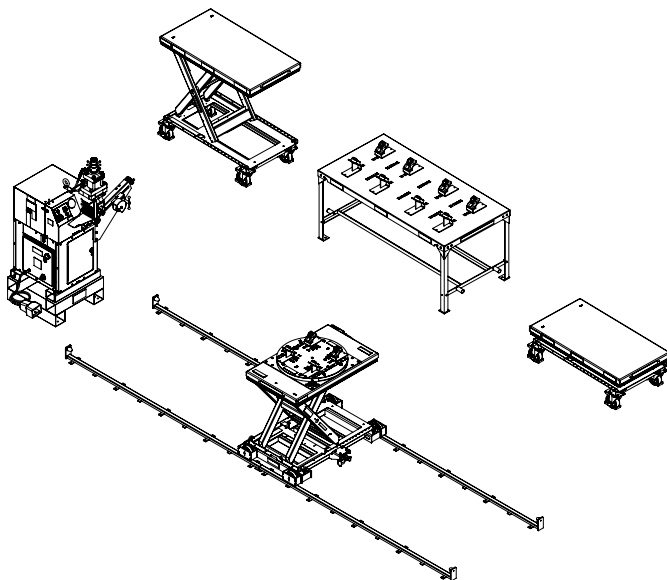


Gniazdo produkcyjne Victaulic serii VAP131 w modelu produkcji szczupłej – rynek europejski

HYDRAULICZNY, REGULOWANY STOJAK DO RUR VAP131R VICTAULIC

HYDRAULICZNY POZYCJONER VAP131F VICTAULIC

STÓŁ MONTAŻOWY VAP131T VICTAULIC



OSTRZEŻENIE



Niezastosowanie się do instrukcji i ostrzeżeń może spowodować doznanie poważnych obrażeń ciała, zniszczenie mienia i uszkodzenie produktu.

- Przed przystąpieniem do obsługi lub serwisowania narzędzia należy przeczytać wszystkie zalecenia przedstawione w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji oraz wszystkie etykiety ostrzegawcze umieszczone na narzędziu.
- Podczas pracy z narzędziami przeznaczonymi do przygotowywania rur, należy nosić okulary ochronne, kask, obuwie ochronne i środki ochrony słuchu.
- Należy przechowywać instrukcję w miejscu dostępnym dla wszystkich operatorów narzędzia.

Aby otrzymać dodatkową kopię dowolnej instrukcji lub w przypadku pytań dotyczących bezpieczeństwa oraz prawidłowej obsługi narzędzi do obróbki rur, prosimy skontaktować się z firmą Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, telefon: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych

SPIS TREŚCI

Oznaczenia zagrożeń	2	Schemat połączeń elektrycznych VAP131R i VAP131F	21
Zalecenia dot. bezpieczeństwa dla operatora	2	Schemat układu hydraulicznego VAP131R.....	22
Wstęp	4	Schemat układu hydraulicznego VAP131F.....	23
Informacje elektryczne	5	DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	24
Wymagania dotyczące przedłużaczy	5	DEKLARACJA ZGODNOŚCI UK	25
Odbiór dostawy	6		
Zawartość wariantu opcjonalnego: gniazdo produkcyjne w modelu produkcji szczupłej Victaulic	6		
Zawartość wariantu opcjonalnego: hydrauliczny, regulowany stojak do rur Victaulic	6		
Zawartość wariantu opcjonalnego: hydrauliczny pozycjoner i stół montażowy Victaulic	6		
Nazwy poszczególnych elementów hydraulicznego, regulowanego stojaka do rur VAP131R	7		
Nazwy poszczególnych elementów pozycjonera hydraulicznego VAP131F	8		
Nazwy poszczególnych elementów stołu montażowego VAP131T	9		
Przykładowy układ warsztatu produkcyjnego.....	10		
Montaż stołu montażowego VAP131T	11		
Przygotowanie narzędzia do walcowania rowków oraz VAP131R	12		
Przygotowanie rur	13		
Regulacje wstępne	13		
Regulacje końcowe	15		
Procedura obracania VAP131R	15		
Konserwacja	16		
Informacje dotyczące zamawiania części	19		
Rozwiązywanie problemów	19		
Wartości znamionowe rur	20		

OZNACZENIA ZAGROZEŃ

Poniżej przedstawione zostały definicje różnych rodzajów zagrożeń.



Ten symbol wskazuje ważne komunikaty dotyczące bezpieczeństwa. Stanowi także ostrzeżenie o możliwości odniesienia obrażeń ciała. Należy uważnie i ze zrozumieniem przeczytać komunikat znajdujący się obok tego symbolu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Słowo „**NIEBEZPIECZEŃSTWO**” wskazuje na bezpośrednie niebezpieczeństwo, które w bardzo prawdopodobny sposób może prowadzić do śmierci lub doznania poważnych obrażeń ciała w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.

OSTRZEŻENIE

- Słowo „**OSTRZEŻENIE**” wskazuje na niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania poważnych obrażeń ciała lub śmierci w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.

PRZESTROGA

- Słowo „**PRZESTROGA**” wskazuje na możliwe niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania obrażeń ciała lub zniszczenia mienia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.

UWAGA

- Słowo „**UWAGA**” wskazuje na specjalne instrukcje, które są ważne, lecz nie wiążą się z niebezpieczeństwem.

ZALECENIA DOT. BEZPIECZEŃSTWA DLA OPERATORA

Hydrauliczne, regulowane stojaki do rur, regulowane pozycjonery i stoły montażowe serii VAP131 przeznaczone są wyłącznie do podpierania rur przeznaczonych do rowkowania walcowego oraz do podpierania rur rowkowanych, zaworów i kształtek rurowych podczas montażu. Na właścicielu, dzierżawcy lub użytkowniku spoczywa odpowiedzialność za to, aby każdy operator przeczytał niniejszą instrukcję, a także, aby zapoznał się z wszelką dokumentacją pomocniczą oraz, aby w pełni zrozumiał wszystkie wymagania PRZED przystąpieniem do obsługi bądź serwisowania sprzętu z serii VAP131. Instrukcje te opisują zasady bezpiecznej obsługi, a także konfiguracji i konserwacji. Prosimy zapoznać się z obsługą omawianego sprzętu, jak również z możliwymi zastosowaniami i ograniczeniami. Szczególną uwagę należy zwrócić na zrozumienie zagrożeń i ostrzeżeń opisanych w niniejszej instrukcji.

Operatorzy zobowiązani są do przestrzegania obowiązujących lokalnych wytycznych dotyczących bezpieczeństwa i szkoleń i/lub innych wdrożonych na szczeblu krajowym norm, a także wymogów obowiązujących w danym miejscu pracy. Od użytkownika tego sprzętu wymagana jest odpowiednia zręczność oraz umiejętności mechaniczne, a także nawyki w zakresie bezpieczeństwa. Chociaż omawiany sprzęt został skonstruowany i wyprodukowany w taki sposób, aby zapewniał bezpieczeństwo oraz niezawodność działania, przewidzenie wszystkich okoliczności czy czynników mogących prowadzić do wypadków nie jest możliwe. Operator musi przede wszystkim przestrzegać zasad bezpiecznej pracy na każdym etapie obsługi narzędzia, w tym podczas jego przygotowywania do pracy i konserwacji.

Niniejszą instrukcję obsługi należy przechowywać w czystym, suchym i łatwo dostępnym miejscu. Dodatkowe kopie niniejszej instrukcji dostępne są na zamówienie u przedstawiciela handlowego firmy Victaulic bądź mogą zostać pobrane z witryny victaulic.com w formacie PDF.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

1. **Nie używać sprzętu VAP131 w środowiskach potencjalnie niebezpiecznych.** Nie wystawiać sprzętu na działanie deszczu i nie używać go w mokrych lub wilgotnych miejscach. Nie używać sprzętu ustawionego na pochyłej lub nierównej powierzchni. Utrzymywać dobre oświetlenie miejsca pracy. Zapewnić wystarczającą ilość wolnego miejsca, wymaganą do prawidłowej obsługi sprzętu.
2. **Uziemić sprzęt, aby chronić operatora przed porażeniem elektrycznym.** Przed przystąpieniem do użytkowania należy sprawdzić, czy sprzęt został prawidłowo uziemiony.
3. **Przed przystąpieniem do wykonywania prac serwisowych sprzęt należy odłączyć od zasilania elektrycznego.** Prace związane z serwisowaniem omawianego sprzętu może wykonywać wyłącznie upoważniony do tego personel. Przed przystąpieniem do wykonywania prac serwisowych lub czynności regulacyjnych na sprzęcie, zawsze należy go przednio odłączyć od zasilania elektrycznego.

