페어입니다. 공구 모터는 해당 지역에 적합한 사양으로 설정해야 합니다.

연장 코드 요구 사항

사전에 연결된 콘센트를 사용할 수 없고 연장 코드가 필요한 경우에는 적절한 코드 규격(예: 미국 전선 규격에 따른 도체 크기)을 사용해야 합니다. 코드 규격은 공구 등급(암페어) 및 코드 길이(피트)에 따라 선택할 수 있습니다. 필요한 것보다 얇은 코드 규격을 사용하면 공구 작동 시 공구 모터에서 현저한 전압 강하가 발생할 수 있습니다. 전압 강하는 공구 모터 손상을 유발하여 공구가 적절하게 작동하지 않을 수 있습니다. **참고:** 필요한 것보다 두꺼운 코드 규격을 사용하는 것은 허용됩니다. 연장 코드는 안전하고 적절한 사용을 위해 모든 해당 지역 코드와 시설 규정에 준수해야 합니다.

100ft/31m 이하의 코드 길이에 필요한 코드 규격은 아래 표에 기재되어 있습니다. 100ft/31m 보다 긴 연장 코드는 사용하지 말아야 합니다.

공구 등급 볼트/암페어	코드 길이		
	25ft 8m	50ft 15m	100ft 31m
110/120 14.5	12게이지	12게이지	10게이지
220 8	14게이지	12게이지	10게이지

공구 명칭

유의 사항

- 본 매뉴얼의 도면 또는 그림은 잘 보이도록 확대 표시되어 있을 수 있습니다.
- 본 공구와 작동 및 유지보수 매뉴얼에는 Victaulic의 독점 자산인 등록상표, 저작권 및/또는 특허 사항이 포함되어 있습니다.



모터 인클로저상단에 위치한 안전 라벨

WARNING

Read the following lines and warnings, read the safety manual before personal safety training, and use personal safety equipment.

- Before operating or servicing the tool, read the safety operating and maintenance instructions located on the back of the tool.
- Never operate the tool with the safety lock switch in the "off" position.
- Disconnect the tool only with a safety lock switch. The tool does not contain any safety lock switch.

Contact Victaulic with questions regarding the safe and proper operation of this tool.

Web: victaulic.com E-Mail: victaulic@victaulic.com Phone: 1-800-953-1111

DANGER

ELECTRIC SHOCK HAZARD

- ALWAYS disconnect tool from power source before performing maintenance or adjustments.
- Only authorized personnel should perform maintenance or adjustments. Failure to follow these instructions could result in death or serious personal injury.

상단 롤 위에 위치한 안전 라벨

PINCH POINT

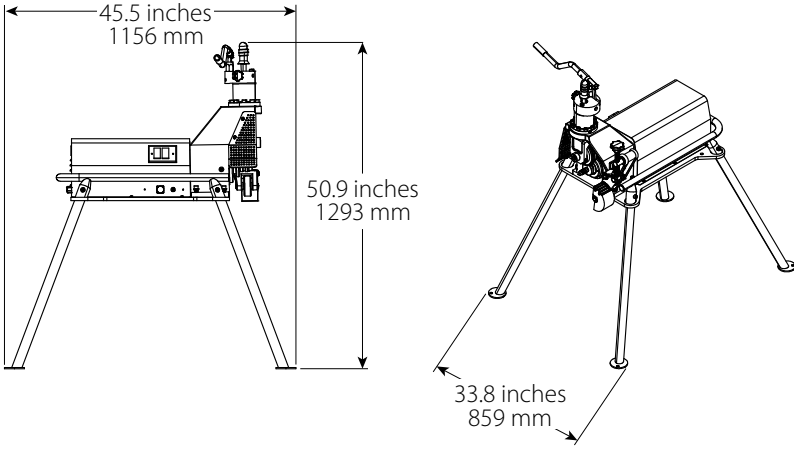


경고

- 오버헤드 크레인을 사용하여 공구를 원하는 위치로 들어 올리거나 운반해야 합니다.
- 왼쪽 사진에서 볼 수 있듯이 공구 내부의 중앙 부분에 아이볼트가 있습니다.
- 오버헤드 크레인의 최소 용량 등급은 500lb/227kg이어야 합니다.

본 지침에 따르지 않을 경우, 심각한 상해 또는 재산상의 손실이 발생할 수 있습니다.

공구 규격 및 사양



공구 중량: 302lb/137kg

전압: 110/120/220V, 단상

주파수: 50/60Hz

참고: 본 공구에는 다음과 같은 네 가지 모터 옵션이 있습니다: 220V/50HZ, 220V/60HZ, 120V/60HZ, 110V/50HZ

오일 저장 용량: 5 fl oz/150 ml

공구 설치

경고

- 별도의 지시가 있기 전까지는 전원을 연결하지 마십시오.
- 오버헤드 크레인을 사용하여 공구를 원하는 위치로 들어 올리거나 운반해야 합니다.

지침에 따르지 않을 경우 심각한 신체적 부상을 초래할 수 있습니다.

1. 구성 요소를 모두 제거하고 필수 부품이 모두 포함되어 있는지 확인하십시오. '공구 수령' 부분을 참조하십시오.

2. 공구와 배관 스탠드가 자리할 위치를 선택하십시오. 다음을 만족하는 위치를 선택하십시오.

- a. 요구 전력, "전력 요건" 섹션
- b. 를 참조하십시오. 그루브 가공할 배관을 적절히 처리하는 데 필요한 공간
- c. 공구 및 배관 스탠드의 수평 표면

3. 공구를 수평인 표면에 두십시오. 공구가 전후좌우로 수평인지 확인하기 위해서 플레이트 및 실린더 위에 수평계를 두십시오.



4. 유압 시스템에 오일이 가득 차 있는지 확인하십시오. 유압에 필요한 오일의 요건은 매뉴얼 내 "유지보수" 부분을 참조하십시오.

작동 전 조정

모든 RG3400 공구는 배송 전 공장에서 점검 및 시험됩니다. 그러나 그루브 가공 전 다음 조정을 수행하여 공구가 적절하게 작동되도록 해야 합니다.

⚠ 경고

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.

그루브 가공 롤

적절한 롤 세트가 공구에 설치되었는지 확인하십시오. 롤에는 배관 규격 및 부품 번호가 표시되어 있습니다. 22페이지를 참조하십시오. 공구에 적절한 롤 세트가 설치되어 있지 않은 경우 14~18페이지를 참조하여 롤을 변경합니다.

