

## RG3400 Soğuk Şekil Veren Yiv Açma Aracı

**IGS™**  
**OGS****⚠ UYARI**

Bu talimatlara ve uyarılara uyulmaması ölüme, ciddi yaralanmalara, maddi hasara ve/veya ürün hasarına neden olabilir.

- Herhangi bir boru hazırlama makinesini kullanmadan veya makinenin bakımını yapmadan önce, işletim ve bakım kılavuzundaki tüm talimatları ve makine üzerindeki tüm uyarı etiketlerini okuyun.

- Boru hazırlama makinesinin etrafında çalışırken koruyucu gözlük, baret, koruyucu ayakkabı ve koruyucu kulaklık kullanın.
- Kullanım ve bakım kılavuzunu makineyi kullanan herkesin ulaşabileceği bir yerde saklayın.

Herhangi bir kılavuzun ilave kopyalarına ihtiyaç duymaz veya herhangi bir boru hazırlama makinesinin güvenlive doğru şekilde çalıştırılması ile ilgili sorularınız olması halinde lütfen Victaulic ile iletişime geçin: P.O. P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-Posta: pickvic@victaulic.com

*Orijinal Talimatlar*



## İçindekiler

<b>Tehlike Değerlendirmesi</b> .....	2	<b>Pafta Parça Numaraları</b> .....	22
<b>Operatör Güvenlik Talimatları</b> .....	2	<b>Yiv Teknik Özellikleri</b> .....	23
<b>Giriş</b> .....	4	<b>Bakır boru yiv teknik özellikleri</b> .....	23
Makineyi Teslim Alma .....	5	<b>Ek Kaynaklar Bağlantısı</b> .....	24
Konteyner İçerikleri .....	5	<b>AT Uygunluk Beyanı</b> .....	25
<b>Güç Gereksinimleri</b> .....	5		
Uzatma Kablosu Gereksinimleri .....	5		
<b>Makine Terminolojisi</b> .....	6		
<b>Makine Boyutları ve Teknik Özellikleri</b> .....	7		
<b>Makinenin Kurulumu</b> .....	7		
<b>İşletim Öncesi Ayarlar</b> .....	8		
Yiv Açma Paftaları .....	8		
Boru Uzunluğu Gereksinimleri .....	8		
Yiv Açılması İçin Uygun Boru Uzunlukları .....	9		
Uzun Boru Uzunlukları .....	9		
Yiv Açma Çapı Durdurma Ayarı .....	10		
BORU SABİTLEYİCİNİN AYARLANMASI .....	12		
<b>Yiv Açma İşlemi</b> .....	13		
<b>Pafta Seti Temizliği</b> .....	14		
<b>Alt pafta çıkarma</b> .....	15		
<b>Üst pafta çıkarma</b> .....	16		
<b>Üst Pafta KURULUMU</b> .....	17		
<b>ALT Pafta Kurulumu</b> .....	17		
<b>Bakım</b> .....	19		
Hidrolik Sistemin Doldurulması .....	19		
Boru Standı .....	19		
<b>Parça Sipariş Bilgileri</b> .....	20		
<b>Sorun Giderme</b> .....	20		
<b>RG3400 Dereceleri - Maksimum Boru Boyutu ve Et Kalınlığı Kapasitesi<sup>1</sup></b> .....	21		

## TEHLİKE DEĞERLENDİRMESİ

Çeşitli tehlike seviyelerinin belirlenmesi ile ilgili tanımlar aşağıda verilmiştir.



Bu güvenlik ikazı sembolü önemli güvenlik mesajlarını gösterir. Bu simgeyi gördüğünüzde yaralanma tehlikesine karşı dikkatli olun. Altında verilen mesajı dikkatlice okuyun ve tam olarak anladığınızdan emin olun.

### TEHLİKE

- **Tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere verilen talimatların yerine getirilmemesi halinde, ciddi yaralanma ve hatta ölüm tehlikesinin son derece belirgin olduğu durumlarda "TEHLİKE" ibaresi kullanılır.**

### UYARI

- **"UYARI" ibaresi, tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere talimatların yerine getirilmemesi halinde ciddi yaralanmalar, hatta ölümlü sonuçlanabilecek tehlikelerin veya emniyetli olmayan uygulamaların mevcut olduğu anlamına gelir.**

### DİKKAT

- **"DİKKAT" ibaresi, tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere talimatların yerine getirilmemesi halinde ciddi yaralanmalar, üründe hasar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek tehlikelerin veya emniyetli olmayan uygulamaların mevcut olduğu anlamına gelir.**

### İKAZ

- **"İKAZ" ibaresi ise önemli, ancak bu tehlikelerle ilgili olmayan özel talimatlar söz konusu olduğunda kullanılır.**

## OPERATÖR GÜVENLİK TALİMATLARI

RG3400 Soğuk Şekil Veren Yiv Açma Makinesi sadece boru/tüp üzerinde yiv açma amacıyla tasarlanmıştır. Bu makinenin kiracısı veya sahibi, her operatörün bu kılavuzu okumasını ve makineyle çalışmadan ÖNCE bu yiv açma makinesinin çalışmasını tam olarak anlamasını sağlamaktan sorumludur. Bu talimatlar, makinenin kurulumu ve bakımı dahil olmak üzere güvenli çalışma biçimini açıklamaktadır. Her bir operatör makinenin işlemleri, uygulamaları ve sınırlarını çok iyi bilmelidir. Bu kılavuzda açıklanan tehlikeler, uyarılar ve önlemlerin okunması ve anlaşılması konusunda özellikle hassasiyet gösterilmelidir.

Operatörler, tüm uygun Mesleki Güvenlik ve Sağlık İdaresi (OSHA) yönergelerine ve eğitimlerine ve/veya ulusal olarak tanınan diğer standartlara ve ayrıca iş sahasına özgü gereksinimlere uymalıdır. Bu makinenin kullanılması el ustalığı, mekanik beceriler ve sağlam güvenlik alışkanlıkları gerektirir. Bu makine güvenli ve sorunsuz biçimde çalışacak şekilde tasarlanmış ve üretilmiş olmasına rağmen bir kazaya sebebiyet verebilecek her muhtemel durumu öngörmek pek mümkün değildir. Operatör, kurulum ve bakım dahil olmak üzere kullanımın her aşamasında her zaman "önce güvenlik" prensibine uygun hareket etmelidir.

Bu kılavuzu daima kolayca ulaşılabilir şekilde temiz ve kuru bir yerde saklayın. Ek kopyalar talep üzerine Victaulic Satış Temsilciniz aracılığıyla temin edilebilir veya victaulic.com adresinden PDF versiyonu indirilebilir.

**⚠ TEHLİKE**

1. **Bu makineyi tehlikeli olabilecek ortamlarda kullanmaktan kaçının.** Bu makineyi yağmura maruz bırakmayın ve nemli veya ıslak yerlerde kullanmayın. Bu makineyi eğimli veya pürüzlü yüzeylerde kullanmayın. Çalışma alanının iyi aydınlatılmasına özen gösterin. Makinenin düzgün çalışması için yeterli alan ayırın.
2. **Operatörü elektrik çarpmasından korumak için motoru topraklayın.** Motorun dahili olarak topraklanmış bir elektrik kaynağına bağlı olduğunu doğrulayın.
3. **Makinede herhangi bir servis işlemi yapmadan önce güç kablosunun elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.** Makinede bakım çalışmaları sadece yetkili personel tarafından yapılmalıdır. Makinede herhangi bir servis veya ayar işlemi yapmadan önce daima güç kablosunun elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin. Tüm kilitleme/etiketleme prosedürlerine uyun.
4. **Yanlışlıkla çalışmasını önleyin.** Makineyi bir elektrik kaynağına bağlamadan önce güç düğmesini "KAPALI" konuma getirin.

**⚠ UYARI**

1. **İlgili tüm yerel ve ulusal güvenlik yönetmeliklerini takip edin.**
2. **Sırt yaralanmalarına karşı dikkatli olun.** Makine bileşenlerini taşıırken güvenli kaldırma teknikleri için daima OSHA yönergelerini ve/veya ulusal olarak tanınan diğer standartları izleyin.
3. **Uygun kıyafetler giyin.** Bol kıyafetler veya hareketli parçalara takılabilecek başka şeyler giymeyin ve takı takmayın.
4. **Makineyle çalışırken koruyucu donanım kullanın.** Her zaman koruyucu gözlük, baret, ayak koruması ve işitme koruması kullanın (yiv açma işlemi sırasında 104 desibele kadar ses seviyeleri oluşabilir).
5. **Yiv açma işlemi sırasında ellerinizi ve aletleri yiv açma paftalarından uzak tutun.** Yiv açma paftaları parmaklarınızı ve ellerinizi ezebilir. Yeterli uzunlukta boru kullanın.
6. **Makinenin çalışması sırasında boru uçlarının iç kısmına ulaşmaya çalışmayın.** Boru kenarları keskin olabilir; eldiveniniz, elleriniz ve kıyafetlerinizin kolları buraya takılabilir.
7. **Makineyi boru dönüş yönünün tersine çalıştırın.** Makine mutlaka emniyet pedalı, operatörün kolayca erişebileceği bir konuma yerleştirilerek çalıştırılmalıdır. Hareketli parçalara uzanmaya çalışmayın. Makinede bir emniyet pedalı yoksa KULLANMAYIN (Victaulic ile iletişime geçin).
8. **Aşırı uzanmaktan kaçının.** Her zaman dengeli biçimde çalışmaya özen gösterin. Emniyet pedalının operatör tarafından kolayca erişilebildiğini doğrulayın.
9. **Makine üzerinde hiçbir değişiklik yapmayın.** Makinenin güvenliğini veya performansını etkileyecek şekilde hiçbir bileşeni veya güvenlik donanımını ÇIKARMAYIN.