OSTRZEŻENIE

1. **Zapobiegać urazom pleców.** Nie należy podejmować prób podnoszenia żadnego sprzętu z serii VAP131 bez pomocy urządzeń mechanicznych.
2. **Nosić odpowiednią odzież.** Nie nosić luźnych ubrań, biżuterii ani innych części garderoby, które mogą wkręcić się w poruszające się elementy narzędzia.
3. **Podczas pracy z narzędziem nosić środki ochrony indywidualnej.** Zawsze nosić kask, okulary ochronne, obuwie ochronne i ochronniki słuchu.
4. **Podczas umieszczania lub ustawiania rury, ręce i narzędzia należy trzymać z dala od kulowych zespołów transportowych.** Obracająca się rura może doprowadzić do zmiążdżenia palców i dłoni, jeśli zostaną one uwjęzione pomiędzy rurą a kulowymi zespołami transportowymi.
5. **Nie sięgać do wnętrza rury podczas pracy narzędzia.** Krawędzie rury mogą być ostre i mogą przeciąć rękawice lub rękawy koszuli. Przestrzeń pomiędzy rurą a dolnym walcem stwarza ryzyko zmiążdżenia palców i dłoni.
6. **Nie pochylać się zbyt blisko nad narzędziem.** Przez cały czas dbać o dobre podparcie dla stóp i utrzymywać równowagę. Podczas pracy ZABRANIA SIĘ sięgania ponad narzędziem do przygotowywania rur lub nad rurą.

PRZESTROGA

1. **Elementy z serii VAP131 przeznaczone są WYŁĄCZNIE do podpierania rur podczas walcowania rowków na rurach o średnicy, materiale i grubość ścianki podanej w rozdziale „Wartości znamionowe rur”.**
2. **Skontrolować sprzęt.** Przed przystąpieniem do użytkowania hydraulicznych, regulowanych stojaków rurowych serii VAP131, regulowanych pozycjonerów i stołów montażowych należy sprawdzić, czy żadne z ruchomych części nie są zablokowane. Sprawdzić, czy wszystkie elementy zostały prawidłowo zamontowane i wyregulowane.
3. **Zachować czujność.** Narzędzi przeznaczonych do przygotowywania rur oraz sprzętu z serii VAP131 nie należy obsługiwać po zażyciu leków powodujących senność lub gdy jest się zmęczonym.
4. **Goście, uczniowie i obserwatorzy muszą trzymać się z dala od miejsca pracy.** Osoby postronne przez cały czas powinny przebywać w bezpiecznej odległości od sprzętu.
5. **Utrzymywać miejsce pracy w czystości.** Miejsce pracy wokół narzędzia do przygotowywania rur oraz sprzętu z serii VAP131 powinno być wolne od wszelkich przeszkód, które mogłyby ograniczać możliwość poruszania się operatora. Usuwać rozlany olej i inne rozlane płyny.
6. **Zapobiec przemieszczaniu się, stół montażowy VAP131, system prowadnic i wspornik narzędzia powinny zostać wypoziomowane i bezpiecznie przymocowane do podłoża lub podłogi.**
7. **Podczas obsługi omawianego sprzętu nie należy używać siły.** Nie wykorzystywać omawianego sprzętu ani akcesoriów do wykonywania innych czynności niż te opisane w niniejszych instrukcjach. Nie przeciążać sprzętu.
8. **Narzędzia i akcesoria do przygotowywania rur wymagają starannej konserwacji.** Aby zapewnić właściwe i bezpieczne działanie omawianego sprzętu, zawsze należy utrzymywać go w czystości. Przestrzegać instrukcji w zakresie smarowania podzespołów.
9. **Używać wyłącznie części zamiennych i akcesoriów firmy Victaulic.** Użycie innych części może spowodować utratę gwarancji, nieprawidłowe działanie narzędzia lub doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji. Patrz część „Informacje dotyczące zamawiania części”.
10. **Z narzędzia do przygotowywania rur ani z urządzeń serii VAP131 nie należy usuwać żadnych etykiet.** Wymieniać wszelkie uszkodzone lub zniszczone etykiety.

WSTĘP

UWAGA

- W celu zwiększenia czytelności rysunki i zdjęcia znajdujące się w niniejszej instrukcji mogą mieć zmienione proporcje.
- Komponenty serii VAP131, a także niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji zawierają wiele znaków towarowych, opatentowanych rozwiązań i/lub informacji chronionych prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.
- Aby zapoznać się ze wszystkimi instrukcjami dotyczącymi obsługi i konserwacji, w przypadku modeli VAP131R i VAP131F zawsze należy zapoznać się z instrukcją serwisową producenta podnośnika hydraulicznego dołączoną do przesyłki.

PRZESTROGA

- Komponenty serii VAP131 należy wykorzystywać **WYŁĄCZNIE** do podpierania rur wskazanych w sekcji „Wartości znamionowe rur”.
- Komponenty serii VAP131 nie są przeznaczone do podtrzymywania elementów mocujących przeznaczonych do walcowania rowków.
- **ZABRANIA SIĘ** użytkowania komponentów VAP131 na zewnątrz.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu.

Hydrauliczne, regulowane stojaki do rur VAP131R zostały zaprojektowane specjalnie do podpierania rur, które mają być rowkowane przy użyciu narzędzi do walcowania rowków Victaulic. VAP131R to wytrzymały zespół umożliwiający łatwe obracanie rur na kulowych przenośnikach transportowych, zamontowanych w sposób umożliwiający stosowanie zawiesi rurowych. Stół obrotowy dla rozwiązania VAP131R ma system szczeliny, który umożliwia dostosowanie zespołów kulowych przenośników transportowych do różnych rozmiarów rur. Prosimy zapoznać się z sekcją „UWAGA” w następnej kolumnie.

Konstrukcja kołowrotowa VAP131R pozwala na odwrócenie rury w celu rowkowania obu końców bez konieczności demontowania rury. W zestawie z urządzeniem VAP131R znajdują się kółka, które zaprojektowano w taki sposób, aby można je było zamocować na specjalnym systemie prowadnic, co ułatwia umieszczenie rury na dolnym walcu narzędzia do rowkowania.

Pozycjonery hydrauliczne VAP131F, to wytrzymałe urządzenia wykorzystywane w połączeniu z VAP131T w celu podparcia rowkowanych rur, zaworów i kształtek rurowych podczas montażu. Model VAP131F został wyposażony w kółka, które ułatwiają transportowanie urządzenia pomiędzy lokalizacjami.

Stół montażowy VAP131T, to solidny, wolno stojący zespół wykorzystywany w połączeniu ze stołem VAP131F do podtrzymywania rowkowanych rur, zaworów i kształtek rurowych podczas montażu. W urządzeniu VAP131T zastosowano system szczeliny, który umożliwia dostosowanie zespołów kulowych przenośników transportowych do różnych rozmiarów rur. Prosimy zapoznać się z poniższą sekcją „UWAGA”.

UWAGA: W przypadku rur o średnicy 33,7 – 88,9 mm/1 – 3 cali w modelach VAP131R i VAP131T zamiast kulowych zespołów transportowych w modelach VAP131R i VAP131T należy stosować prowadnice cierne i hamulce (akcesoria sprzedawane oddzielnie). Wszystkie pozostałe rozmiary rur obsługiwane są za pomocą kulowych zespołów transportowych. Informacje na temat prawidłowego rozmieszczenia prowadnic ciernych/hamulców i kulowych zespołów transportowych można znaleźć na grafice na stronie 14.

OBCIĄŻENIA ZNAMIONOWE

Komponenty serii VAP131 umożliwiają pracę z rurami o rozmiarach 25,4-610 mm/1-24 cali (od 0,5 metra/1½ stopy do pełnych, pojedynczych 6 metrów/20 stóp długości losowych).

Obciążenie znamionowe regulowanych stojaków rurowych VAP131R wynosi 1000 kilogramów/2200 funtów.

Obciążenie znamionowe regulowanych stojaków rurowych VAP131F wynosi 1000 kilogramów/2200 funtów.

Obciążenie znamionowe stołów montażowych VAP131T wynosi 3629 kilogramów/8000 funtów.

Nośność kulowych zespołów transportowych wynosi 318 kilogramów/700 funtów. Prosimy upewnić się, czy wykorzystano odpowiednią liczbę kulowych zespołów transportowych w celu podparcia rury na całej jej długości.



OSTRZEŻENIE

- **NIE przekraczać dopuszczalnego obciążenia komponentów z serii VAP131.**

Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała, zniszczenie mienia oraz uszkodzenie produktu.