⚠ 주의

- 롤 고정 볼트가 단단하게 고정되어 있는지 확인하십시오.

고정 볼트가 느슨할 경우 공구 및 롤에 심각한 손상을 초래할 수 있습니다.

그루브 가공을 위한 배관 준비

⚠ 주의

- 그루브 가공 롤의 수명 극대화를 위해 배관 끝단의 내부 및 외부 표면에서 이물질 및 녹 부스러기를 제거하십시오. 녹은 그루브 가공 롤의 표면을 마모시키는 마모성 물질입니다.

이물질은 그루브 가공 롤에 방해가 되거나 손상을 일으켜 그루브가 뒤틀리고 Victaulic 사양을 벗어날 수 있습니다.

Victaulic 사양에 맞는 올바른 공구 작동 및 그루브 제작을 위해서는 다음의 배관 준비 단계를 반드시 준수해야 합니다.

- Victaulic은 그루브 끝단 배관 제품과 함께 사각형 절단 배관을 사용하는 것을 권장합니다. 사각형 절단 배관 끝단의 최대 허용 공차: 3 ½인치/DN 90 이하인 경우 ½32인치/0.8mm, 4인치/DN100 이상인 경우 ¼6인치/1.6mm 이는 실제 사각형 선에서 측정된 것입니다.

- 내부 및 외부 용접 비드 또는 이음매는 배관 표면에 평평하게 접지해야 합니다.

- 그루브 가공 롤을 방해하거나 손상을 입힐 수 있으므로 배관의 내경에서 거친 스케일, 먼지, 기타 이물질을 말끔히 제거하십시오. 배관의 전면 모서리는 그루브 가공 롤 추적이 잘못되거나 커플링 조립이 어려울 수 있으므로 오목/볼록한 면이 없이 균일해야 합니다.

배관 길이 요건

RG3400 공구는 배관 스탠드를 사용하지 않고 짧은 배관 길이를 그루브 가공할 수 있습니다. 표 1은 RG3400을 사용하여 그루브 가공할 수 있는 최대 배관 길이를 보여줍니다. 또한 이 표는 배관 스탠드를 사용하지 않고 롤 그루브 가공할 수 있는 최대 배관 길이를 보여줍니다. 표 1에 기재된 최대 길이를 초과하는 배관은 배관 스탠드를 사용해야 합니다. **참고:** 표 1에 기재된 최소 길이보다 짧은 그루브 배관 니플은 Victauli에서 구입할 수 있습니다.

표 1에 기재된 길이보다 긴 배관(최대 20ft/6m)은 배관 스탠드로 지지해야 합니다. 20ft/6m에서 두 배의 임의의 길이(약 40ft/12m)까지의 배관 길이는 배관 스탠드 2개로 지지되어야 합니다. 설명서는 다음 페이지의 "긴 배관 길이" 섹션을 참조하십시오.

만일 표1에 명시된 최소 길이보다 짧은 배관이 필요한 경우, 다음에 가공할 마지막 배관이 지정된 최소 길이(또는 그 이상)가 되도록 마지막 배관 바로 앞 배관의 길이를 줄이십시오.

예: 섹션 마감에 직경이 10인치/DN250인 20피트 4인치/6.2m 길이의 배관이 필요하지만 20피트/6.1m 길이만 이용할 수 있습니다. 20ft/6.1-m 길이의 탄소강 배관 및 4인치/102mm 길이의 탄소강 배관을 전조식 그루브 가공하는 대신 다음 단계를 따르십시오.

- 탄소강관의 직경이 10인치/DN250이라는 점을 감안할 때, 표1에 의하면 전조식 그루브 가공을 해야 할 최소 길이는 10인치/255 mm가 될 수 있습니다.
- 19피트 6인치/5.9m의 배관 길이 및 10인치/255mm의 배관 길이를 전조 가공합니다. 다음 페이지의 "긴 배관 길이" 섹션을 참조하십시오.

표 1 - 그루브 가공에 적합한 배관 길이

공칭 배관 규격 인치/DN	RG3400을 사용하여 안전하게 그루브 가공할 수 있는 최소 길이 인치/mm	배관 스탠드를 사용하지 않고 그루브 가공할 수 있는 최대 길이 인치/mm
1 - 1 1/2 DN25 - DN40	8 205	36 915
2 - 4 DN50 - DN100	8 205	36 915
5 DN125	8 205	32 815
6 DN150	10 255	28 715
8 DN200	10 255	24 610
10 DN250	10 255	20 510
12 DN300	12 305	18 460

긴 배관의 그루브 가공

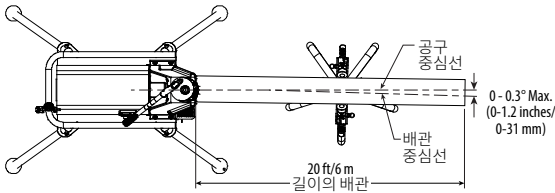
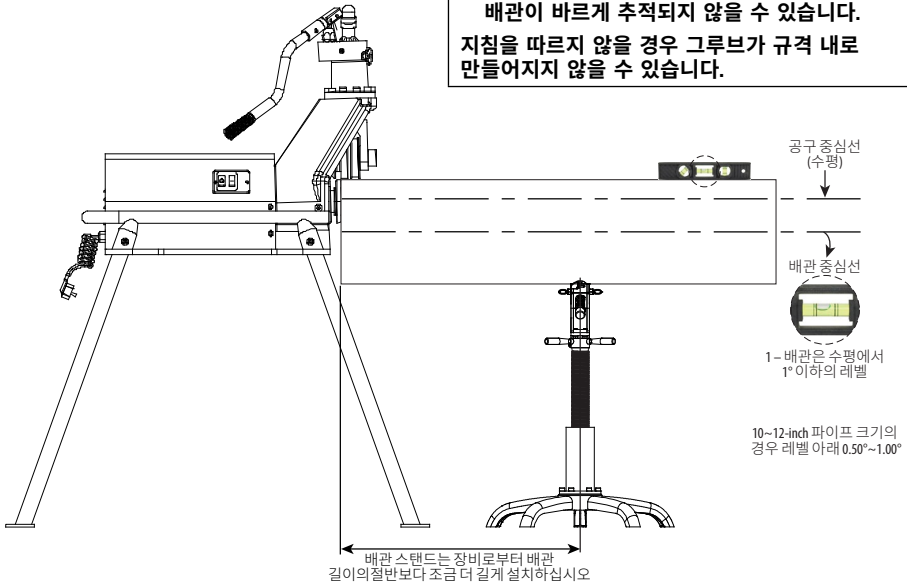
1. 길이가 표 1에 기재된 최대 길이를 초과하는 배관의 경우 배관 스탠드를 사용해야 합니다. 파이프 스탠드는 공구에서 배관 길이의 약 반 정도 거리를 두고 배치합니다.