**⚠ DİKKAT**

1. **RG3400 makinesi SADECE bu kılavuzda belirtilen boru/tüp boyutları, malzemeleri ve et kalınlıklarında yiv açmak için tasarlanmıştır.**
2. **Makineyi kontrol edin.** Makineyi kullanmadan önce hareketli parçaların önünde herhangi bir engel olup olmadığını kontrol edin. Makine bileşenlerinin "Makinenin Kurulumu" bölümüne uygun olarak takıldığını ve ayarlandığını doğrulayın. Birbiriyle uyumlu pafta setlerinin monte edildiğini ve bunların yağlandığını doğrulayın.
3. **Her zaman tetikte olun.** Uyuşturucu (tıbbi veya eğlence amaçlı), ilaç, alkol veya yorgunluğun etkisi altındaysanız makineyi KULLANMAYIN.
4. **Ziyaretçileri, stajyerleri ve gözlemcileri çalışma alanından uzak tutun.** Tüm ziyaretçiler ekipmandan her zaman güvenli bir mesafede tutulmalı ve ziyaretçilere bu kılavuzu inceleme fırsatı sunulmalıdır.
5. **Çalışma alanlarını temiz tutun.** Makinenin etrafındaki çalışma alanında operatörün hareketini sınırlayabilecek her türlü engeli kaldırın. Kayma veya düşmeyi önlemek için yere dökülenleri temizleyin.
6. **İş parçasını, makineyi ve aksesuarları sabitleyin.** Makinenin sabit ve dengeli olduğundan emin olun. "Makinenin Kurulumu" bölümüne başvurun.

## ⚠ DİKKAT

- İş parçasını destekleyin.** Uzun boruları "Uzun Borular" bölümünde açıklandığı şekilde bir boru/tüp standı kullanarak destekleyin.
- Makineyi zorlamayın.** Herhangi bir işlem gerçekleştirirken makineyi veya aksesuarları bu talimatlarda açıklanan kapasitelerinin dışında zorlamayın. Makineyi aşırı yüklemeyin.
- Makinenin bakımına özen gösterin.** Yeterli ve güvenli performans alabilmek için makineyi daima temiz tutun. Makine bileşenlerinin eşleştirilmesi ve yağlanması ile ilgili talimatlara uyun.
- Yalnızca orijinal Victaulic yedek parçalarını ve aksesuarlarını kullanın.** Başka parçaların kullanılması garantinin geçersiz kalmasına, performansın düşmesine ve tehlikeli durumların ortaya çıkmasına neden olabilir. "Parça Sipariş Bilgileri" ve "Aksesuarlar" bölümlerine bakın.
- Makine üzerindeki etiketleri çıkarmayın.** Hasarlı veya aşınmış etiketleri değiştirin.

## GİRİŞ

### İKAZ

- Bu kılavuzda verilen çizimler ve/veya resimler kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüş olabilir.**
- Bu makine ve ayrıca bu işletim ve bakım talimatları kılavuzu, münhasır mülkiyet hakkı Victaulic'in elinde bulunan ticari markalar, telif hakları ve/veya patentli özellikler içermektedir.**

RG3400, Victaulic yivli boru ürünlerini alırken borulara yiv açmak için kullanılan bir hidrolik besleme makinesidir. RG3400 makinesi, 1 – 12 inç/DN25 – DN300 çelik boru, 2 – 8 inç/DN50 – DN200 bakır boru, 2 – 12 inç/DN50 – DN300 paslanmaz çelik ve 2 – 12 inç/DN50 – DN300 PVC/alüminyum boru için yiv açma paftalarıyla donatılabilir. Paftalar üzerinde boyut ve parça numarası işaretlidir ve bu paftalar, boru/tüp malzemesinin tanımlanması için renk kodu içerir. Belirli yiv profili ve boru boyutları/malzemesi için yiv açma paftaları sipariş edilmelidir. **NOT:** Büyük miktarlarda paslanmaz çelik boruya yiv açılacaksa, Victaulic bu amaç için özel bir pafta setinin satın alınmasını tavsiye eder. Ek gereksinimler için "Pafta Seti Temizliği" bölümüne bakın.

### ⚠ UYARI

- Bu makine YALNIZCA belirlenen parametrelere uygun teknik özellikleri taşıyan borularda/tüplerde yiv açılması için kullanılmalıdır.**
- Üst ve alt yiv paftalarının uyumlu bir set olmasına mutlaka dikkat edin.**

**Bu talimatlara uyulmaması makineye hasar verebilir ve ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek ürün arızalarına neden olabilir.**

## MAKİNEYİ TESLİM ALMA



RG3400 makineleri, tekrarlanan sevkiyatlar için tasarlanmış sağlam konteynerlerde ayrı ayrı paketlenmiştir. Kiralanan makineleri geri gönderirken kullanmak üzere orijinal konteyneri saklayın.

Makineyi teslim aldıktan sonra, gerekli tüm parçaların mevcut olduğunu doğrulayın. Eksik parça varsa Victaulic ile iletişime geçin.

## KONTEYNER İÇERİKLERİ

Miktar	Açıklama
1	Motorlu ve Hidrolik Pompa Kollu Makine
1	Ayak Anahtarı
1	Boru Standı
1	Go/No-Go Tipi Yiv Açılmış Boru Çapı Ölçme Şeridi
1	IGS Yiv Onaylama Kablosu, Sadece FP Makineleri
1	Aksesuar Depolama Çantası
2	İşletim ve Bakım Kılavuzu
2	Onarım Parçaları Listesi

## PAFTA SETLERİ

Pafta setleri, ilk siparişe bağlı olarak makine ile birlikte gönderilir. Ayrı olarak satın alınması gereken mevcut tüm pafta setlerinin listesi için sayfa 22'ye bakın.

## GÜÇ GEREKSİNİMLERİ

⚠ **TEHLİKE**

- GELEN GÜCÜ YALNIZCA YETKİLİ ELEKTRİK TEKNİSYENLERİ BAĞLAMALIDIR.**

- Elektrik çarpması riskini azaltmak amacıyla doğru topraklama için elektrik kaynağını kontrol edin.
- Makinede herhangi bir servis veya ayar işlemi yapmadan önce daima güç kablosunun elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin. Tüm kilitleme/etiketleme prosedürlerine uyun.
- Fiş üzerinde KESİNLİKLE hiçbir değişiklik yapmayın.

**Bu talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmalara, hatta ölüme neden olabilir.**

RG3400 makinesi, tüm yerel ve ulusal elektrik kodu gereksinimlerine uygun olarak düzgün bir şekilde topraklanmalıdır.

Maksimum akım çekişi 15 amperdir. Makine motoru bölge için uygun teknik özelliklere ayarlanmıştır.

## UZATMA KABLOSU GEREKSİNİMLERİ

Kablo bağlantıları önceden yapılmış prizler mevcut olmadığında ve uzatma kablosuna ihtiyaç duyulduğunda, uygun kablo boyutunun (yani iletken Boyutu Amerikan Tel Ölçüsü) kullanılması önemlidir. Kablo boyutu seçimi, makine değerine (amper) ve kablo uzunluğuna (fit) bağlıdır. Gerekenden daha ince bir kablo boyutu (ölçüsü) kullanılması, makine çalışırken makine motorunda önemli bir gerilim düşüşüne neden olacaktır. Gerilim düşüşleri makinenin motorunda hasara neden olabilir ve makinenin hatalı çalışmasına yol açabilir. **NOT:** Gerekenden daha kalın bir kablo boyutu kullanmak kabul edilebilir. Uzatma kabloları, güvenli ve doğru kullanım için geçerli tüm yerel yasalara ve tesis kurallarına uygun olmalıdır.