INFORMACJE ELEKTRYCZNE

Modele VAP131R i VAP131F wymagają zasilania jednofazowego 220 V/6 A.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE PRZEDŁUŻACZY

Jeśli nie są dostępne gniazda elektryczne i konieczne jest użycie przedłużacza, należy zwrócić uwagę na odpowiednie pole przekroju żył przewodu przedłużacza. Wybór rozmiaru przewodu zależy od wartości znamionowej produktu (przedstawionej w amperach) i długości przewodu (w stopach). W przypadku sprzętu VAP131R lub VAP131F użycie przewodu o przekroju (średnicy) mniejszym niż wymagany, spowoduje znaczny spadek napięcia podczas jego pracy. Spadki napięcia mogą doprowadzić do uszkodzenia VAP131R lub VAP131F oraz spowodować nieprawidłowe działanie. **UWAGA:** dopuszczalne jest użycie przewodu o przekroju większym niż wymagany.

W poniższej tabeli przedstawiono wymagane średnice przewodów dla długości do 31 m/100 stóp. Należy unikać korzystania z przedłużaczy o długości przekraczającej 31 m/100 stóp.

Silnik napędu Wartości znamionowe V/A	Długość przewodu stopy/metry		
	8 25	15 50	31 100
220 6	Średnica 14	Średnica 12	Średnica 10

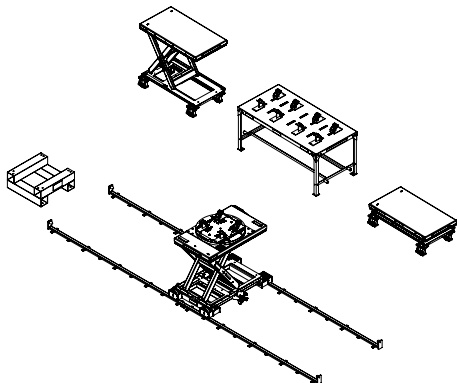
ODBIÓR DOSTAWY

Komponenty serii VAP131 zostały częściowo zmontowane i zapakowane w pojemniki paletowe.

- Masa netto VAP131R wynosi 363 kilogramy/800 funtów.
- Masa netto VAP131F wynosi 199 kilogramów/438 funtów.
- Masa netto VAP131T wynosi 227 kilogramów/500 funtów.

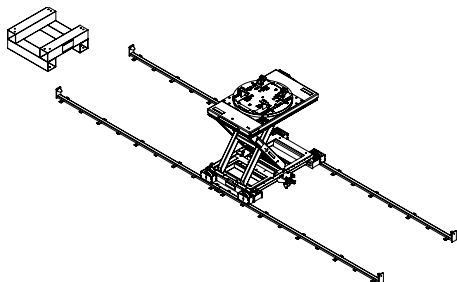
Podczas rozpakowywania dostawy należy upewnić się, czy dostarczone zostały wszystkie niezbędne części. Jeśli brakuje jakichkolwiek części, należy skontaktować się z firmą Victaulic.

ZAWARTOŚĆ WARIANTU OPCJONALNEGO: GNIAZDO PRODUKCYJNE W MODELU PRODUKCJI SZCZUPEŁJ VICTAULIC



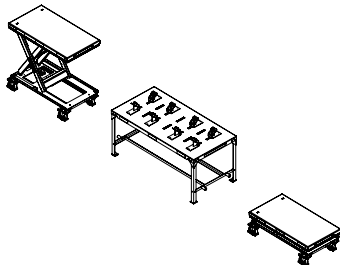
Ilość	Opis
1	Podpora i osprzęt narzędzia
1	Hydrauliczny, regulowany stojak rurowy VAP131R wraz z kółkami jezdnymi i osprzętem montażowym
4	Prowadnica (3 metry/10 stóp długości)
2	Pozycjoner hydrauliczny VAP131F wraz z kółkami i osprzętem montażowym
1	Stół montażowy VAP131T wraz z osprzętem dla nóg i wspornikiem półki
12	Kulowy zespół transportowy/wsporniki kulowego zespołu transportowego
1	Instrukcja obsługi i konserwacji TM-VAP131.EUR
1	Instrukcja serwisowa podnośnika hydraulicznego

ZAWARTOŚĆ WARIANTU OPCJONALNEGO: HYDRAULICZNY, REGULOWANY STOJAK DO RUR VICTAULIC



Ilość	Opis
1	Podpora i osprzęt narzędzia
1	Hydrauliczny regulowany stojak rurowy VAP131R wraz z kółkami jezdnymi i osprzętem montażowym
4	Prowadnica (3 metry/10 stóp długości)
4	Kulowy zespół transportowy/wsporniki kulowego zespołu transportowego
1	Instrukcja obsługi i konserwacji TM-VAP131
1	Instrukcja serwisowa podnośnika hydraulicznego

ZAWARTOŚĆ WARIANTU OPCJONALNEGO: HYDRAULICZNY POZYCJONER I STÓŁ MONTAŻOWY VICTAULIC

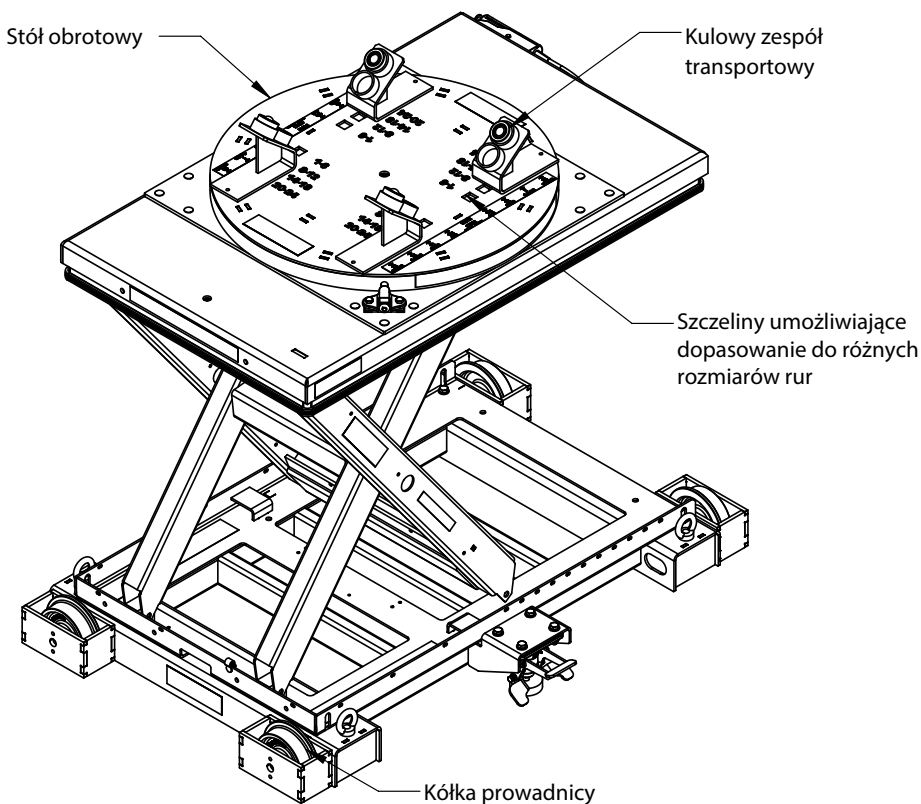


Ilość	Opis
2	Pozycjoner hydrauliczny VAP131F wraz z kółkami i osprzętem montażowym
1	Stół montażowy VAP131T wraz z osprzętem dla nóg i wspornikiem półki
8	Kulowy zespół transportowy/wsporniki kulowego zespołu transportowego
1	Instrukcja obsługi i konserwacji TM-VAP131
1	Instrukcja serwisowa podnośnika hydraulicznego

NAZWY POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW HYDRAULICZNEGO, REGULOWANEGO STOJAKA DO RUR VAP131R

UWAGA

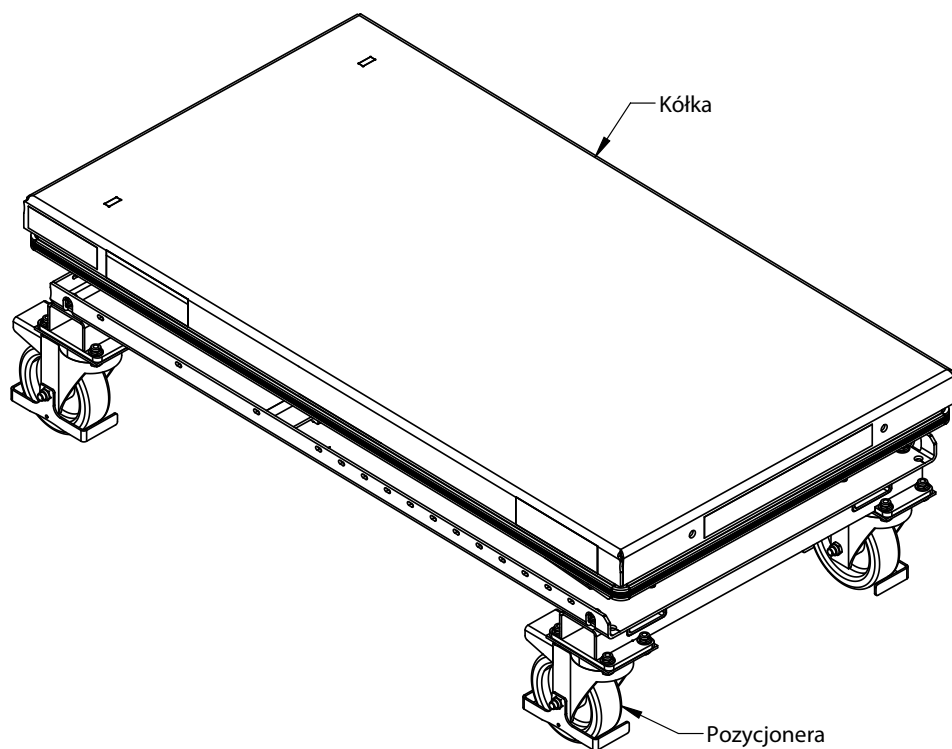
- W celu zwiększenia czytelności rysunki i zdjęcia znajdujące się w niniejszej instrukcji mogą mieć zmienione proporcje.
- Hydrauliczne, regulowane stojaki do rur VAP131R wraz z niniejszą instrukcją obsługi i konserwacji zawierają znaki towarowe, opatentowane rozwiązania oraz informacje chronione prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.