2. 공구의 하부 롤에 배관 길이를 배치합니다. 1~8인치/ DN25~DN200 배관 규격의 경우 배관 스탠드 높이를 조정하여 배관 레벨을 레벨보다 1° 낮게 배치합니다. 10~12인치/DN250~DN300 배관 규격의 경우 배관 스탠드 높이를 조정하여 배관 각도를 레벨보다 0.50°~1.00° 낮게 배치합니다(필요시 공구를 들어 올려 필요한 배관 각도를 얻음).

주의

- 오른쪽에서 왼쪽으로의 추적 각도는 최소로 유지되어야 합니다. 하부 롤에서 배관은 최대한 가운데에 위치하도록 하십시오.
- 공구의 수평이 맞는지 확인하십시오. 배관의 그루브된 끝단보다 뒤쪽 끝단이 더 높으면 배관이 바르게 추적되지 않을 수 있습니다.

지침을 따르지 않을 경우 그루브가 규격 내로 만들어지지 않을 수 있습니다.



이해를 돕기 위한 확대도

그루브 직경 정지 조정

경고

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.

그루브 직경 정지는 롤 교체 시 및 배관 규격 또는 벽 두께 변경 시마다 조정되어야 합니다.

- 정확하고 일치하는 롤 세트가 공구에 설치되었는지 확인하십시오. 롤에는 배관 규격 및 부품 번호가 표시되어 있습니다. 정확하고 일치하는 롤이 공구에 설치되지 않은 경우 14~18 페이지의 단계를 따라 롤 세트를 교체해야 합니다. 그루브 탄소강관에서 동일한 롤 세트의 스테인리스 강관으로 전환할 때는 "롤 세트 청소" 섹션의 모든 단계를 따르십시오.

유의 사항

- 다음 조정을 수행하려면 소재, 직경 및 벽 두께가 적절한 여러 짧은 배관 조각을 사용하십시오. 그루브 가공에 필요한 최소 배관 길이는 이전 페이지의 표 1을 참조하십시오.



- 슬라이드가 배관까지 이동할 수 있는 공간이 생길 때까지 깊이 조절기 너트와 잠금 너트를 충분히 높게 조절합니다.

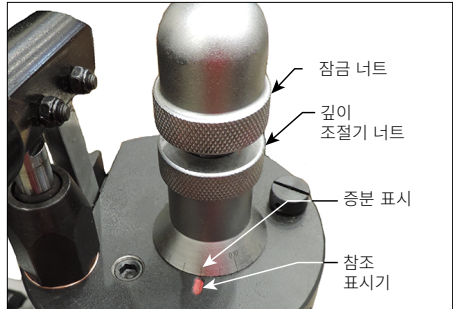


- 올바른 규격 및 벽 두께의 배관 조각을 하부 롤에 삽입합니다.



- 유압 펌프 밸브를 닫습니다.

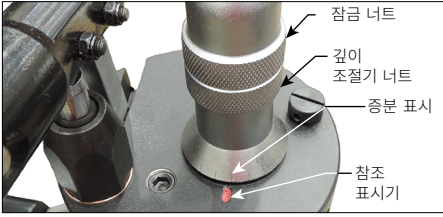
- 유압 펌프 핸들을 사용하여 상부 롤이 배관에 접촉할 때까지 아래로 슬라이드 합니다.



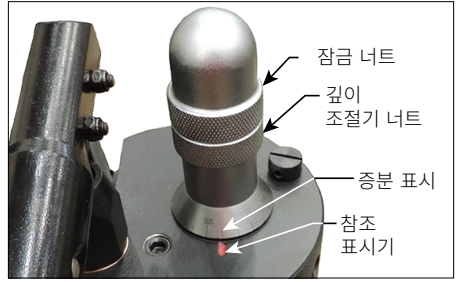
- 깊이 조절 너트에서 잠금 너트를 풀니다. 깊이 조절 너트가 공구 헤드 상단에 닿을 때까지 깊이 조절 너트를 아래로 조입니다.



- 초기 깊이 설정을 위해 깊이 조절 너트를 시계 반대 방향으로 한 바퀴 돌려서 조정합니다. 깊이 조절 너트를 한 번 완전히 돌리면 직경이 0.20인치/5.1mm 변합니다(깊이는 0.10인치/2.5mm 변함). 배럴의 각 중분 표시는 직경이 0.01인치/.25mm 변한다는 것을 나타냅니다.



7. 잠금 너트를 아래쪽 깊이 조절 너트 상단 방향으로 조여 깊이 설정을 고정합니다.



경고

그루브 가공 톨로 인해 손가락 및 손이 압착되거나 절단될 수 있습니다.

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

- 로딩 및 언로딩 배관은 톨러에 손을 가까이 대고 있습니다. 그루빙 작업 중에는 손과 공구가 그루브 가공 톨에 닿지 않도록 주의하십시오.
- 작동 도중에는 배관 끝단 안으로 손을 넣거나 공구를 가로지르지 마십시오.
- 항상 작업자로부터 멀어지도록 회전시켜 배관을 그루브 가공하십시오.
- 본 매뉴얼에 수록된 권장 길이보다 짧은 배관은 절대 그루브 가공하지 마십시오.
- 험령한 옷이나 험령한 장갑, 움직이는 부분에 얽힐 수 있는 물건은 절대 착용하지 마십시오.

8. "그루브 가공 작업" 부분을 따라 샘플을 그루브 가공합니다. 깊이 조절 너트가 공구 헤드에 접촉할 때까지 그루브 가공 작업을 계속합니다. 그루브 가공이 확실하게 완료될 수 있도록 깊이 조절기가 공구 상단에 닿은 후 추가로 두 바퀴를 더 회전시킵니다.