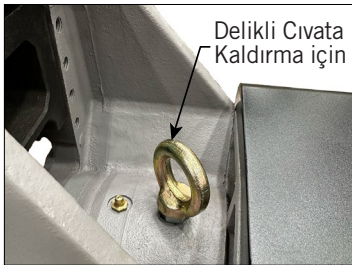
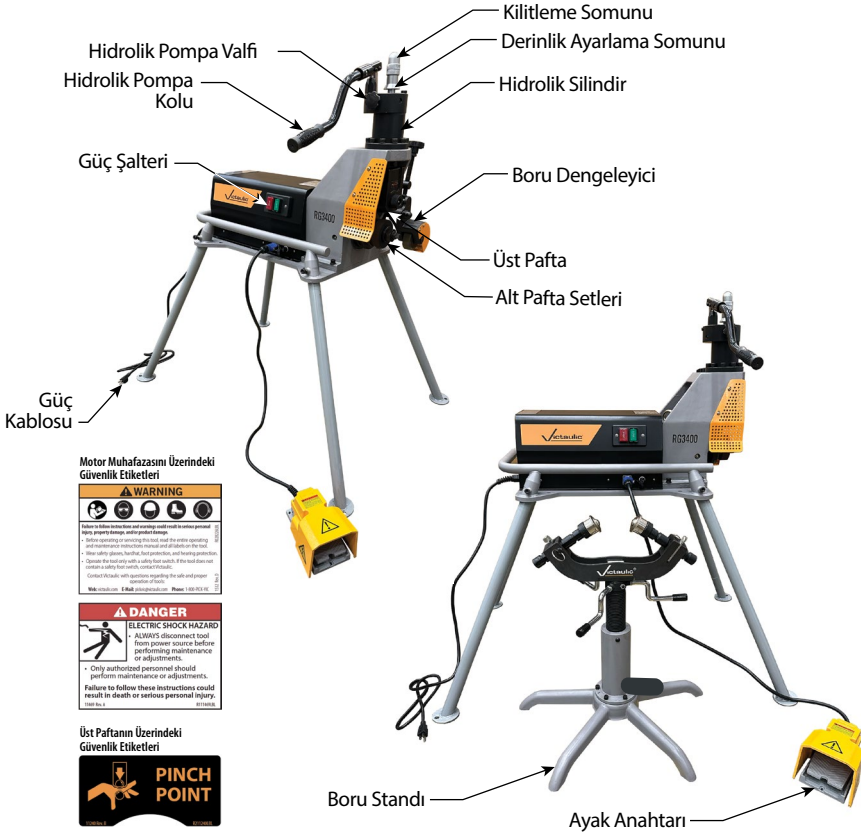
Aşağıdaki tabloda 100 ft/31 m'ye kadar olan kablo uzunlukları için gerekli kablo boyutları listelenmiştir. 100 ft/31 m'den daha uzun uzatma kablolarının kullanılmasından kaçınılmalıdır.

Makine Değerleri volt/amper	Kablo Uzunlukları		
	25 fit 8 metre	50 fit 15 metre	100 fit 31 metre
110/120 14,5	12 kalibre	12 kalibre	10 kalibre
220 8	14 kalibre	12 kalibre	10 kalibre

## MAKİNE TERMİNOLOJİSİ

### İKAZ

- Bu kılavuzda verilen çizimler ve/veya resimler kolay anlaşılması için orantsız büyütülmüş olabilir.
- Bu makine ve ayrıca bu işletim ve bakım talimatları kılavuzu, münhasır mülkiyet hakkı Victaulic'in elinde bulunan ticari markalar, telif hakları ve/veya patentli özellikler içermektedir.



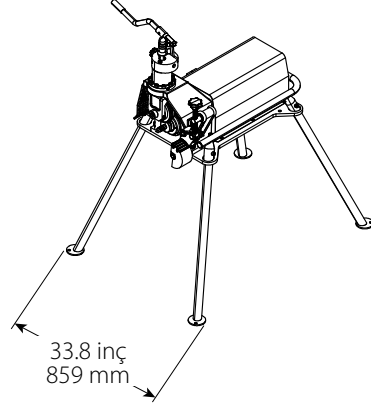
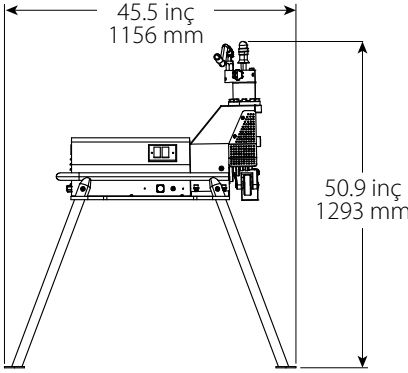
### UYARI

- Makineyi istenen yere kaldırmak/taşımak için bir tepe vincini kullanılmaldır.
- Soldaki fotoğrafta gösterildiği gibi, makinenin içindeki orta bölümde bir delikli cıvata bulunur.
- Tepe vincinin minimum kapasite değeri 500 pound/ 227 kilogram olmalıdır.

Bu talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.



## MAKİNE BOYUTLARI VE TEKNİK ÖZELLİKLERİ



Makine Ağırlığı: 302 lb/137 kg

Gerilim: 110/120/220-volt, Tek Fazlı

Frekans: 50/60 Hz

Not: Bu makine aşağıdaki dört motor seçeneğine sahiptir: 220V/50HZ, 220V/60HZ, 120V/60HZ, 110V/50HZ

Yağ Haznesi Kapasitesi: 5 fl oz/150 ml

## MAKİNEİNİN KURULUMU

### ⚠ UYARI

- Aksi belirtilmedikçe güç bağlantısını yapmayın.
- Makineyi istenen yere kaldırmak/taşımak için bir tepe vinci kullanılmalıdır.

**Bu talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**

1. Tüm bileşenleri çıkarın ve gerekli tüm öğelerin dahil edildiğini doğrulayın. "Makineyi Teslim Alma" bölümüne başvurun.

2. Makine ve boru standı için bir konum seçin. Şunları içeren bir konum seçin:

- a. Gerekli güç. "Güç Gereksinimleri" bölümüne bakın
- b. Yiv açılacak borunun uygun şekilde taşınması için gerekli alan
- c. Makine ve boru standı için düz bir yüzey

3. Makineyi düz bir yüzeye yerleştirin. Makinenin önden arkaya ve yandan yana düz olduğunu doğrulamak için plaka ve silindirini üzerine bir terazi yerleştirin.



4. Hidrolik sistemin yağ ile dolu olduğunu doğrulayın. Hidrolik yağ gereksinimleri için "Bakım" bölümüne başvurun.

## İŞLETİM ÖNCESİ AYARLAR

Her RG3400 makinesi sevkıyattan önce fabrikada kontrol ve test edilir. Ancak yiv açmadan önce, makinenin düzgün çalışmasını sağlamak için aşağıdaki ayarlamalar yapılmalıdır.

### ⚠ UYARI

- **Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.**

**Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**

### YİV AÇMA PAFTALARI

Makineye uygun pafta setinin takıldığını doğrulayın. Paftalar, boru ebadına ve parça numarasına göre işaretlenmiştir. Referans sayfası 22. Makineye uygun pafta seti takılmamışsa, paftaları değiştirmek için sayfa 14 – 18'e bakın.

### ⚠ DİKKAT

- **Pafta tespit civatalarının sıkı olduğunu doğrulayın.**

**Gevşek tespit civataları makinede ve silindirlerde ciddi hasarlara neden olabilir.**

### BORUNUN YİV AÇILMAK ÜZERE HAZIRLANMASI

### ⚠ DİKKAT

- **Yiv paftası ömrünü uzatmak için, boru uçlarının iç ve dış yüzelerindeki yabancı cisimler ve gevşek pas temizlenmelidir. Pas, yiv açma paftalarının yüzeyini aşındıracak nitelikte bir malzemedir.**

**Yabancı cisimler yiv açma paftalarına engel olarak veya bunlara zarar vererek yivlerin sapmasına ve Victaulic teknik özelliklerinin dışına çıkmasına neden olabilir.**

Makinenin doğru çalışması ve Victaulic şartnamelerine uygun yivlerin açılabilmesi için mutlaka aşağıdaki boru hazırlama adımlarının takip edilmesi gerekir.

1. Victaulic, yivli uçlu boru ürünleriyle dik kesilmiş boruların kullanılmasını önerir. Dik kesilen boru uçlarından itibaren izin verilen maksimum tolerans: 3 ½ inç/DN 90 ve daha küçük boyutlar için ½ inç/0,8 mm. 4 inç/DN100 ve daha büyük boyutlar için ¼ inç/1,6 mm. Bunlar gerçek kare çizgisinden ölçülür.

2. İç ve dış kaynak dikişleri ve bombeler mutlaka boru yüzeyine silme gelecek şekilde zımparalanmalıdır.

3. Boru ucunun iç çapında bulunan, yiv açma paftalarını engelleyebilecek veya bunlara zarar verebilecek kaba tortular, kirler ve diğer yabancı maddeler temizlenmelidir. Boru ucunun ön kenarı düz olmalı ve girintili/çıkıntılı yüzey bozuklukları içermemelidir, aksi takdirde yiv açma takibinin yanlış yapılmasına ve neticesinde kaplin montajının zorlaşmasına neden olur.