NAZWY POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW POZYCJONERA HYDRAULICZNEGO VAP131F

UWAGA

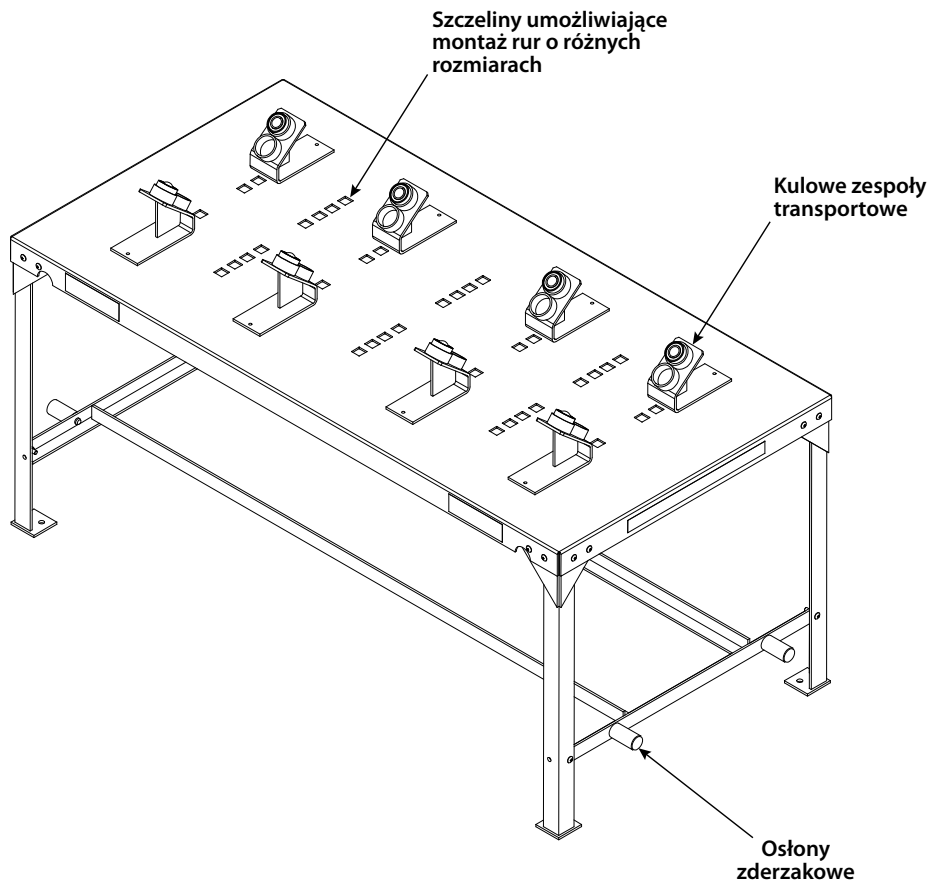
- W celu zwiększenia czytelności rysunki i zdjęcia znajdujące się w niniejszej instrukcji mogą mieć zmienione proporcje.
- Pozycjonery hydrauliczne VAP131R wraz z niniejszą instrukcją obsługi i konserwacji zawierają znaki towarowe, opatentowane rozwiązania oraz informacje chronione prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.



NAZWY POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW STOŁU MONTAŻOWEGO VAP131T

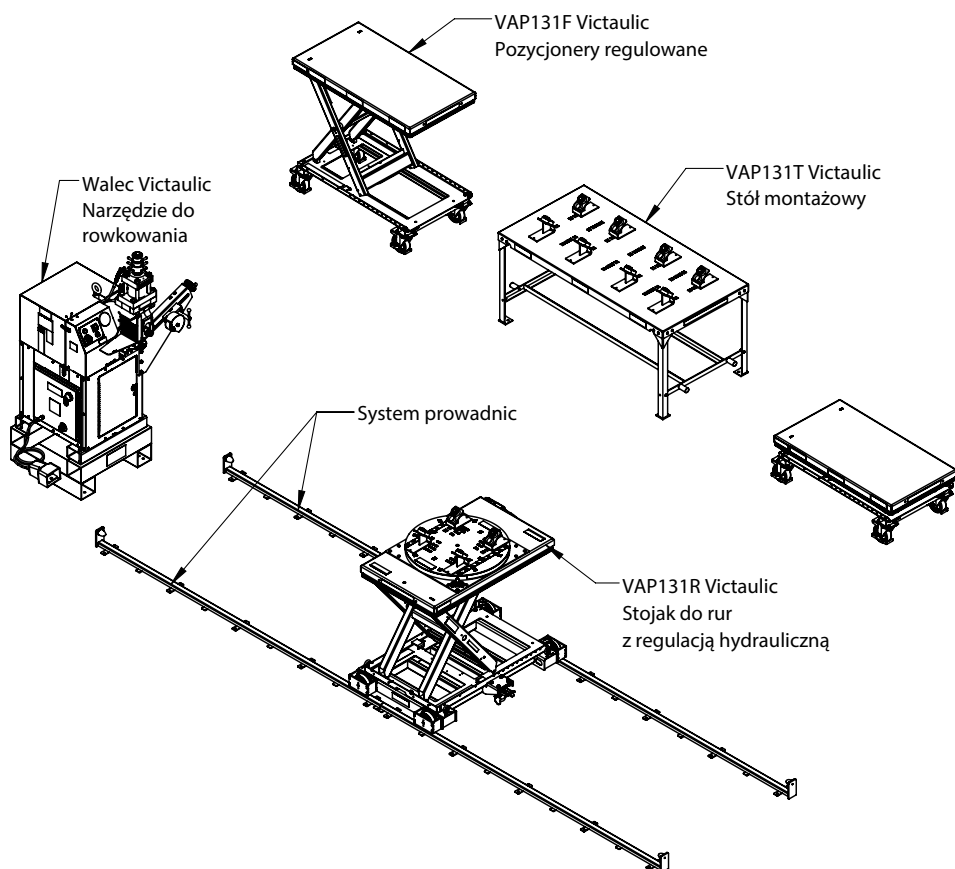
UWAGA

- W celu zwiększenia czytelności rysunki i zdjęcia znajdujące się w niniejszej instrukcji mogą mieć zmienione proporcje.
- Stoły montażowe VAP131T wraz z niniejszą instrukcją obsługi i konserwacji mają znaki towarowe, opatentowane rozwiązania oraz informacje chronione prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.



PRZYKŁADOWY UKŁAD WARSZTATU PRODUKCYJNEGO

Przedstawiony poniżej układ ma charakter wyłącznie poglądowy. Komponenty serii VAP131 można dostosować do różnych układów warsztatów produkcyjnych, co zapewnia możliwość konfiguracji w wielu wariantach. W przypadku pytań dotyczących układów warsztatów produkcyjnych należy kontaktować się z firmą Victaulic. **UWAGA: Podczas pracy podnośnika hydraulicznego pozycjonery hydrauliczne VAP131F MUSZĄ znajdować się w odległości co najmniej 76 mm/3 cali od stołu montażowego VAP131T.**



⚠ OSTRZEŻENIE

- Zabezpieczyć wszystkie przewody elektryczne.
 - **NIE podejmować prób przesuwania urządzenia VAP131R lub VAP131F po przewodach elektrycznych.**
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała i uszkodzenie produktu.**

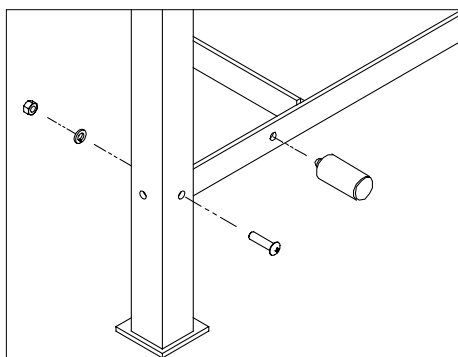
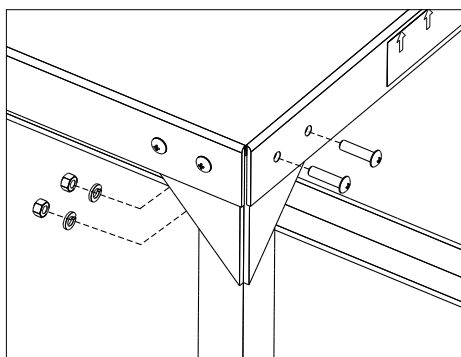
VAP131R działa przy zasilaniu jednofazowym 220 V AC i jest wyposażony w sterownik ręczny, który należy podłączyć do podstawy sterującej silnikiem. Kompletne informacje dotyczące wymagań związanych z zasilaniem i połączeniami można znaleźć w instrukcji serwisowej producenta podnośnika dołączonej do przesyłki.