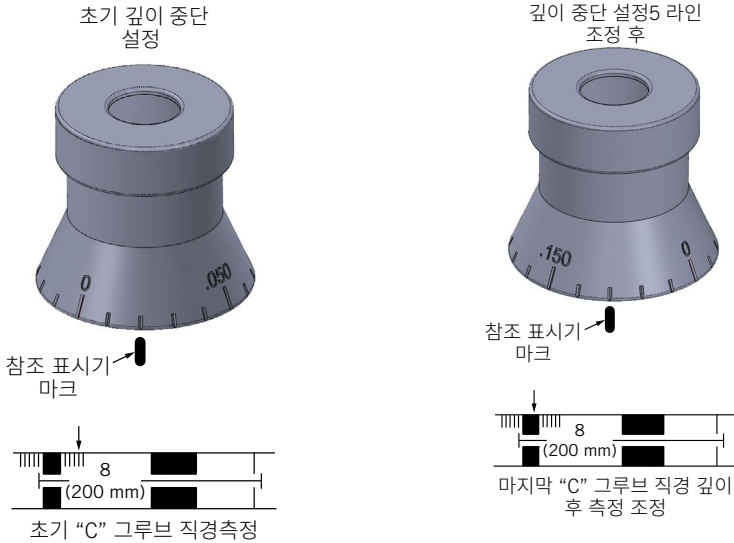
9. 시범 그루브가 준비되고 배관을 공구에서 분리한 후 "C" 그루브 직경을 유의하여 검사합니다.

"C" 그루브 직경 치수는 Victaulic Go/No-Go 그루브 배관 직경 테이프로 확인하는 것이 가장 좋습니다. 노기스 또는 내로우 랜드 마이크로미터를 사용하는 경우 90° 떨어진 두 위치에서 그루브를 검사해야 합니다. 평균 검침값은 필요한 그루브 직경 규격과 동일해야 합니다.

10. "C" 그루브 직경이 너무 넓은(너무 얇은) 경우 잠금 너트를 풀고 깊이 조절 너트를 "C" 그루브 직경 값에 대해 원하는 조정 거리까지 위로 조정합니다. Victaulic Go/No-Go 그루브 배관 직경 테이프는 그루브 직경 밴드의 양쪽에 0.01 인치/.25mm 단위로 눈금이 있습니다. 깊이 조절 너트의 각 증분 표시는 직경이 0.01인치/0.25mm 변한다는 것을 의미합니다. 다음 페이지의 예제를 참조하십시오.

11. "C" 그루브 직경이 너무 작은(너무 깊은) 경우 잠금 너트를 풀고 깊이 조절 너트를 깊이 조절 너트를 "C" 그루브 직경 값에 대해 원하는 조정 거리까지 아래로 조정합니다. Victaulic Go/No-Go 그루브 배관 직경 테이프는 그루브 직경 밴드의 양쪽에 0.01인치/.25mm 단위로 눈금이 있습니다. 깊이 조절 너트의 각 증분 표시는 직경이 0.01 인치/0.25mm 변한다는 것을 의미합니다. 다음 페이지의 예제를 참조하십시오.

12. 비그루브 배관 끝단에 다른 시범 그루브를 준비하고 "C" 그루브 직경을 다시 검사합니다. "C" 그루브 직경이 규격에 맞을 때까지 이 부분의 모든 단계를 따릅니다.



예: 초기 깊이 정지 설정 후 Victaulic Go/No-Go 배관 테이프는 그루브 직경 밴드 외부에서 네 개의 선을 측정합니다. 위의 "초기" 예제는 그루브가 너무 얕다는 것을 보여줍니다. 깊이 조정 너트를 시계 반대 방향으로 5개의 증분 표시(4+1)만큼 돌립니다. 새로운 깊이 설정에서 그루브 가공을 수행하고 Victaulic Go/No-Go 배관 테이프로 최종 직경을 확인합니다. 화살표는 위의 "최종" 예제에서 볼 수 있듯이 그루브 직경 밴드 내에 있어야 합니다. 그렇지 않은 경우 조정 절차를 반복합니다.

⚠ 주의

- "C" 그루브 직경은 적절한 조인트 성능을 위해 반드시 Victaulic 사양에 준해야 합니다. 지침을 따르지 않을 경우, 이음부 누출 또는 고장으로 인해 신체적 부상 및 재산상의 손해가 발생할 수 있습니다.

배관고정기 조정



RG3400의 배관고정기는 특히 8인치/DN200 이상의 배관 규격에 대해 짧은 배관과 긴 배관의 흔들림을 방지하도록 설계되었습니다. 배관고정기 롤러를 배관으로부터 약 1/8인치/3.2mm 떨어진 곳에서 시작하여 배관이 원활하게 회전 할 때까지 휠을 안쪽으로 점차적으로 조정합니다. 고정기 롤러를 안쪽으로 너무 많이 조정하지 마십시오. 배관이 왼쪽으로 기울어지고 중앙에서 벗어날 수 있습니다. 선택된 배관 규격 및 두께에 대해 고정기를 조정할 때에 다른 규격 및 두께의 배관을 그루브 가공하지 않는 한 추가 조정은 필요하지 않습니다. 동일 규격 및 두께의 배관은 고정기를 뒤로 물리지 않고서도 공구에 넣거나 뺄 수 있습니다.

그루브 가공 작업

⚠ 위험



- 감전 위험을 줄이기 위해 전원이 올바르게 접지되어 있는지 점검하십시오.

- 공구를 작동하기 전 이 매뉴얼의 "조작자 안전 지침" 부분을 확인하십시오.

본 매뉴얼에 따르지 않을 경우 사망 또는 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

⚠ 주의

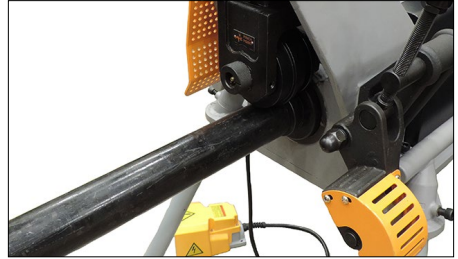
- RG3400 공구는 21페이지에 수록된 규격 및 두께를 갖는 배관의 전조식 그루브 가공 전용으로 설계되었습니다.