### BORU UZUNLUĞU GEREKSİNİMLERİ

RG3400 makineler bir boru standı kullanılmadan kısa borularda yiv açılmasını mümkün kılar. Tablo 1' de RG3400 ile güvenli bir şekilde yiv açılacak minimum boru uzunlukları belirtilmiştir. Bu tabloda ayrıca boru standı kullanılmadan soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılacak maksimum boru uzunlukları verilmiştir. Tablo 1'de listelenen maksimum uzunlukları geçen borular için bir boru standı kullanılması gerekir. **NOT:** Tablo 1'de verilen minimum uzunluklardan daha kısa yivli boru nipelleri, Victaulic tarafından temin edilmektedir.

Tablo 1'de verilenlerden daha uzun (20 fit/6 metreye kadar olan) borular mutlaka bir boru standıyla desteklenmelidir. 20 fit/6 metreden iki katı uzunluklara (yaklaşık 40 fit/12 metre) kadar olan borular mutlaka iki adet boru standıyla desteklenmelidir. Talimatlar için bir sonraki sayfadaki "Uzun Boru Uzunlukları" bölümüne bakın.

Tablo 1'de listelenen minimum uzunluktan daha kısa bir borunun kullanılması gerekiyorsa en sondan bir önceki boruyu, son parça, belirtilen minimum uzunluğa eşit (ya da minimum uzunluktan daha uzun) olacak şekilde kısaltın.

**ÖRNEK:** Bir bölümün bitirilmesi için 10 inç/DN250 çapında 20 fit, 4 inç/6,2 m uzunluğunda karbon çeliği boru gerekiyor, ancak sadece 20 fit/6,1 m uzunlukta borular bulunuyor. 20 fit/6,1-m uzunluğunda ve 4 inç/102 mm uzunluğunda karbon çeliği borularda soğuk şekil vererek yiv açmak yerine bu adımları takip edin:

1. Tablo 1'e bakın ve 10 inç/DN250 çapındaki karbon çeliği borular için soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açma işlemi uygulanabilecek minimum uzunluğun 10 inç/255 mm olduğuna dikkat edin.
2. 19 fit, 6 inç/5,9 m boruda ve 10 inç/255 mm boruda soğuk şekil vererek yiv açın. Bir sonraki sayfadaki "Uzun Boru Uzunlukları" bölümüne bakın.

**TABLO 1- YİV AÇMAYA UYGUN  
BORU UZUNLUKLARI**

Nominal Boru Boyutu inç/DN	RG3400 ile Güvenli Şekilde Yiv Açılabilir Minimum Uzunluk inç/mm	Boru Standı Kullanılmadan Yiv Açılabilir Maksimum Uzunluk inç/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

### UZUN BORU UZUNLUKLARI

1. Tablo 1'de listelenen maksimum uzunluktan daha uzun borular için bir boru standı kullanılmalıdır. Boru standını makineye, boru uzunluğunun yarısından bir miktar yükseğe yerleştirin.

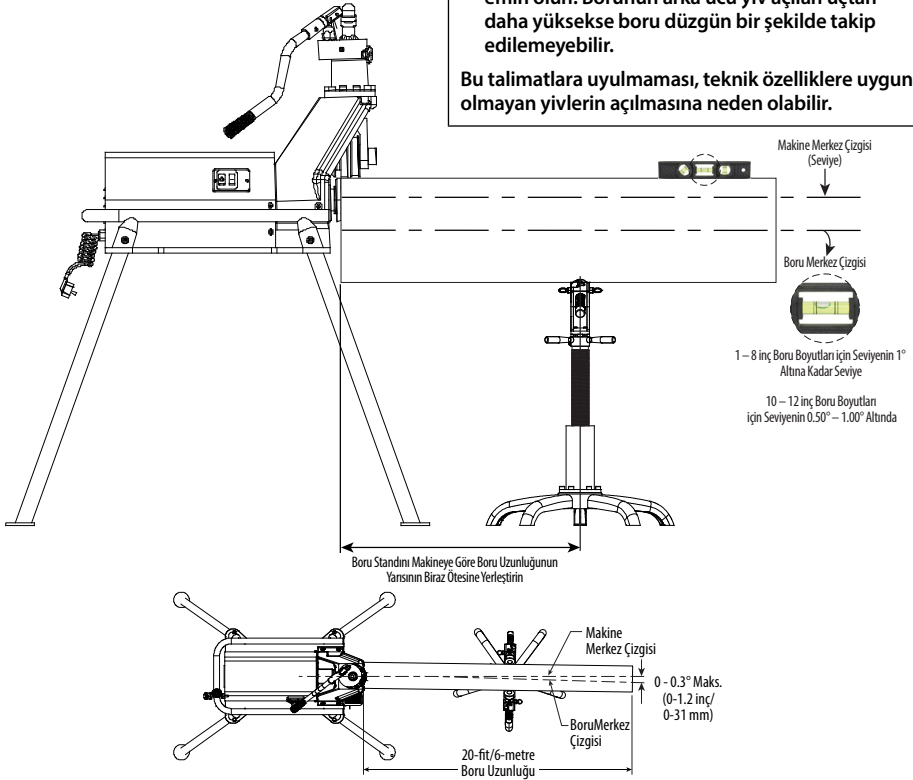
2. Makinenin alt pafta üzerine bir boru yerleştirin.

1 – 8 inç/DN25 – DN200 boru boyutları için boru standı yüksekliğini, boruyu seviyenin 1° altına konumlandırarak şekilde ayarlayın. 10 – 12 inç/DN250 – DN300 boru boyutları için boru standı yüksekliğini, boru açısı seviyenin 0,50° ile 1,00° altında olacak şekilde ayarlayın (gerektiğinde, gerekli boru açısını elde etmek için makineyi yükseltin).

### ⚠ DİKKAT

- Sağdan sola izleme açısı minimumda tutulmalıdır. Boruyu alt pafta üzerinde mümkün olduğunca ortalayın.
- Makinenin düz bir yüzeyde olduğundan emin olun. Borunun arka ucu yiv açılan uçtan daha yüksekse boru düzgün bir şekilde takip edilemeyebilir.

**Bu talimatlara uyulmaması, teknik özelliklere uygun olmayan yivlerin açılmasına neden olabilir.**



Çizimler kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

## YİV AÇMA ÇAPI DURDURMA AYARI

### ⚠ UYARI

- **Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.**

**Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**

Yiv çapı durdurucusu, paftalar her değiştirildiğinde ve boru boyutu veya et kalınlığındaki her değişiklikte ayarlanmalıdır.

1. Makineye doğru, eşleşen pafta setinin takıldığını doğrulayın. Paftalar, boru ebadına ve parça numarasına göre işaretlenmiştir. Doğru, eşleşen paftalar makinede değilse, pafta seti sayfa 14 – 18'deki adımlar izlenerek değiştirilmelidir. Aynı pafta setiyle karbon çelik boruda yiv açma işleminden paslanmaz çelik boruya geçerken, "Pafta Seti Temizliği" bölümündeki tüm adımları uygulayın.

### İKAZ

- **Aşağıdaki ayarlamaları yapmak için uygun malzeme, çap ve et kalınlığına sahip birkaç kısa hurda boru parçası kullanın. Yiv açma için gereken minimum boru uzunlukları için önceki sayfada Tablo 1'e bakın.**



2. Derinlik ayar somununu ve kilitleme somununu, sürgünün boruya doğru hareket edebileceği kadar yükseğe ayarlayın.

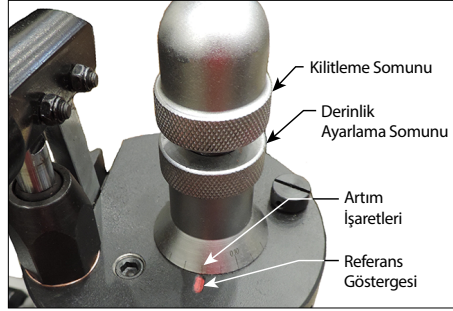


3. Alt paftaya doğru boyutta ve et kalınlığında bir boru parçası yerleştirin.

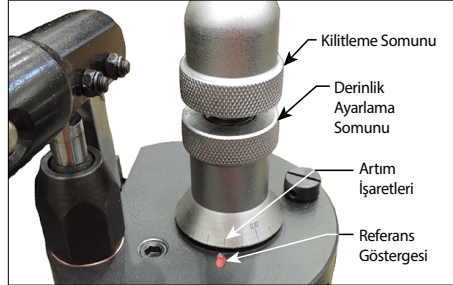


4a. Hidrolik pompa valfini kapatın.

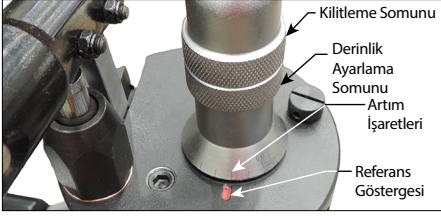
4b. Hidrolik pompa kolunu kullanarak üst silindirin boruya temas edene kadar sürgüyü aşağı indirin.