UWAGA: Aby zapoznać się z ważnymi informacjami, patrz sekcja „Obciążenia znamionowe”.

VAP131F działa przy zasilaniu jednofazowym 220 V AC i jest wyposażony w sterownik nożny, który należy podłączyć do podstawy sterującej silnikiem. Kompletne informacje dotyczące wymagań związanych z zasilaniem i połączeniami można znaleźć w instrukcji serwisowej producenta podnośnika dołączonej do przesyłki.

UWAGA: Aby zapoznać się z ważnymi informacjami, patrz sekcja „Obciążenia znamionowe”.

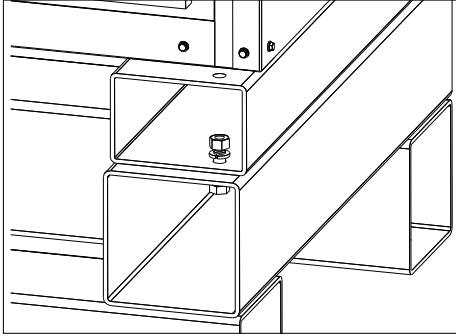
MONTAŻ STOŁU MONTAŻOWEGO VAP131T



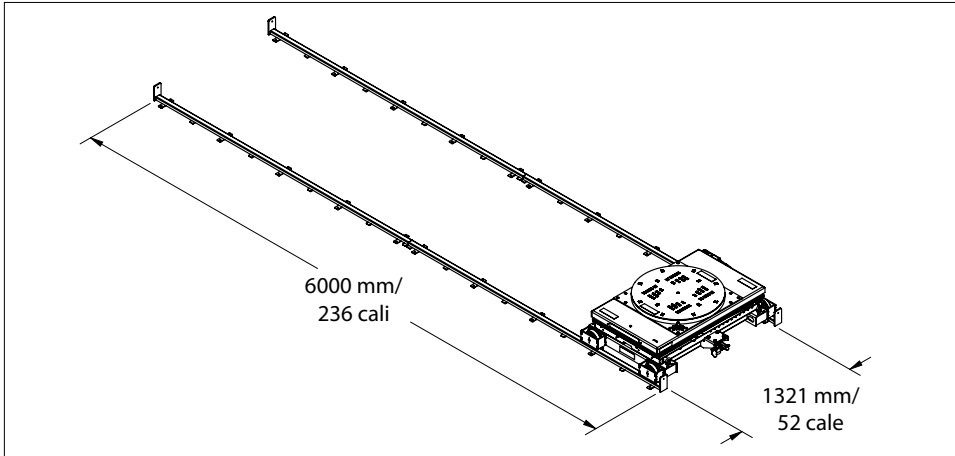
Stół montażowy VAP131T dostarczany jest ze zdemontowanymi nogami i wspornikiem półki. Aby zamontować nogi, osłony zderzakowe i wspornik półki przy użyciu odpowiedniego osprzętu, najpierw należy zapoznać się z powyższymi rysunkami.

PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA DO WALCOWANIA ROWKÓW ORAZ VAP131R

1. Podczas rowkowania rury podpartej za pomocą hydraulicznego, regulowanego stojaka do rur VAP131R, należy wybrać odpowiednią lokalizację dla narzędzia VAP131R, uwzględniając następujące kwestie:
 - Wystarczająca ilość miejsca do manipulowania długimi rurami
 - Stabilne, poziome podłoże pod narzędziem i VAP131R

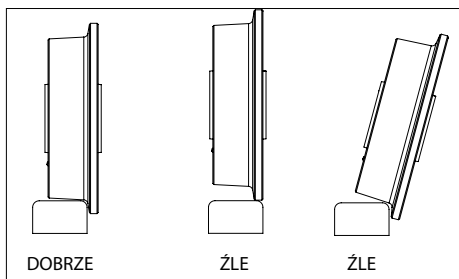


- 2a. Narzędzie do walcowania rowków należy zamontować na uchwycie narzędziowym dostarczonym w ramach opcji dla Zestawu 1 i Zestawu 2. Aby zamontować narzędzie na uchwycie wykorzystując do tego dostarczony sprzęt, konieczne jest zapoznanie się z rysunkiem znajdującym się z lewej strony.
- 2b. Sprawdzić, czy narzędzie do walcowania rowków/ wspornik narzędzia jest **WYPOZIOMOWANY** i **BEZPIECZNIE PRZYMOCOWANY** do podłoża lub podłogi. Informacje na temat odpowiedniego narzędzia do walcowania rowków można znaleźć w instrukcji obsługi i konserwacji.



- 3a. Aby uzyskać właściwy „kąt prowadzenia”, sekcje przewodnic należy ułożyć na podłożu tak, aby VAP131R znajdował się mniej więcej w jednej linii z rolkami rowkującymi narzędzia lub był przesunięty lekko w lewo lub w prawo. Informacje na temat odpowiedniego narzędzia do walcowania rowków można znaleźć w instrukcji obsługi i konserwacji.
UWAGA: Przewodnice powinny być rozmieszczone w odległości 1321 mm/52 cali od siebie (patrz powyższy rysunek).
- 3b. Sprawdzić, czy sekcje przewodnic biegą równolegle i są wypoziomowane od przodu do tyłu oraz czy sworznię jednej sekcji zazębia się z następną sekcją.
- 3c. Po ustaleniu właściwego „kąta prowadzenia” obie sekcje przewodnic należy zakotwiczyć do podłoża, aby zapobiec ich przemieszczaniu się. Patrz część „Regulacje końcowe”.

- 4a. Ustawić hydrauliczny, regulowany stojak do rur VAP131R w pobliżu miejsca pracy w przedstawiony sposób. Aby uzyskać informacje na temat odpowiedniego narzędzia do walcowania rowków, zawsze należy zapoznać się z sekcją „Rowkowanie długich rur” znajdującą się w instrukcji obsługi i konserwacji.
- 4b. Określić długość rury, która ma być rowkowana.
- 4c. Ustawić VAP131R w odległości od narzędzia nieco większej niż połowa długości rury (połowa długości rury + 5%).



- 4d. Sprawdzić, czy kółka prowadnicy prawidłowo zazębiają się z prowadnicą (patrz rysunek po lewej stronie).

UWAGA: Na obu końcach każdej prowadnicy znajduje się otwór o średnicy 10 mm/ $\frac{3}{8}$ cala, umożliwiający zamocowanie opcjonalnej śruby blokującej. Dodanie śruby blokującej pozwoli ograniczyć ruch stojaka VAP131R i pomoże zapobiec stoczeniu się stojaka z końca prowadnicy.

PRZYGOTOWANIE RUR

Przygotować rurę do walcowania rowków zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji odpowiedniego narzędzia wykorzystywanego do walcowania rowków. Ponadto, należy także sprawdzić powierzchnię rury pod kątem wgniecień lub osadów w miejscach, w których może dojść do kontaktu z kulowym zespołem transportowym. Co do zasady, powierzchnia rury powinna być wolna od dużych wgniecień, nagromadzeń brudu, rdzy i zanieczyszczeń, które mogą utrudniać płynne obracanie się rury i/lub jej przesuwanie.

Rury z zewnętrznymi, osiowymi szwami spawalniczymi można podpierać za pomocą hydraulicznych, regulowanych stojaków do rur serii VAP131R. Niemniej jednak spoina powinna być gładka i zaokrąglona, a jej szerokość powinna być co najmniej trzykrotnie większa od wysokości. Wysokość spoiny nie może przekraczać 3 mm/ $\frac{1}{8}$ cala.

UWAGA

- Rowkowanie rur z zewnętrznym szwem spawalniczym skraca okres eksploatacji kulowych zespołów transportowych.