본 매뉴얼의 지침을 준수하지 않으면 공구가 올바르게 작동하지 않습니다.

1. 그루브 가공 전에 본 매뉴얼의 이전 부분에서 설명된 모든 지침의 준수 여부를 확인하십시오.
2. RG3400을 내부 접지 전원에 연결합니다.
3. 공구 측면의 녹색 버튼을 눌러 공구의 전원을 켭니다. 풋 스위치를 누릅니다. 공구가 작동 중인지, 하부 롤이 시계 방향으로 회전 하고 있는지 확인합니다.

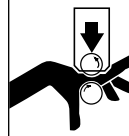


4. 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다. 그러면 슬라이드 및 상부 롤이 최고 높이로 올라갑니다.



5. 올바른 규격 및 벽 두께의 배관 조각을 하부 롤에 삽입합니다.
6. 노브를 시계 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 닫습니다.

⚠ 경고



그루브 가공 롤로 인해 손가락 및 손이 압착되거나 절단될 수 있습니다.

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

- 로딩 및 언로딩 배관은 롤러에 손을 가까이 대고 있습니다. 그루빙 작업 중에는 손과 공구가 그루브 가공 롤에 닿지 않도록 주의하십시오.
- 작동 도중에는 배관 끝단 안으로 손을 넣거나 공구를 가로지르지 마십시오.
- 항상 작업자로부터 멀어지도록 회전시켜 배관을 그루브 가공하십시오.
- 본 매뉴얼에 수록된 권장 길이보다 짧은 배관은 절대 그루브 가공하지 마십시오.
- 헐렁한 옷이나 헐렁한 장갑, 움직이는 부분에 얽힐 수 있는 물건은 절대 착용하지 마십시오.



7. 작업자 및 풋 스위치는 유압 펌프 핸들과 함께 공구의 왼쪽에 위치해야 합니다.
8. 유압 펌프 핸들을 사용하여 상부 롤이 배관에 접촉할 때까지 아래로 슬라이드 합니다.

9a. 풋 스위치를 누르고 회전 시 배관을 확인하여 배관의 위치가 하부 롤에서 유지되는지 확인합니다. 또한 공구 전면에서 볼 때 배관이 시계 방향으로 회전하는지 확인합니다.

9b. 배관이 하부 롤에 닿아 있는 경우 유압 펌프 핸들을 펌핑하여 그루브 가공을 시작합니다.

9c. 배관이 하부 롤에 닿아 있지 않은 경우 풋 스위치에서 발을 떼고 공구 측면의 빨간색 버튼을 눌러 공구의 전원을 끕니다. 배관이 수평이고 위치가 올바른지 확인합니다.

유의 사항

- 유압 펌프 핸들을 너무 빠르게 펌핑하지 마십시오. 그러나 속도는 배관의 그루브 가공에 충분해야 하고 공구 모터의 부하를 적절하게 유지되어야 합니다(일반적으로 배관이 한 바퀴 돌 때 펌프는 반 바퀴 회전합니다).

10. 깊이 조절기가 공구 헤드에 접촉할 때까지 그루브 가공 작업을 계속합니다. 배관이 추가로 2회전하도록 하여 그루브를 완료합니다.

11. 공구 측면의 빨간색 버튼을 눌러 공구의 전원을 끕니다.



12. 배관을 해제하려면 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 엽니다(유압 펌프 밸브를 여는 경우 짧은 배관 길이를 지지할 준비를 해야 함). 공구에서 배관을 제거합니다.

유의 사항

- "C" 그루브 직경을 주기적으로 점검하고 필요한 경우 조정하여 규격이 Victaulic 규격 이내인지 확인하십시오.

롤 세트 세척

유의 사항

- 배관 코팅, 특히 아연 도금은 하부 롤의 널링에 영향을 미칠 수 있습니다. 이로 인해 배관과의 마찰력이 감소하여 바람직하지 않은 그루브 결과를 초래할 수 있습니다.
- 황동 또는 스테인리스 스틸 강모(수동) 와이어 브러시와 압축 공기를 사용하여 정기적으로 하부 롤을 청소해야 할 수 있습니다. 그루브 가공 과정에서 널링을 효과적으로 청소하는 능력에 영향을 미칠 수 있는 모든 축적물에 특히 주의하십시오.
- 대량의 스테인리스 스틸 배관을 롤 홀로 사용하는 경우, Victaulic은 이를 위해 전용 롤 세트를 구매할 것을 권장합니다. 가끔 사용하는 경우 롤이 깨끗한지 확인하려면 다음 절차를 따라야 합니다.

경고

- 압축 공기를 사용하여 롤을 청소할 때는 보안경을 착용하십시오.
- 공구에 설치된 상태에서 롤을 청소하지 마십시오.

그렇게 하지 않을 경우, 심각한 신체적 부상을 초래할 수 있습니다.

- 하부 롤을 청소할 때는 황동 또는 스테인리스 스틸 강모(수동) 와이어 브러시와 압축 공기를 사용합니다.
- 상단 롤을 청소할 때는 황동 또는 스테인리스 스틸 강모(수동) 와이어 브러시를 사용하여 잔여 배관 코팅이나 이물질질을 제거합니다.
- 작은 롤 세트의 경우 오링 픽을 사용하여 황동 또는 스테인리스 스틸 강모(수동) 와이어 브러시로 닿지 않는 부분을 청소합니다.
- 롤 세트를 설치하고 스테인리스 스틸 배관의 스크랩 조각을 그루브 가공합니다. ID와 OD를 검사하여 하부 롤과 상부 롤이 충분히 청소되었는지 확인합니다. 그루브에 이물질이 박혀 있어서는 안 됩니다. 필요한 경우 이전 단계를 반복합니다.

**하부 롤 제거 대상 1~3 1/2인치/
DN50~DN90 롤 세트**

⚠ 경고

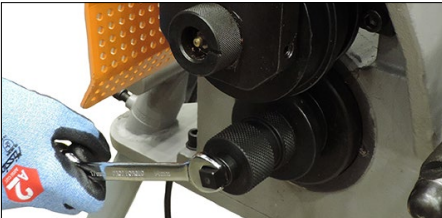
- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.