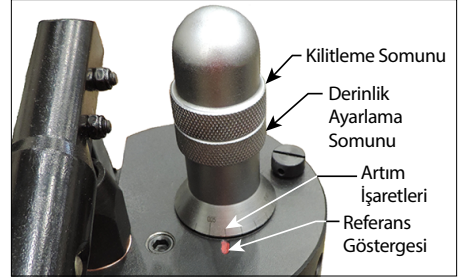
5. Derinlik ayar somununun kilitleme somununu gevşetin. Derinlik ayar somununu, makine kafasının üst kısmına dayanana kadar aşağı doğru sıkın.



6. Derinlik ayar somununu saat yönünün tersine bir tam tur çevirerek ilk derinlik ayarını yapın. Derinlik ayar somunun bir tam dönüşü, çapta 0.20 inç/5,1 mm'lik bir değişikliğe eşittir (derinlikte 0.10 inç/2,5 mm'lik derinlik değişikliği). Namlu üzerindeki her bir artış işareti, çapta 0.01 inç/25 mm'lik bir değişimdir.



7. Derinlik ayarını sabitlemek için kilitleme somununu derinlik ayar somununun üst kısmına karşı aşağı doğru sıkın.

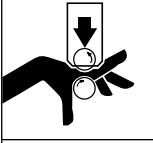


10. "C" yiv çapı çok büyükse (çok sıgısa), kilitleme somununu gevşetin ve derinlik ayar somununu "C" yiv çapı değerine istenen ayar mesafesine kadar yukarı doğru ayarlayın. Victaulic Go/No-Go Yivli Boru Çapı Şeridi, yiv çapı şeridinin her iki tarafında 0.01 inç/0,25 mm'lik artışlarla derecelendirilmiştir. Derinlik ayar somunu üzerindeki her bir artış işareti, çapta 0.01 inç/0,25 mm'lik bir değişikliğe eşittir. Bir sonraki sayfadaki örnekleri referans alın.

11. "C" yiv çapı çok küçükse (çok derinse), kilitleme somununu gevşetin ve derinlik ayar somununu "C" yiv çapı değerine istenen ayar mesafesine kadar aşağı doğru ayarlayın. Victaulic Go/No-Go Yivli Boru Çapı Şeridi, yiv çapı şeridinin her iki tarafında 0.01 inç/0,25 mm'lik artışlarla derecelendirilmiştir. Derinlik ayar somunu üzerindeki her bir artış işareti, çapta 0.01 inç/0,25 mm'lik bir değişikliğe eşittir. Bir sonraki sayfadaki örnekleri referans alın.

12. Yıvsız bir boru ucunda başka bir deneme yivi hazırlayın ve "C" yiv çapını tekrar kontrol edin. "C" yiv çapı spesifikasyonlar dahilinde olana kadar bu bölümdeki tüm adımları izleyin.

## UYARI



**Yiv açma paftaları parmaklarınızı ve ellerinizi ezebilir.**

- Makine üzerinde herhangi bir ayar yapmadan önce mutlaka elektrik kablosunu prizden çıkarın.

- Boruları yüklerken ve çıkarırken ellerinizi silindirlere yaklaştırmıyınız. Çalışma sırasında ellerinizi yiv açma silindirlerinden uzak tutun.
- Çalışma sırasında asla boru ucunun içine veya makinenin karşısına uzanmayın.
- Boruyu her zaman operatörden uzağa döndürerek yiv açın.
- Bu kılavuzda önerilen uzunluklardan daha kısa borularda kesinlikle yiv açmaya çalışmayın.
- Kesinlikle bol kıyafetler, sallanan takılar veya hareketli parçalara takılabilecek başka şeyler giymeyin.

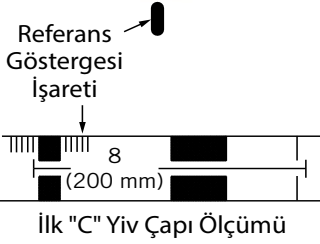
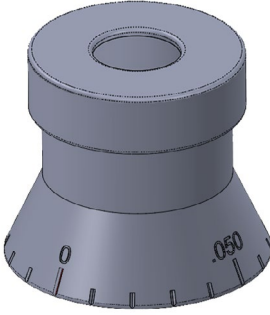
8. "Yiv Açma İşlemi" bölümünü takip ederek numune borusuna yiv açın. Derinlik ayar somunu makine kafasına temas edene kadar yiv açma işlemine devam edin. Yivin tamamlandığından emin olmak için, derinlik ayarlayıcısı makine kafasına oturduktan sonra boruyu iki tur daha döndürün.



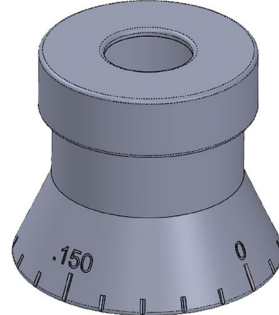
9. Bir deneme yivi hazırlandıktan ve boru makineden çıkarıldıktan sonra, "C" yiv çapını dikkatlice kontrol edin.

"C" yiv çapı boyutu en iyi şekilde Victaulic Go/No-Go Yivli Boru Çapı Şeridiyle kontrol edilir. Verniyer kumpas veya dar alan mikrometresi kullanılıyorsa, yiv 90° aralıklarla iki noktada kontrol edilmelidir. Okunacak ortalama değer, gereken yiv çapına eşit olmalıdır.

İlk Derinlik Durdurma Ayarı



5 Çizgi Ayarıdan Sonra Derinlik Durdurma Ayarı



**ÖRNEK:** İlk derinlik durdurma ayarından sonra Victaulic, Go/No-Go Boru Bandı yiv çapı bandının dışında dört çizgi ölçer. Yukarıdaki "Başlangıç" örneği yivlin çok sık olduğunu göstermektedir. Derinlik ayar somununun saat yönünün tersine doğru beş artış işareti (4+1) çevirin. Yeni derinlik ayarında yiv açın ve son çapı Victaulic Go/No-Go Boru Şeridiyle onaylayın. Ok, yukarıdaki "Son" örnekte gösterildiği gibi yiv çapı şeridi içinde kalmalıdır. Kalmazsa, ayarlama prosedürünü tekrarlayın.

## ⚠ DİKKAT

- Bağlantının doğru çalışabilmesi için "C" yiv çapının mutlaka Victaulic şartlarına uygun olması gerekir.

**Bu talimata uyulmaması yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kaçığına veya arızalara neden olabilir.**

### BORU SABİTLEYİCİNİN AYARLANMASI



RG3400 boru sabitleyicisi, özellikle 8 inç/DN200 ve daha büyük boru boyutlarında kısa ve uzun boruların sallanmasını önlemek üzere tasarlanmıştır. Boru sabitleyicinin silindiri burudan yaklaşık 1/8 inç/3,2 mm uzaktayken başlayın, ardından boru düzgün bir şekilde dönene kadar tekerleği kademeli olarak daha içeri doğru ayarlayın. Dengeleyici silindirin KESİNLİKLE çok fazla içe doğru ayarlamayın, aksi takdirde boru sola eğilir ve merkezden çıkar. Sabitleyici belirli bir boru boyutu ve et kalınlığı için ayarlandıktan sonra, yiv açılacak boru farklı bir boyuta veya et kalınlığına sahip olmadığı sürece boru sabitleyicinin bir daha ayarlanmasına gerek yoktur. Aynı boyuta ve et kalınlığına sahip borular, sabitleyici geri çekilmeksizin makineye takılabilir ve aynı şekilde makineden çıkarılabilir.

## YİV AÇMA İŞLEMİ

### ⚠ TEHLİKE



- Elektrik çarpması riskini azaltmak amacıyla doğru topraklama için elektrik kaynağını kontrol edin.

- Makineyi çalıştırmadan önce, bu kılavuzun "Operatör Güvenlik Talimatları" bölümünü inceleyin.

**Bu talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmalara, hatta ölüme neden olabilir.**

### ⚠ DİKKAT

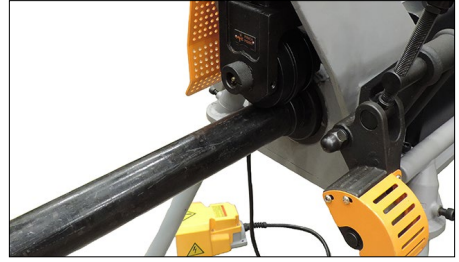
- RG3400 makineleri SADECE sayfa 21'de belirtilen boru boyutlarında ve et kalınlıklarında yiv açmak için tasarlanmıştır.

**Bu kılavuzdaki talimatlara uyulmaması makinenin yanlış çalışmasına neden olur.**

1. Yiv açmaya başlamadan önce bu kılavuzun önceki bölümlerinde yer alan tüm talimatların yerine getirildiğini doğrulayın.
2. RG3400'ü dahili olarak topraklanmış bir elektrik kaynağına takın.
3. Makinenin yan tarafındaki yeşil düğmeye basarak makineyi çalıştırın. Ayak pedalına basın. Makinenin çalışır durumda olduğunu ve alt silindirin saat yönünde döndüğünü doğrulayın.

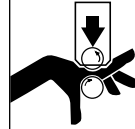


4. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın. Bu, sürgüyü ve üst silindiri en yüksek konumlarına kaldıracaktır.