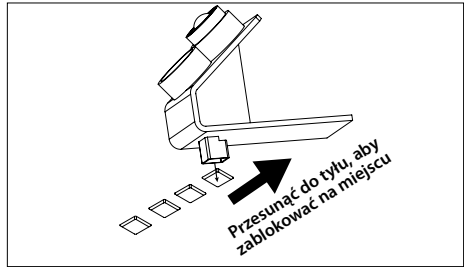
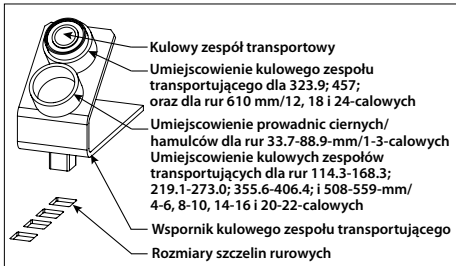
REGULACJE WSTĘPNE

PRZESTROGA

- Komponenty serii VAP131 należy wykorzystywać **WYŁĄCZNIE** do podpierania rur wskazanych w sekcji „Wartości znamionowe rur” niniejszego podręcznika.
- Kulowe zespoły transportowe należy montować w podporach kulowych zespołów transportowych.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu.

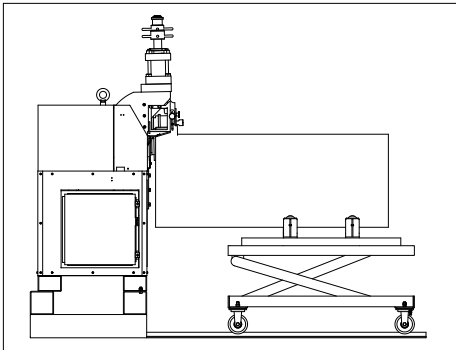
1. Określić rozmiar rury, która ma być rowkowana. Prosimy zapoznać się z etykietą dotyczącą rozmiarów rur umieszczoną na modelach VAP131R i VAP131T. Podane na górze rozmiary rur odpowiadają położeniu górnego kulowego zespołu transportowego. Podane na dole rozmiary rur odpowiadają położeniu dolnego kulowego zespołu transportowego. Upewnić się, czy kulowy zespół transportowych został zainstalowany w odpowiednim miejscu na każdym wsporniku kulowego zespołu transportowego.



- Zamontować kulowe zespoły transportowe w rowkach oznaczonych odpowiednimi rozmiarami rur. Upewnić się, czy kulowe zespoły transportowe są skierowane do wnętrza stołu, a także, czy zostały osadzone i zablokowane w swoich rowkach.

UWAGA

- Aby uzyskać odpowiednią wysokość podczas montażu zaworów i kształtek rurowych, wsporniki kulowych zespołów transportowych można umieścić w rowkach znajdujących się najbliżej wnętrza stołu.
- Aby zminimalizować ruch rury, zamiast kulowych zespołów transportowych można zastosować prowadnice cierne i hamulce (akcesoria sprzedawane oddzielnie). Prowadnice cierne stawiają niewielki opór, natomiast hamulce cierne zapobiegają swobodnemu obracaniu się rury.
- Aby dostosować się do rur o różnych średnicach, kulowe zespoły transportowe i ich podpory można umieścić naprzemiennie, co zapewni swobodny ruch rury i odpowiednie podparcie.



- Używając ręcznego przełącznika sterującego należy wyregulować wysokość VAP131R do pozycji, która zapewni, mniej więcej, poziome podparcie rury, podczas gdy jeden koniec rury będzie umieszczony na dolnym walcu narzędzia do walcowania rowków.
- Umieścić rurę na VAP131R oraz na dolnym walcu narzędzia do walcowania rowków. W przypadku korzystania z zawiesia rurowego, zawiesie można umieścić pomiędzy kulowymi zespołami transportowymi, gdy rura znajduje się już na VAP131R.

REGULACJE KOŃCOWE

PRZESTROGA

- **Przed przystąpieniem do ostatecznej regulacji, najpierw należy usunąć z rury wszelkie urządzenia przeznaczone do podnoszenia rur.**

Niezastosowanie się do tego zalecenia może być przyczyną uszkodzenia stojaka do rur.

W celu przeprowadzenia ostatecznej regulacji VAP131R, konieczne jest wykonanie rowkowania rury. Prosimy zapoznać się z instrukcją obsługi i konserwacji odpowiedniego narzędzia wykorzystywanego do walcowania rowków na rurze i wykonać rowek.

Sprawdź, czy na końcach rowkowanej rury (A) nie występuje zbyt duże rozszerzenie na końcu rury i/lub (B) czy powierzchnia czołowa końca rury nie jest zatarta.

A. Jeśli rura jest nadmiernie rozszerzona, przyczyną może być regulacja VAP131R. W celu zminimalizowania rozszerzenia:

1. Sprawdzić, czy narzędzie do walcowania rowków/wspornik narzędzia jest **WYPOZIOMOWANY** (szczególnie w kierunku od przodu do tyłu) i **BEZPIECZNIE PRZYMOCOWANY** do podłogi.
2. Sprawdzić, czy rura jest **WYPOZIOMOWANA** lub czy jej tylny koniec (koniec nierowkowany) znajduje się nieznacznie poniżej poziomu (maksymalnie ¼ pęcherzyka na poziomicy). Wypoziomowanie rury zawsze należy sprawdzać, gdy koniec rury, który ma być rowkowany, spoczywa na dolnym walcu narzędzia do rowkowania.
3. Zmniejszyć „kąąt prowadzenia rury”, tak aby był jak najbardziej zbliżony do 0°, a jednocześnie w dalszym ciągu zapewniał „prowadzenie” rury.

B. Jeśli powierzchnia końca rury ma nadmierne otarcia, najczęstszą przyczyną takiego stanu rzeczy jest „nadmierne prowadzenie” i/lub nieprostopały koniec rury. Aby zminimalizować „nadmierne prowadzenie”, należy utrzymywać kąąt prowadzenia VAP131R możliwie jak najbliższy 0°, jednocześnie zapewniając odpowiednie „prowadzenie”.

PROCEDURA OBRACANIA VAP131R

Kiedy VAP131R znajduje się w odległości od narzędzia nieco większej niż połowa długości rury, możliwe jest wyważenie rury na VAP131R oraz zmierzenie średnicy rowka i/lub obrócenie rury w celu wykonania rowka na jej przeciwnym końcu. Aby móc skorzystać z tej funkcji, kulowe zespoły transportowe muszą zostać zamontowane w odpowiednich gniazdach. Prosimy zapoznać się z sekcją „Regulacje wstępne” niniejszego podręcznika.

PRZESTROGA

- **Nie próbować używać funkcji obracania stojaka do rur dłuższych niż długość standardowa 6 metrów/20 stóp. Niezastosowanie się do tego zalecenia może być przyczyną uszkodzenia stojaka do rur.**

1. Prosimy zapoznać się z instrukcją obsługi i konserwacji odpowiedniego narzędzia wykorzystywanego do walcowania rowków na rurze i wykonać rowek.
2. Po zatrzymaniu się narzędzia do walcowania rowków, należy wyciągnąć rowkowaną rurę z narzędzia do walcowania rowków, **POWOLI** wysuwając rurę z narzędzia do momentu, aż zawiśnie w równowadze na VAP131R.

OSTRZEŻENIE

- **Przed obróceniem rury prosimy upewnić się, czy jest ona wyważona.**
- **NIE pozostawiać rury bez nadzoru.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować doznanie poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenie stojaka do rur.

3. Prosimy zmierzyć średnicę rowka, korzystając z instrukcji obsługi i konserwacji narzędzia używanego do rowkowania rury.
4. Następnie należy odblokować stół i obrócić rurę, aby odpowiednio ustawić jej przeciwny koniec w celu wykonania rowka. Podczas obracania rury należy iść za rurą, co pozwoli zachować jej prawidłowe wyważenie.

KONSERWACJA

W tej części zawarte zostały informacje na temat konserwacji komponentów z serii VAP131 w odpowiednim stanie technicznym. Aby zapewnić prawidłowe i bezpieczne działanie narzędzia, części zamienne należy zamawiać w firmie Victaulic.

OSTRZEŻENIE

- **Podczas przeprowadzania jakichkolwiek testów lub prac konserwacyjnych, platformy podnoszące (VAP131R i VAP131F) nie mogą pozostawać obciążone żadnym ładunkiem.**
- **Przed rozpoczęciem prac kontrolnych lub serwisowych, a także w ich trakcie kliny wykorzystywane podczas czynności konserwacyjnych zawsze muszą pozostawać zablokowane. Patrz sekcja „Umieszczanie klinów na czas konserwacji”.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować doznanie poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenie sprzętu/szkody na mieniu.