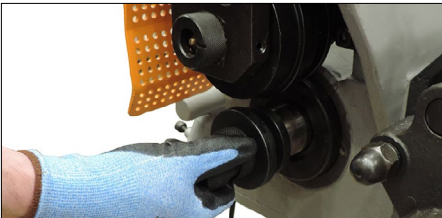
하부 롤을 설치한 후 상부 롤을 설치해야 합니다.



1. 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다. 그러면 슬라이드 및 상부 롤이 최고 높이로 올라갑니다.



2a. 하부 롤을 제거하려면 14mm 렌치(포함)로 시계 방향으로 돌려 느슨하게 합니다.



2b. 하단 롤이 느슨해지면 하단 롤을 제거합니다. 향후에 사용할 수 있도록 하부 롤을 안전한 위치에 보관합니다.

**하부 롤 제거 대상 4~12인치/
DN100~DN300 롤 세트**

⚠ 경고

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.

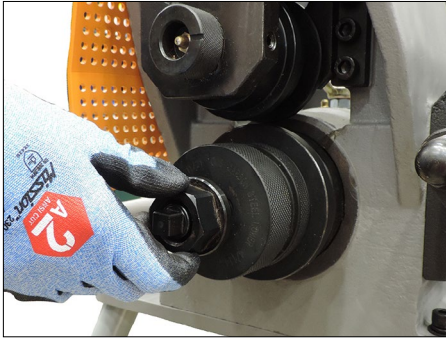
하부 롤을 설치한 후 상부 롤을 설치해야 합니다.



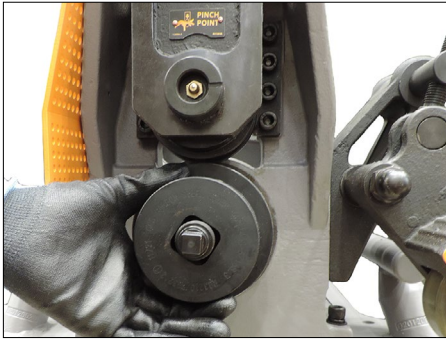
1. 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다. 그러면 슬라이드 및 상부 롤이 최고 높이로 올라갑니다.



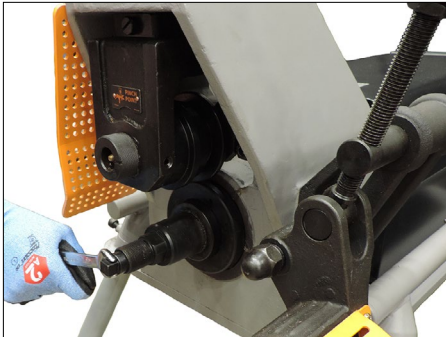
2. 38mm 렌치(포함)로 하부 롤 리테이닝 너트를 풀습니다.



3. 하부 롤아버에서 하부 롤 고정 너트를 제거합니다. 향후에 사용할 수 있도록 안전한 위치에 보관합니다.



4. 하부 롤아버에서 하부 롤을 제거합니다. 향후에 사용할 수 있도록 안전한 위치에 보관합니다.



4a. 14mm 렌치(포함)로 시계 방향으로 돌려 하부 롤아버를 느슨하게 합니다.

4b. 아버가 느슨해지면 아버를 제거합니다. 향후에 사용할 수 있도록 안전한 위치에 보관합니다.

상부 롤 분리

⚠ 경고

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.

우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.



1. 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다. 그러면 슬라이드 및 상부 롤이 최고 높이로 올라갑니다.



2. 5mm 육각렌치(포함)로 하부 롤 고정 너트를 풉니다. 이 나사를 완전히 제거하지는 마십시오.



3. 상부 롤을 지지하면서 슬라이드에서 상부 샤프트를 직선으로 밀어 분리합니다. 향후에 사용할 수 있도록 상부 롤을 분리한 후 안전한 위치에 보관합니다.

상부 롤 설치

상부 샤프트를 청소하여 모든 이물질 제거 후 상부 롤을 설치합니다. 상부 롤 내부의 롤러 베어링의 윤활 및 상태가 올바른지 확인합니다.

상부 롤을 설치한 후 하부 롤을 설치해야 합니다.

1. 바깥쪽을 향하는 상부 롤의 표시로 슬라이드 뒤로 올바른 규격의 상부 롤을 조심스럽게 삽입합니다.



2. 상부 롤을 지지하면서 슬라이드 및 상부 롤에 상부 샤프트를 삽입합니다.



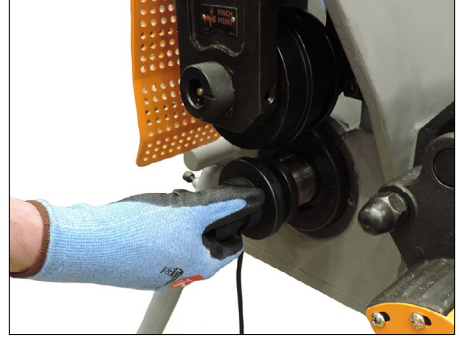
3. 상부 샤프트의 슬롯을 상부 샤프트 고정 나사와 정렬합니다.

4. 상부 샤프트 고정 나사를 완전히 고정하여 상부 롤을 상부 샤프트에 고정합니다.

5. No. 2EP 리튬 소재 그리스로 상부 롤 베어링을 윤활합니다. 자세한 정보는 "유지보수" 부분을 참조하십시오.

하부 롤 설치 대상 1~3 1/2-인치/ DN50~DN90 롤 세트

메인 샤프트 및 하부 롤 보어를 청소하여 모든 이물질을 제거한 후 하부 롤을 설치합니다. **참고:** 향후에 하부 롤을 원활하게 분리하려면 메인 샤프트에 얇은 막 또는 오일이나 그리스(고착 방지 윤활제)를 도포한 후 하부 롤을 설치하십시오.



1. 공구 본체에 닿을 때까지 원하는 하부 롤을 하부 롤 보어에 삽입합니다.



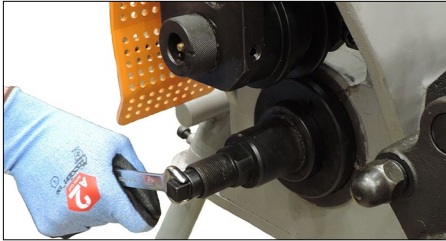
2. 14mm 렌치(포함)로 하부 롤을 시계 반대 방향으로 돌려서 조입니다.