5. Alt paftaya doğru boyutta ve et kalınlığında bir boru parçası yerleştirin.
6. Düğmeyi saat yönünde çevirerek hidrolik pompa valfini kapatın.

### ⚠ UYARI



**Yiv açma paftaları parmaklarınızı ve ellerinizi ezebilir.**

- Makine üzerinde herhangi bir ayar yapmadan önce mutlaka elektrik kablosunu prizden çıkarın.

- Boruları yüklerken ve çıkarırken ellerinizi silindirlere yaklaştırmıyorsunuz. Çalışma sırasında ellerinizi yiv açma silindirlere uzak tutun.
- Çalışma sırasında asla boru ucunun içine veya makinenin karşısına uzanmayın.
- Boruyu her zaman operatörden uzağa döndürerek yiv açın.
- Bu kılavuzda önerilen uzunluklardan daha kısa borularda kesinlikle yiv açmaya çalışmayın.
- Kesinlikle bol kıyafetler, sallanan takılar veya hareketli parçalara takılabilecek başka şeyler giymeyin.



7. Operatör ve ayak pedalı, makinenin sol tarafında hidrolik pompa kolu ile birlikte konumlandırılmalıdır.
8. Hidrolik pompa kolunu kullanarak üst silindir boruya temas edene kadar sürgüyü aşağı indirin.

9a. Ayak pedalına basın ve borunun dönerken alt silindire karşı kaldığını doğrulamak için izini kontrol edin. Ayrıca, makinenin ön tarafından bakıldığında borunun saat yönünde döndüğünü doğrulayın.

9b. Boru alt silindire dayanırsa, hidrolik pompa kolunu pompalayarak yiv açma işlemine başlayın.

9c. Boru alt silindire dayanmazsa, ayağı ayak pedalından çıkarın ve makinenin yan tarafındaki kırmızı düğmeye basarak makineyi kapatın. Borunun düz olduğunu ve doğru şekilde yerleştirildiğini doğrulayın.

## İKAZ

- Hidrolik pompa kolunu çok hızlı pompalamayın ancak boruyu yiv açmaya ve makinenin motoruna orta düzeyde yük bindirmeye yetecek bir hızda pompalayın (tipik olarak borunun bir dönüşü başına yarım pompalama).

10. Derinlik ayarlayıcıyı makine kafasına temas edene kadar yiv açma işlemine devam edin. Yiv açma işleminin tamamlandığından emin olmak için borunun iki tur daha dönmesine izin verin.

11. Makinenin yan tarafındaki kırmızı düğmeye basarak makineyi çalıştırın.



12. Boruyu serbest bırakmak için düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın (hidrolik pompa valfini açarken kısa boru uzunluklarını desteklemeye hazır olun). Boruyu makineden çıkarın.

## İKAZ

- "C" yiv çapı düzenli olarak kontrol edilmeli ve boyutun Victaulic teknik özellikleri dahilinde kalmasını sağlamak için gerekirse ayarlanmalıdır.

## PAFTA SETİ TEMİZLİĞİ

### İKAZ

- Boru kaplamaları, özellikle de galvanizleme, alt paftanın tırtılnda etkilenebilir. Bu, boru ile çekişin azalmasına neden olarak istenmeyen yiv açma sonuçlarına yol açabilir.
- Alt paftayı düzenli olarak piriç veya paslanmaz çelik kılı (manuel) tel fırça ve basınçlı hava ile temizlemek gerekebilir. Yiv açma işlemi sırasında tırtılın etkili bir şekilde temizlenmesini etkileyebilecek herhangi bir birikime özellikle dikkat edin.
- Büyük miktarlarda paslanmaz çelik boruya yiv açılacaksa, Victaulic bu amaç için özel bir pafta setinin satın alınmasını tavsiye eder. Sık olmayan kullanımda, paftaların temiz olduğundan emin olmak için aşağıdaki prosedürler izlenmelidir.

### UYARI

- Paftaları temizlemek için basınçlı hava kullanırken koruyucu gözlük takın.
  - Makineye takılı haldeyken paftaları TEMİZLEMİYİN.
- Bu talimata uyulmaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**

- Alt paftayı temizlemek için piriç veya paslanmaz çelik kılı (manuel) tel fırça ve basınçlı hava kullanın.
- Üst paftayı temizlemek için piriç veya paslanmaz çelik kılı (manuel) tel fırça kullanarak kalan boru kaplamasını veya kalıntıları temizleyin.
- Daha küçük pafta setlerinde, piriç veya paslanmaz çelik kılı (manuel) tel fırça ile ulaşamayan alanları temizlemek için bir o-ring kazıma aleti kullanın.
- Pafta setini takın ve hurda bir paslanmaz çelik boru parçasına yiv açın. Alt ve üst paftaların yeterince temizlendiğini doğrulamak için iç ve dış çapı kontrol edin. Yiv içine gömülü herhangi bir döküntü kalmamalıdır. Gerekirse önceki adımları tekrarlayın.



## 1 – 3 ½-İNÇ/DN50 – DN90 PAFTA SETLERİ İÇİN ALT PAFTA ÇIKARMA

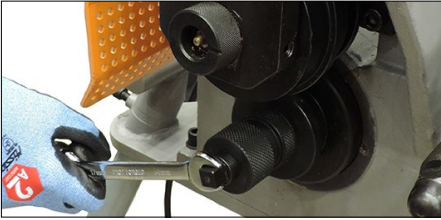
### ⚠ UYARI

- Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.
- Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.

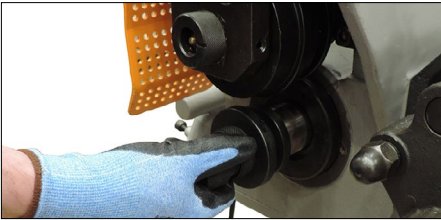
Alt pafta üst paftadan önce çıkarılmalıdır.



1. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın. Bu, sürgüyü ve üst silindiri en yüksek konumlarına kaldıracaktır.



2a. Alt paftayı çıkarmak için 14 mm anahtarla (ürünle birlikte verilir) saat yönünde çevirerek gevşetin.



2b. Alt pafta gevşetildikten sonra alt paftayı çıkarın. Alt paftayı ileride kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.

## 4 – 12-İNÇ/DN100 – DN300 PAFTA SETLERİ İÇİN ALT PAFTA ÇIKARMA

### ⚠ UYARI

- Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.
- Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.

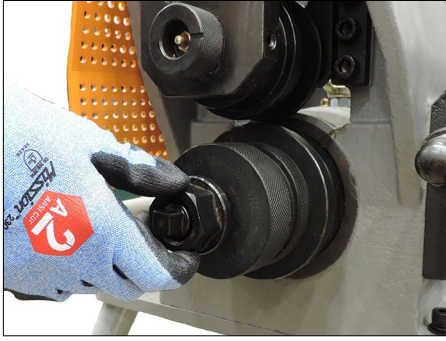
Alt pafta üst paftadan önce çıkarılmalıdır.



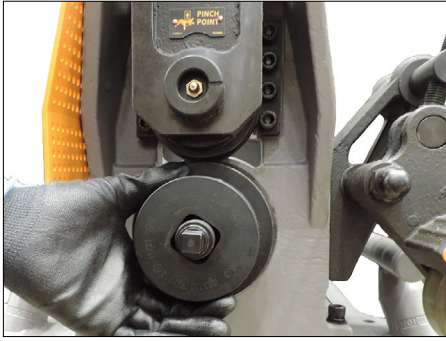
1. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın. Bu, sürgüyü ve üst silindiri en yüksek konumlarına kaldıracaktır.



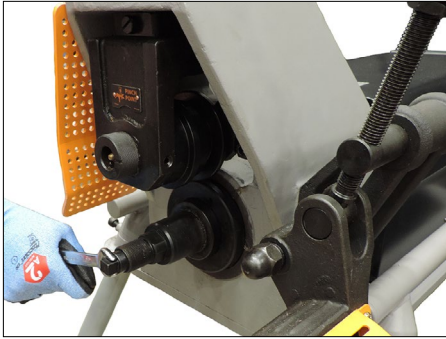
2. Alt pafta tespit somununu 38 mm anahtarla (ürünle birlikte verilir) gevşetin.



3. Alt pafta tespit somununu alt pafta mil yatağından sökün. İleride kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.



4. Alt paftayı alt pafta mil yatağından çıkarın. İleride kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.



4a. Alt pafta mil yatağını 14 mm anahtarla (ürünle birlikte verilir) saat yönünde çevirerek gevşetin.

4b. Mil yatağı gevşetildikten sonra mil yatağını çıkarın. İleride kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.

## ÜST PAFTA ÇIKARMA

### ⚠ UYARI

- Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.

**Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**



1. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın. Bu, sürgüyü ve üst silindiri en yüksek konumlarına kaldıracaktır.



2. Üst mil tespit vidasını 5 mm altıgen anahtarla (ürünle birlikte verilir) gevşetin. Bu vidayı tamamen ÇIKARMAYIN.