1. W przypadku modeli VAP131R i VAP131T wymagane jest regularne smarowanie kulowych zespołów transportowych. Raz w tygodniu kulowe zespoły transportowe należy spryskać suchym sprayem grafitowym. Podczas nakładania suchego grafitu należy jednocześnie obracać kulowe zespoły transportowe.
2. W przypadku modeli VAP131R i VAP131F, co 1000 cykli podnoszenia lub 4 razy w roku (w zależności od tego, co nastąpi wcześniej), należy przeprowadzić kontrolę układów hydraulicznych, elektrycznych i mechanicznych.

Układ hydrauliczny

PŁYN HYDRAULICZNY: ISO 32 (-8°C do 64°C)

1. Sprawdzić, czy nie ma uszkodzeń lub wycieków z podzespołów hydraulicznych, w tym ze zbiornika oleju, węży, złączy, rur i siłowników.
2. Sprawdzić poziom płynu i w razie potrzeby uzupełnić go.
3. Zanieczyszczony płyn należy wymienić.

Komponenty elektryczne

1. Sprawdzić i przeprowadzić inspekcję wszystkich kabli i złączy pod kątem przytrzaśnień, rozdarć izolacji, luźnych połączeń i innych uszkodzeń. Wymienić wszystkie uszkodzone lub źle dopasowane kable, przewody oraz połączenia.

Test działania ramy bezpieczeństwa

1. Podnieść stół podnoszony na wysokość wystarczającą do wyeliminowania ryzyka zmiążdżenia podczas testu.
2. Opuścić platformę stołu, a następnie nacisnąć na ramę zabezpieczającą, aby uruchomić blokadę bezpieczeństwa.
3. Sprawdzić, czy stół się zatrzyma.
4. Jeśli konieczna będzie regulacja, prosimy zapoznać się z sekcją „Regulacja wyłącznika ramy bezpieczeństwa”.
5. Następnie należy powtórzyć test ze wszystkich stron ramy bezpieczeństwa.

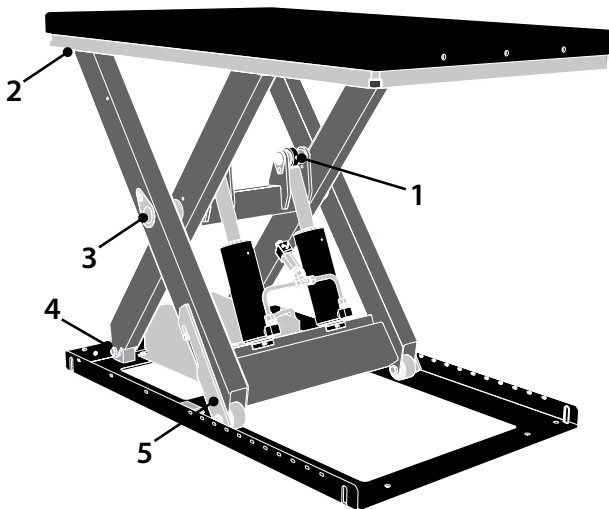
Test działania wyłącznika awaryjnego

1. Przemieścić stół w górę lub w dół.
2. Nacisnąć przycisk ESTOP (ZATRZYMANIE AWARYJNE).
3. Sprawdzić, czy stół zatrzyma się, uniemożliwiając jego podniesienie i opuszczenie.
4. Zwolnić ESTOP, przekręcając go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Komponenty mechaniczne

1. Sprawdzić bezpieczne połączenie kół i sworzni.
2. Upewnić się, czy luz łożyskowy jest minimalny.
3. Sprawdzić elementy mechaniczne i hydrauliczne pod kątem pęknięć.
4. Zweryfikować bezpieczne mocowanie do podstaw tocznych.
5. Sprawdzić oznaczenia ostrzegawcze i wymienić te, których brakuje lub, które uległy uszkodzeniu.
6. Sprawdzić prześwit ramy bezpieczeństwa zgodnie z sekcją „Wyłącznik ramy bezpieczeństwa”.

Smarowanie najważniejszych obszarów



1. Łożysko tłoczyska
2. Górne mocowanie nożyc
3. Wał środkowy
4. Dolne mocowanie nożyc
5. Kliny wykorzystywane podczas czynności konserwacyjnych

Umieszczanie klinów na czas konserwacji

OSTRZEŻENIE

- **Zawsze należy pamiętać o zablokowaniu obu stron przy użyciu dołączonych klinów.**

Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować doznania poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenie sprzętu/szkody na mieniu.

1. Gdy stół podnośnika nie będzie obciążony należy podnieść go do momentu, w którym klin będzie w stanie zatrzasnąć się w blokadzie.
2. Następnie należy opuścić kliny do pozycji zablokowanej.
3. Opuszczać platformę, aż do momentu, w którym stół spocznie na klinach.

Demontaż klinów wykorzystywanych do konserwacji

1. Odblokować kliny podnosząc stół, aż do momentu ich zwolnienia z pozycji zablokowanej.
2. Ponownie umieścić kliny w pozycji odblokowanej.
3. Całkowicie opuścić stół podnoszony.
4. Wykonać pełny cykl podnoszenia, podnosząc stół aż do osiągnięcia maksymalnego limitu, a następnie powracając do pozycji całkowicie opuszczonej.

Wyłącznik ramy bezpieczeństwa

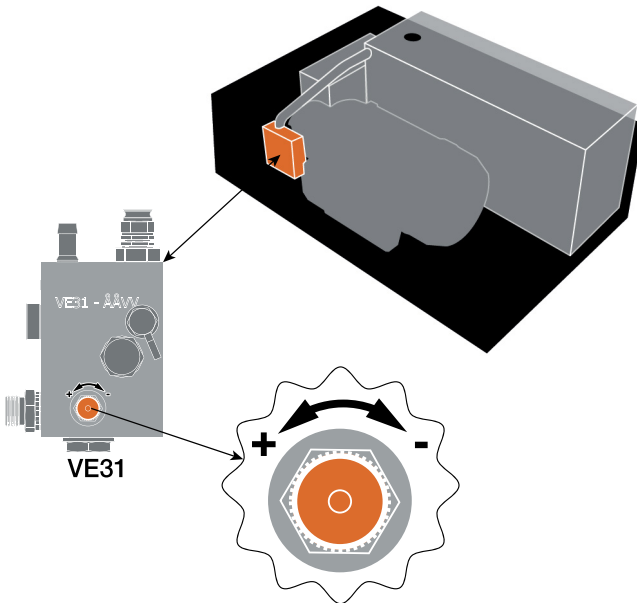
1. Sprawdzić, czy luz pomiędzy wyłącznikiem krańcowym a znacznikiem platformy wynosi od 0,5 mm do 1,5 mm. Jeżeli luz wykracza poza te limity, należy wykonać procedurę „Regulacja wyłącznika ramy bezpieczeństwa”.

Regulacja wyłącznika ramy bezpieczeństwa

1. Ustawić stół w pozycji konserwacyjnej zgodnie z opisem w sekcji „Umieszczanie klinów na czas konserwacji”.
2. Luz wyłącznika ramy bezpieczeństwa można zmienić poprzez regulację nakrętki mocującej ramę bezpieczeństwa.
3. Sprawdzić, czy luz pomiędzy wyłącznikiem krańcowym a znacznikiem platformy wynosi od 0,5 mm do 1,5 mm.
4. Sprawdzić działanie funkcji bezpieczeństwa, wykonując czynności opisane w sekcji „Test działania ramy bezpieczeństwa”.

Ustawianie sterowania przepływem hydraulicznym

1. Zawór montowany jest na jednostce hydraulicznej.
2. Odblokować pokrętko regulacji, poluzowując nakrętkę zabezpieczającą.



3. Wyregulować zawór regulacji przepływu, obracając pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć przepływ, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby go zwiększyć.

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMAWIANIA CZĘŚCI

Przedstawione poniżej informacje są wymagane przez firmę Victaulic podczas zamawiania części w celu realizacji zamówienia i wysyłki prawidłowych części. Zamów części dzwoniąc pod numer 1 800 PICK VIC.