하부 롤 설치 대상 4~12인치/ DN100~DN300 롤 세트

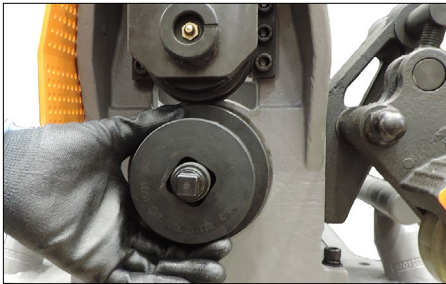
아버 및 하부 롤 보어를 청소하여 모든 이물질을 제거한 후 하부 롤을 설치합니다. **참고:** 향후에 하부 롤을 원활하게 분리하려면 아버에 얇은 막 또는 오일이나 그리스(고착 방지 윤활제)를 도포한 후 하부 롤을 설치하십시오.



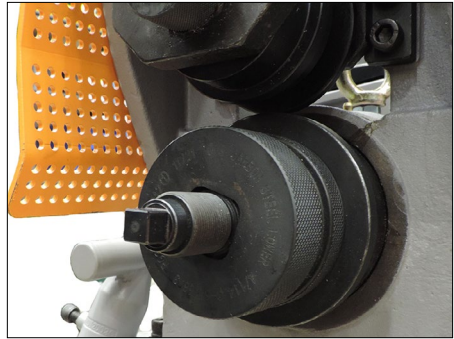
1. 공구 본체에 닿을 때까지 더 큰 규격의 롤에 필요한 하부 롤 어댑터를 보어에 삽입합니다.



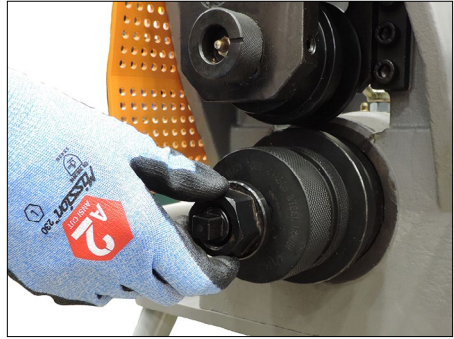
2. 14mm 렌치(포함)로 하부 롤 어댑터를 시계 반대 방향으로 돌려서 조입니다.



3. 원하는 규격의 하부 롤을 표시된 면이 바깥쪽을 향하도록 하부 롤 어댑터에 설치합니다.



4. 하부 롤 중앙의 사각형과 하부 롤 어댑터를 정렬하여 하부 롤이 완전히 삽입되도록 합니다.



5. 하부 롤 고정 너트를 로어를 어댑터에 놓고 손으로 조입니다.



6. 38mm 렌치(포함)로 하부 롤 고정 너트를 조여 하부 롤 어댑터에 하부 롤을 고정합니다.

유지보수

⚠ 경고

- 공구를 조정하기 전에 항상 공구를 전원에서 분리하십시오.
우발적으로 공구가 작동하는 경우 심각한 신체상 부상을 초래할 수 있습니다.

각 단계를 수행하기 전에 공구 및 롤 세트가 청결한지 확인하십시오. 그리스 포트에서 공구를 윤활하십시오.

롤 교체 시 그리스 포트를 사용하여 항상 상부 롤 베어링 및 메인 샤프트 베어링을 윤활하십시오. No. 2EP 리튬 소재 그리스를 사용하십시오.

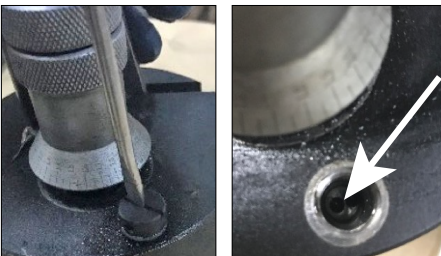
유압 시스템

작동 전에 유압액 레벨을 점검하고 특히 유압 펌프가 올바르게 작동하지 않는 경우 1년에 수차례 반드시 점검하십시오. 유압 펌프에는 ISO 점도 등급 22 오일을 사용하십시오. 유압 펌프 밸브를 해제할 때 오일의 레벨은 주입구보다 높지 않아야 합니다.

유압 시스템 보급



- 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다.



- 탱크 캡을 풀고 따로 보관합니다. 레벨이 주입구와 가까워질 때까지 오일을 보급하십시오.

참고: 탱크 캡의 오버플로 구멍에서 기름이 유출되는 것을 방지하기 위해 유압 펌프 레벨을 유지하고 탱크를 과도하게 채우지 **마십시오**.

유압 시스템 드레인



- 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 유압 펌프 밸브를 개방합니다.



- 실린더를 지지하고 있는 볼트를 제거하십시오.



- 실린더 바닥의 플러그를 제거하십시오. 오일을 탱크에서 배출하십시오.

배관 스탠드



배관 스탠드에는 정기적으로 윤활제를 도포해야 합니다. 주 1회 경량 머신 오일을 각 범용 볼 장치에서 위에 표시된 위치에 도포하십시오. 범용 볼 장치를 회전하여 경량 머신 오일을 도포하십시오.

부품 주문 정보

Victaulic에서 주문을 처리하고 정확한 부품을 배송하기 위하여 부품 주문 시에 다음의 정보가 필요합니다. 부품 주문은 전화(1-800-PICK-VIC)로 가능합니다.

1. 공구 모델 번호
2. 공구 일련 번호
3. 수량, 품목 번호, 부품 번호 및 설명
4. 부품 배송처 - 회사명 및 주소
5. 부품 수령인 - 이름
6. 주문서 번호
7. 대금 청구 주소