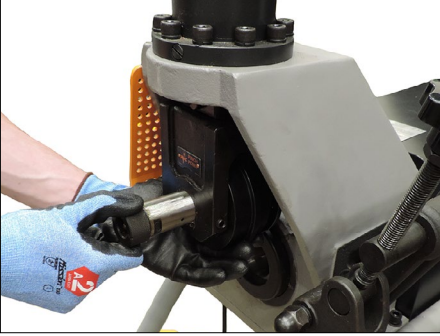
3. Üst paftayı desteklerken, üst mili düz bir şekilde dışarı doğru çekerek sürgüden çıkarın. Üst paftayı çıkarın ve ileride kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.

## ÜST PAFTA KURULUMU

Üst paftayı takmadan önce kirleri çıkarmak için üst mili temizleyin. Üst paftanın içindeki silindir yatağını uygun yağlama ve durum açısından inceleyin.

**Üst pafta alt paftadan önce monte edilmelidir.**

1. İstenilen boyuttaki üst paftayı, üst paftanın üzerindeki işaretler dışı bakacak şekilde dikkatlice sürgünün arkasına yerleştirin.



2. Üst paftayı desteklerken, üst mili kızağa ve üst paftaya yerleştirin.



3. Üst mil üzerindeki yuvayı üst mil tespit vidası ile hizalayın.

4. Üst paftayı üst mil üzerinde tutmak için üst mil tespit vidasını sıkın.

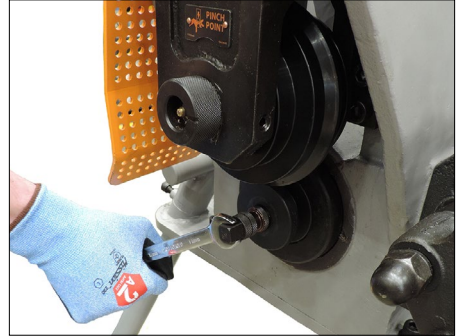
5. Üst pafta yatağını No. 2EP lityum bazlı gres ile yağlayın. Daha fazla bilgi için "Bakım" bölümüne başvurun.

## 1 – 3 ½-İNÇ/DN50 – DN90 PAFTA SETLERİ İÇİN ALT PAFTA KURULUMU

Alt paftayı takmadan önce ana mili ve alt pafta deliğini temizleyerek kirden arındırın. **NOT:** Alt paftayı daha sonra çıkarmaya yardımcı olması için, alt paftayı takmadan önce ana mile ince bir tabaka yağ veya gres (sıkışma önleyici yağlayıcı) sürün.



1. İstenen alt paftayı, makine gövdesine temas edene kadar alt pafta deliğine yerleştirin.



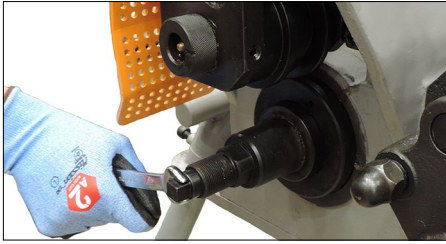
2. Alt paftayı 14 mm anahtarla (ürünle birlikte verilir) saat yönünün tersine çevirerek sıkın.

## 4 – 12-İNÇ/DN100 – DN300 PAFTA SETLERİ İÇİN ALT PAFTA KURULUMU

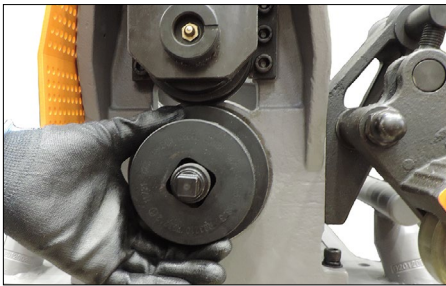
Alt paftayı takmadan önce mili ve alt pafta deliğini temizleyerek kirden arındırın. **NOT:** Alt paftayı daha sonra çıkarmaya yardımcı olması için, alt paftayı takmadan önce mile ince bir tabaka yağ veya gres (sıkışma önleyici yağlayıcı) sürün.



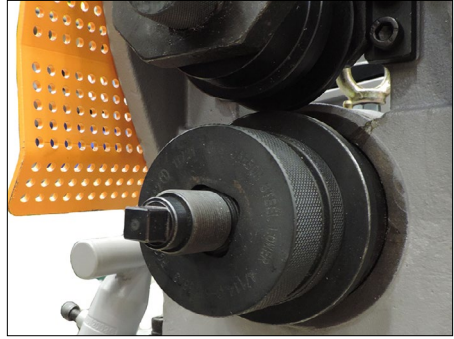
1. Daha büyük boyutlu paftalar için gerekli alt pafta adaptörünü, makine gövdesine temas edene kadar alt pafta deliğine yerleştirin.



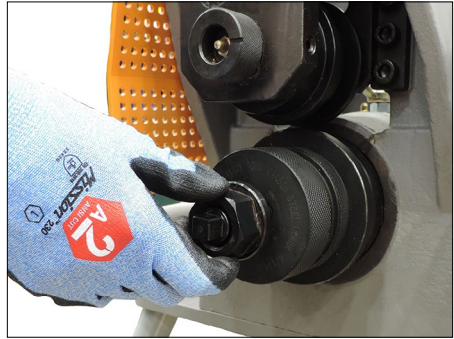
2. Alt pafta adaptörünü 14 mm anahtarla (ürünle birlikte verilir) saat yönünün tersine çevirerek sıkın.



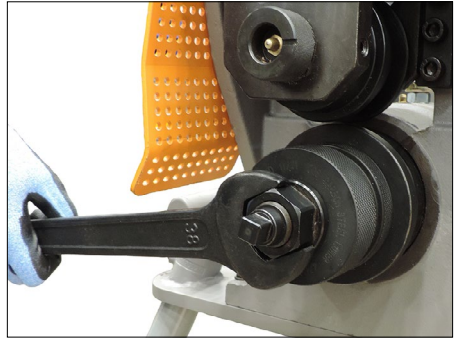
3. İstenilen boyuttaki alt paftayı, işaretli tarafı dış bakacak şekilde alt pafta adaptörüne takın.



4. Alt paftanın ortasındaki kareyi alt pafta adaptörüyle hizalayarak alt paftanın tam olarak yerleştirilmesini sağlayın.



5. Alt pafta tespit somununu alt pafta adaptörüne yerleştirin ve elle sıkın.



6. Alt paftayı alt pafta adaptörü üzerinde tutmak için alt pafta tespit somununu 38 mm'lik bir anahtarla (ürünle birlikte verilir) sıkın.

## BAKIM

### ⚠ UYARI

- Makinede herhangi bir ayar yapmadan önce daima makinenin elektrik kaynağıyla bağlantısını kesin.

**Makinenin yanlışlıkla çalışmaya başlaması ciddi yaralanmalara neden olabilir.**

Her vardiyanın başlangıcından önce makine ve pafta setlerinin temiz olduğunu doğrulayın. Makineyi gres deliklerinden yağlayın.

Paftalar değiştirildiğinde üst pafta yataklarını ve ana mil yataklarını her zaman gres portlarını kullanarak yağlayın. No. 2EP lityum bazlı gres kullanın.

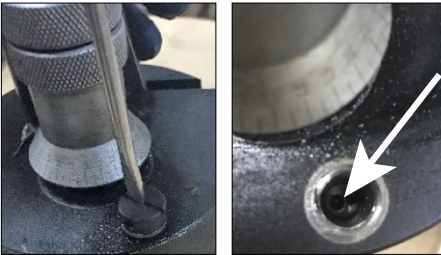
### HİDROLİK SİSTEM

Hidrolik sıvısı seviyesi çalışmadan önce kontrol edilmeli ve özellikle hidrolik pompa düzgün çalışmıyorsa, yılda birkaç kez **kontrol edilmelidir**. Hidrolik pompa için ISO Viskožite Sınıfı 22 yağı kullanın. Hidrolik pompa valfi serbest bırakıldığında yağ seviyesi giriş deliğinden daha yüksek olmamalıdır.

### HİDROLİK SİSTEMİN DOLDURULMASI

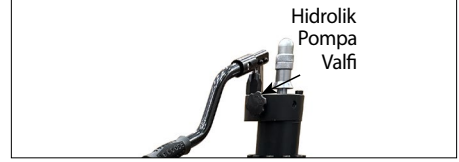


1. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın.



2. Rezervuar kapağını gevşetin ve bir kenara koyun. Seviye giriş deliğine yaklaşıncaya kadar yağ doldurun. **NOT:** Rezervuar kapağının taşma deliğinden yağ dökülmesini önlemek için, hidrolik pompa seviyesini koruyun ve rezervuarı aşırı **DOLDURMAYIN**.