문제 해결

문제점	원인	해결책
배관이 그루브 가공 롤에서 벗어남	긴 배관의 부정확한 위치 선정	"긴 배관의 그루브 가공" 부분을 참조하십시오.
그루브 가공 중에 배관 회전 정지.	하부 롤에 녹 또는 먼지 쌓임. 그루브 가공 롤 마모. 유압 펌프 핸들의 과도한 펌핑으로 모터 멈춤. 회로 차단기가 이동하지 않거나 전기 회로 공급 모터의 퓨즈가 끊김.	단단한 와이어 브러시로 하부 롤에 쌓인 축적물을 제거하십시오. 하부 롤에 마모된 부분이 있는지 확인하십시오. 마모된 경우 교체하십시오. 유압 펌프 밸브를 열어 배관을 비운 후 유압 펌프 밸브를 닫으십시오. 그루브 가공 진행 시 적절한 속도로 펌핑하십시오. 차단기를 리셋하거나 퓨즈를 교체하십시오.
그루브 가공 도중 배관에서 삐걱거리는 소리가 크게 울림.	긴 배관의 부정확한 배관 지지 위치 선정. 배관이 "과도하게 추적"되었습니다. 배관 끝단이 직각으로 절단되어 있지 않음. 하부 롤에서 배관이 과도하게 마찰됨.	'긴 배관의 그루브 가공'을 참조하십시오. 배관 끝단을 직각으로 절단합니다. 공구에서 배관을 분리한 후 필요한 경우 하부 롤 표면에 그리스를 얇게 도포하십시오.
그루브 가공 도중 배관이 약 1회전할 때마다 큰 광거리의 소리가 크게 발생함.	배관에 웅점 이음매가 있음.	배관 내부 및 외부의 돌출된 웅점 비드 및 웅점 이음매는 배관 끝단으로부터 2인치/50mm 지점에서부터 끝단 방향으로 평평하게 연마해야 합니다.
공구에서 배관을 그루브 가공할 수 없음.	유압 펌프 밸브가 단단히 닫히지 않음. 유압 펌프의 오일이 부족함. 배관이 공구의 벽 두께 기능을 초과함.	유압 펌프 밸브를 고정하십시오. '유지보수' 부분을 참조하십시오. 21페이지를 참조하십시오.

공구가 문제 해결 부분의 범위를 벗어나 오작동하는 경우 Victaulic 응용 엔지니어링 서비스에 문의하여 지원을 요청하십시오.

유의 사항

- 아래의 "최대 배관 규격 및 벽 두께 용량" 표는 본 매뉴얼의 뒷면 표지에 인쇄된 날짜를 기준으로 정확합니다. 최신 정보는 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 Victaulic 간행물 24.01을 참조하십시오.
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>



RG3400 등급 - 최대 배관 규격 및 배관 두께 용량¹

배관 재질	배관 크기(인치/DN)												
	1 DN25	1¼ DN32	1½ DN40	2 DN50	2½	3 DN80	3½ DN90	4 DN100	5	6 DN150	8 DN200	10 DN250	12 DN300
강철 (IGS) ^{2,3}	스케줄 10-40	-											
강철 (OGS) ^{2,4}	스케줄 5 - 40										스케줄 5 - 20		
스테인 리스강 ^{2,4}	스케줄 40S										스케줄 20S		
Lt. 벽 SS ⁵	-		스케줄 5S - 10S										
알루미늄 ^{6,7}	-		스케줄 5 - 40								스케줄 5 - 20		
PVC 플라 스틱 ⁶	-		스케줄 40	스케줄 40-80						스케줄 40	-		
동관 ⁸	-		타입 K, L, M, DWV									-	

¹RG3400 특수 그루브 가공 롤만 사용되어야 합니다. 기타 제조사의 대체용 Victaulic 그루브 가공 롤이나 부품은 RG3400 그루빙 공구과 사용할 수 없습니다.

² 최대 등급은 150 BHN(브리넬 경도 수) 이하로 제한됩니다.

³ R로 시작하는 그루브 가공 롤을 사용합니다.

⁴ R로 시작하는 그루브 가공 롤을 사용합니다.

⁵ RX로 시작하는 그루브 롤을 사용합니다.

⁶ RP로 시작하는 그루브 롤을 사용합니다.

⁷ 6061-T4 또는 6063-T4 합금이 사용되어야 합니다.

⁸ RR로 시작하는 그루브 롤을 사용합니다.

혁신적인 그루브 시스템
IGS® 롤 부품 번호

강관

배관 크기 인치/DN	롤 세트 부품 숫자
1 DN25	RI01G34201

**오리지널 그루브 시스템(OGS) 롤
부품 번호**

강관 및 스케줄 40S 스테인리스 강관

배관 크기 인치/DN	롤 세트 부품 숫자
1 - 1½ DN25 - DN40	R901G34201
1¼ - 1½ DN32 - DN40	R90AG34201
2 - 3½ DN50 - DN90	R902G34203
4 - 6 DN100 - DN150	R904G34206
8 - 12 DN200 - DN300	R908G34212

**오리지널 그루브 시스템(OGS)
롤 부품 번호**

스테인리스 강관
(스케줄 5S - 10S 전용)

배관 크기 인치/DN	롤 세트 부품 숫자
2 - 3½ DN50 - DN90	RX02G34203
4 - 6 DN100 - DN150	RX04G34206
8 - 12 DN200 - DN300	RX08G34212

롤 부품 번호
동관

배관 크기 인치/DN	롤 세트 부품 숫자
2 - 6 54.0 - 155.6	RR02G34206
8 206.4	RR08G34208

**오리지널 그루브 시스템(OGS) 롤
부품 번호**

PVC 및 알루미늄

배관 크기 인치/DN	롤 세트 부품 숫자
2 - 3½ DN50 - DN90	RP02G34203
4 - 6 DN100 - DN150	RP04G34206
8 - 12 DN200 - DN300	RP08G34212

IGS™ 그루브 사양

IGS 롤 홈 사양에 관한 최신 정보는 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 Victaulic 간행물 25.14의 최신 개정판을 참조하십시오.

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.14.pdf>



OGS 그루브 사양

OGS 롤 홈 사양에 관한 최신 정보는 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 Victaulic 간행물 25.01의 최신 개정판을 참조하십시오.

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



동관 롤 그루브 사양

동관 롤 홈 사양에 관한 최신 정보는 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 Victaulic 간행물 25.06의 최신 개정판을 참조하십시오.

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



추가 리소스

탄소강, 스테인리스강, 알루미늄 및 CPVC/PVC 파이프용 24인치/DN600 이하의 Victaulic 구리 연결 제품에 대한 자세한 내용은 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 I-100 현장 설치 핸드북의 현재 개정판을 참조하십시오.

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Victaulic 구리 연결 제품에 대한 자세한 내용은 오른쪽의 모바일 QR 코드 링크를 스캔하거나 이 데스크톱 링크를 클릭하여 확인/다운로드할 수 있는 I-600 현장 설치 핸드북의 현재 개정판을 참조하십시오.

<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

RG3400 롤 그루브 가공 공구