### Hidrolik Sistemin Boşaltılması



1. Düğmeyi saat yönünün tersine çevirerek hidrolik pompa valfini açın.

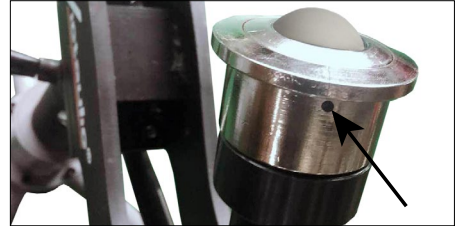


2. Silindiri destekleyen civataları sökün.



3. Silindirin altındaki tapayı çıkarın. Yağ deposunu boşaltın.

### BORU STANDI



Boru standının düzenli olarak yağlanması gerekir. Haftada bir kez, her bir üniversal bilya ünitesinde yukarıda gösterilen yere az miktarda makine yağı uygulayın. Üniversal bilya ünitesini döndürerek hafif makine yağını içeri alın.

## PARÇA SİPARİŞ BİLGİLERİ

Parça siparişi verirken, siparişin işleme alınması ve doğru parçaların gönderilmesi açısından Victaulic için aşağıdaki bilgiler gereklidir. Parça siparişini şu numaradan verebilirsiniz: 1-800-PICK-VIC.

1. Makine Model Numarası
2. Makine Seri Numarası
3. Miktar, Ürün Numarası, Parça Numarası ve Açıklama
4. Parçaların gönderileceği yer – Şirket Adı ve Adresi
5. Parçaların kimin dikkatine gönderileceği – Yetkili Adı
6. Sipariş Emri Numarası
7. Fatura Adresi

## SORUN GİDERME

SORUN	OLASI NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
Boru, yiv açma paftalarında durmuyor.	Uzun boru yanlış yerleştirilmiş.	"Uzun Boru Uzunlukları" bölümüne bakın.
Yiv açma sırasında borunun dönmesi duruyor.	Alt paftada pas veya kir birikmiş. Yiv açma paftaları aşınmış. Hidrolik pompa kolunun aşırı kullanımı nedeniyle motor durmuş. Motoru besleyen elektrik devresinde devre kesici açılmış veya sigorta atmış.	Sert tel fırça ile alt paftadaki birikintileri temizleyin. Alt paftada aşınmış dişlerin olup olmadığını kontrol edin.. Aşınmışsa değiştirin. Boruyu serbest bırakmak için hidrolik pompa valfini açın, ardından hidrolik pompa valfini kapatın. Orta hızda pompalayarak yiv açmaya devam edin. Kesiciyi sıfırlayın veya sigortayı değiştirin.
Yiv açılırken borudan yüksek bir gıcırdaya sesi geliyor.	Uzun borularda boru desteği yanlış yerleştirilmiş. Boru "aşırı takibi" söz konusu. Boru ucu dik kesilmemiş. Boru alt paftaya aşırı derecede sürtünüyor.	"Uzun Boru Uzunlukları" bölümüne bakın. Boru ucunu dik kesin. Boruyu makineden çıkarın ve gerektiğinde alt paftanın yüzeyine bir gres tabakası uygulayın.
Yiv açma sırasında yaklaşık her boru dönüşünde yüksek bir gümbürtü veya çarpma sesi geliyor.	Boruda yüksek bir kaynak dikişi vardır.	Yükseletilmiş iç ve dış kaynak kordonları ve dikişleri boru uçlarından 2 inç/50 mm geride boru yüzeyi ile aynı hizada olmalıdır.
Makine boruya yiv açmıyor.	Hidrolik pompa valfi sıkıca kapatılmamış. Hidrolik pompanın yağı azalmış. Boru, makinenin et kalınlığı kapasitesinin dışında.	Hidrolik pompa valfini sıkın. "Bakım" bölümüne başvurun. Sayfa 21'e bakın.

Makinenin sorun giderme bölümünde açıklanmayan bir arıza yapması durumunda, yardım için Victaulic Uygulama Mühendisliği ile iletişime geçin.

## İKAZ

- Aşağıdaki "Maksimum Boru Boyutu ve Et Kalınlığı Kapasitesi" tablosu, bu kılavuzun arka kapağında basılı olan tarih itibarıyla doğrudur. En güncel bilgiler için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz Victaulic yayını 24.01'e bakın:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>

RG3400 DERECELERİ - MAKSİMUM BORU BOYUTU VE ET KALINLIĞI KAPASİTESİ<sup>1</sup>

Boru Malzemesi	Boru Boyutu (inç/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
Çelik (IGS) <sup>2,3</sup>	Çiz. 10 - 40	-											
Çelik (OGS) <sup>2,4</sup>	Çiz. 5 - 40											Çiz. 5 - 20	
Paslanmaz Çelik <sup>2,4</sup>	Çiz. 40S											Çiz. 20S	
Lt. Et SS <sup>5</sup>	-		Çiz. 5S - 10S										
Alüminyum <sup>6,7</sup>	-		Çiz. 5 - 40									Çiz. 5 - 20	
PVC Plastik <sup>6</sup>	-		Çiz. 40	Çiz. 40 - 80							Çiz. 40	-	
Bakır <sup>8</sup>	-		K, L, M, DWV tipleri									-	

<sup>1</sup> Sadece RG3400'e özel yiv açma paftaları kullanılmalıdır. RG3400 Pafta Yiv Açma Makinesiyle alternatif Victaulic yiv açma paftaları veya başka bir üreticinin parçaları kullanılmamalıdır.

<sup>2</sup> Maksimum değerler 150 BHN (Brinell Sertlik Sayısı) ve altı ile sınırlıdır.

<sup>3</sup> RI harfiyle işaretlenmiş yiv açma paftaları kullanın.

<sup>4</sup> R harfiyle işaretlenmiş yiv açma paftaları kullanın.

<sup>5</sup> RX harfiyle işaretlenmiş yiv açma paftaları kullanın.

<sup>6</sup> RP harfiyle işaretlenmiş yiv açma paftaları kullanın.

<sup>7</sup> 6061-T4 veya 6063-T4 alaşımı kullanılacaktır.

<sup>8</sup> RR harfiyle işaretlenmiş yiv açma paftaları kullanın.

## YENİLİKÇİ YİV AÇMA SİSTEMİ

### IGS® PAFTA PARÇA NUMARALARI

#### ÇELİK BORU

Boru Boyutu inç/DN	Pafta Seti Parçası Numaraları
1 DN25	RI01G34201

## ORİJİNAL YİV AÇMA SİSTEMİ (OGS)

### PAFTA PARÇA NUMARALARI

#### ÇELİK BORU VE ÇİZ. 40S PASLANMAZ ÇELİK BORU

Boru Boyutu inç/DN	Pafta Seti Parçası Numaraları
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

## ORİJİNAL YİV AÇMA SİSTEMİ (OGS)

### PAFTA PARÇA NUMARALARI

#### PASLANMAZ ÇELİK BORU

#### (YALNIZCA ÇİZ. 5S - 10S)

Boru Boyutu inç/DN	Pafta Seti Parçası Numaraları
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RX02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RX04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RX08G34212

## PAFTA PARÇA NUMARALARI

#### BAKIR BORULAR

Boru Boyutu inç/mm	Pafta Seti Parçası Numaraları
2 – 6 54.0 – 155.6	RR02G34206
8 206.4	RR08G34208

## ORİJİNAL YİV AÇMA SİSTEMİ (OGS)

### PAFTA PARÇA NUMARALARI

#### PVC VE ALÜMİNYUM

Boru Boyutu inç/mm	Pafta Seti Parçası Numaraları
2 – 3 ½ DN50 – DN90	RP02G34203
4 – 6 DN100 – DN150	RP04G34206
8 – 12 DN200 – DN300	RP08G34212



## IGS™ YİV TEKNİK ÖZELLİKLERİ

IGS yiv teknik özellikleriyle ilgili en güncel bilgiler için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz Victaulic yayını 25.14'ün güncel revizyonuna başvurun:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.14.pdf>



## OGS YİV TEKNİK ÖZELLİKLERİ

OGS yiv teknik özellikleriyle ilgili en güncel bilgiler için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz Victaulic yayını 25.01'in güncel revizyonuna başvurun:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



## BAKIR BORU YİV TEKNİK ÖZELLİKLERİ

Bakır boru yiv teknik özellikleriyle ilgili en güncel bilgiler için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz Victaulic yayını 25.06'nın güncel revizyonuna başvurun:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



## EK KAYNAKLAR

Karbon çeliği, paslanmaz çelik, alüminyum ve CPVC/PVC borulara yönelik 24 inç/DN600 ve daha küçük Victaulic mekanik boru tesisatı ürünleri hakkında daha fazla bilgi için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz I-100 Saha Montaj El Kitabının güncel revizyonuna başvurun:  
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Victaulic Bakır Bağlantı Ürünleri hakkında daha fazla bilgi için sağdaki mobil QR kodu bağlantısını tarayarak veya bu masaüstü bağlantısına tıklayarak görüntüleyebileceğiniz/indirebileceğiniz I-600 Saha Montaj El Kitabının güncel revizyonuna başvurun:  
<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 EN IEC 60204-1 : 2018 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 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.

<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 BS EN ISO 13857 : 2019 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 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 Soğuk Şekil Veren Yiv Açma Aracı