1. Numer modelu
2. Ilość, numer części i opis
3. Dokład wysłać części
4. Dane osoby odpowiedzialnej po stronie odbiorcy części
5. Numer zamówienia

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Aby uzyskać dodatkowe informacje dotyczące rozwiązywania problemów, zawsze należy zapoznać się z instrukcją serwisową producenta podnośnika hydraulicznego.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Rozszerzenie na końcu rury jest zbyt duże.	„Zbyt duży kąt prowadzenia rury”. Wyregulowana wysokość rury jest zbyt duża. Narzędzie do walcowania rowków jest nachylone do przodu.	Informacje na temat odpowiedniego narzędzia do walcowania rowków można znaleźć w instrukcji obsługi i konserwacji.
Czoło rury jest nadmiernie zatarte.	„Zbyt duży kąt prowadzenia rury”.	
Rura nie utrzymuje się w narzędziu do walcowania rowków.	Kąt prowadzenia rury jest zbyt mały. Rura obraca się w złą stronę. Rura nie ma końców przyciętych pod kątem prostym Tylony koniec rury znajduje się powyżej poziomu. Narzędzie do walcowania rowków jest nachylone do przodu. Zespoły kulek transportowych zatarły się lub zakleszczyły się.	
Płózy rurowe na jednym lub kilku kulowych zespołach transportowych	Kulowy(e) zespół(y) transportowy(e) uległ zapchaniu lub jego smarowanie jest niewystarczające	Zdemontować kulowy(e) zespół(y) transportowy(e). Skierować kule do dołu i stuknąć kulowym zespołem transportowym o twardą powierzchnię, aby usunąć z wnętrza zespołu luźne zanieczyszczenia i brud. Ponownie zamontować kulowy zespół transportowy i przesmarować suchym sprayem grafitowym. Patrz część „Konserwacja”.

WARTOŚCI ZNAMIONOWE RUR

Średnica rury		Nominalna grubość ścianki — mm/cale*							
Średnica nominalna DN/cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury mm/cale	Grubość ścianki rury stalowej		Grubość ścianki rury ze stali nierdzewnej		Grubość ścianek rur aluminiowych		Grubość ścianek rury	
		Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.
DN25 1	33,7 1.315	1,7 0.065	3,4 0.133	1,7 0.065	3,4 0.133	1,7 0.065	3,4 0.133	3,4 0.133	4,5 0.179
DN50 2	60,3 2.375	1,7 0.065	3,9 0.154	3,9 0.154	3,9 0.154	1,7 0.065	3,9 0.154	3,9 0.154	3,9 0.154
2 ½	73,0 2.875	2,1 0.083	5,2 0.203	5,2 0.203	5,2 0.203	2,1 0.083	5,2 0.203	5,2 0.203	7,0 0.276
DN80 3	88,9 3.500	2,1 0.083	5,5 0.216	5,5 0.216	5,5 0.216	2,1 0.083	5,5 0.216	5,5 0.216	7,6 0.300
DN90 3 ½	101,6 4.000	2,1 0.083	5,7 0.226	5,7 0.226	5,7 0.226	2,1 0.083	5,7 0.226	5,7 0.226	8,1 0.318
DN100 4	114,3 4.500	2,1 0.083	9,5 0.375	6,0 0.237	6,0 0.237	2,1 0.083	6,0 0.237	6,0 0.237	8,6 0.337
4½	127,0 5.000	2,4 0.095	9,5 0.375	6,0 0.237	6,0 0.237	2,4 0.095	6,0 0.237		
5	141,3 5.563	2,8 0.109	9,5 0.375	6,6 0.258	6,6 0.258	2,8 0.109	6,6 0.258	6,6 0.258	9,5 0.375
	152,4 6.000	2,8 0.109	9,5 0.375	6,6 0.258	6,6 0.258	2,8 0.109	6,6 0.258		
DN150 6	168,3 6.625	2,8 0.109	9,5 0.375	7,1 0.280	7,1 0.280	2,8 0.109	7,1 0.280	7,1 0.280	11,0 0.432
	203,2 8.000	2,8 0.109	9,5 0.375	6,4 0.250	8,2 0.322	2,8 0.109	8,2 0.322		
DN200 8	219,1 8.625	2,8 0.109	9,5 0.375	6,4 0.250	8,2 0.322	2,8 0.109	8,2 0.322	8,2 0.322	12,7 0.500
DN250 10	273,0 10.750	3,4 0.134	9,5 0.375	6,4 0.250	9,3 0.365	3,4 0.134	6,4 0.250	9,3 0.365	15,1 0.593
DN300 12	323,9 12.750	4,0 0.156	9,5 0.375	6,4 0.250	9,5 0.375	4,0 0.156	6,4 0.250	10,3 0.406	17,5 0.687
DN350 14	355,6 14.000	4,0 0.156	9,5 0.375	7,9 0.312	9,5 0.375			11,1 0.438	11,1 0.438
DN400 16	406,4 16.000	4,2 0.165	9,5 0.375	7,9 0.312	9,5 0.375			12,7 0.500	12,7 0.500
DN450 18	457,0 18.000	4,2 0.165	9,5 0.375	9,5 0.375	9,5 0.375				
DN500 20	508,0 20.000	4,7 0.183	9,5 0.375	9,5 0.375	9,5 0.375				
DN550 22	559,0 22.000	4,8 0.188	9,5 0.375	9,5 0.375	9,5 0.375				
DN600 24	610,0 24.000	5,5 0.218	9,5 0.375	9,5 0.375	9,5 0.375				

Niniejsza tabela ma zastosowanie wyłącznie do instalacji rurowych według norm ANSI i opiera się na następujących gatunkach materiałów.

W przypadku innych systemów należy odnieść się do odpowiednich norm międzynarodowych.

Stal — twardość według skali Brinella (BHN) 180 BHN i mniej **UWAGA:** W przypadku walcowania rowków na rurach wartości o maksymalnej grubości ścianki lub grubości zbliżonej do maksymalnej, dopuszczalna granica plastyczności nie może przekraczać stałości określonych dla stali z gatunku B według norm API-5L oraz ASTM, a maksymalna twardość według skali BHN nie może przekraczać 150.

Stal nierdzewna – typ 304/304L i 316/316L

Aluminium – gatunek 6061-T4 i 6063-T4

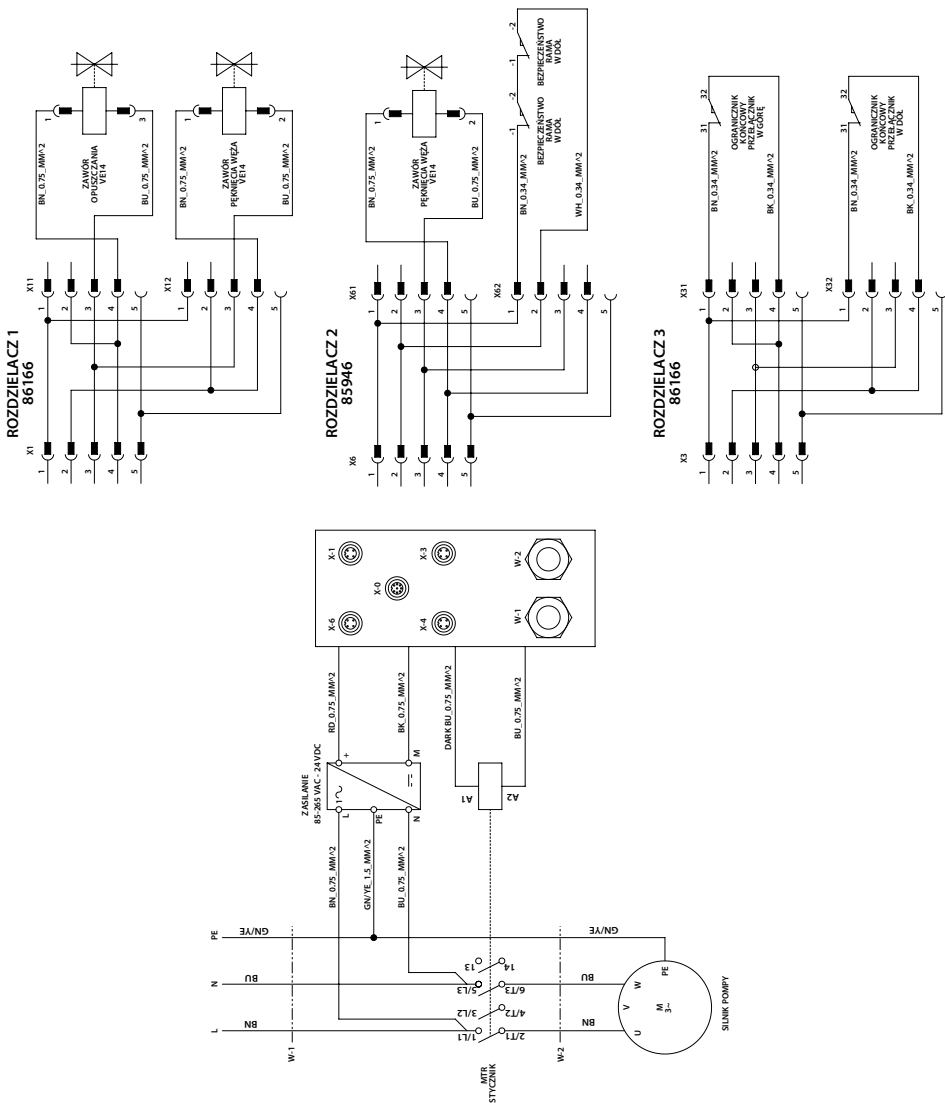
PCW typ I, gatunek I (PCW 1120)

PCW typ I, gatunek II (PCW 1220)

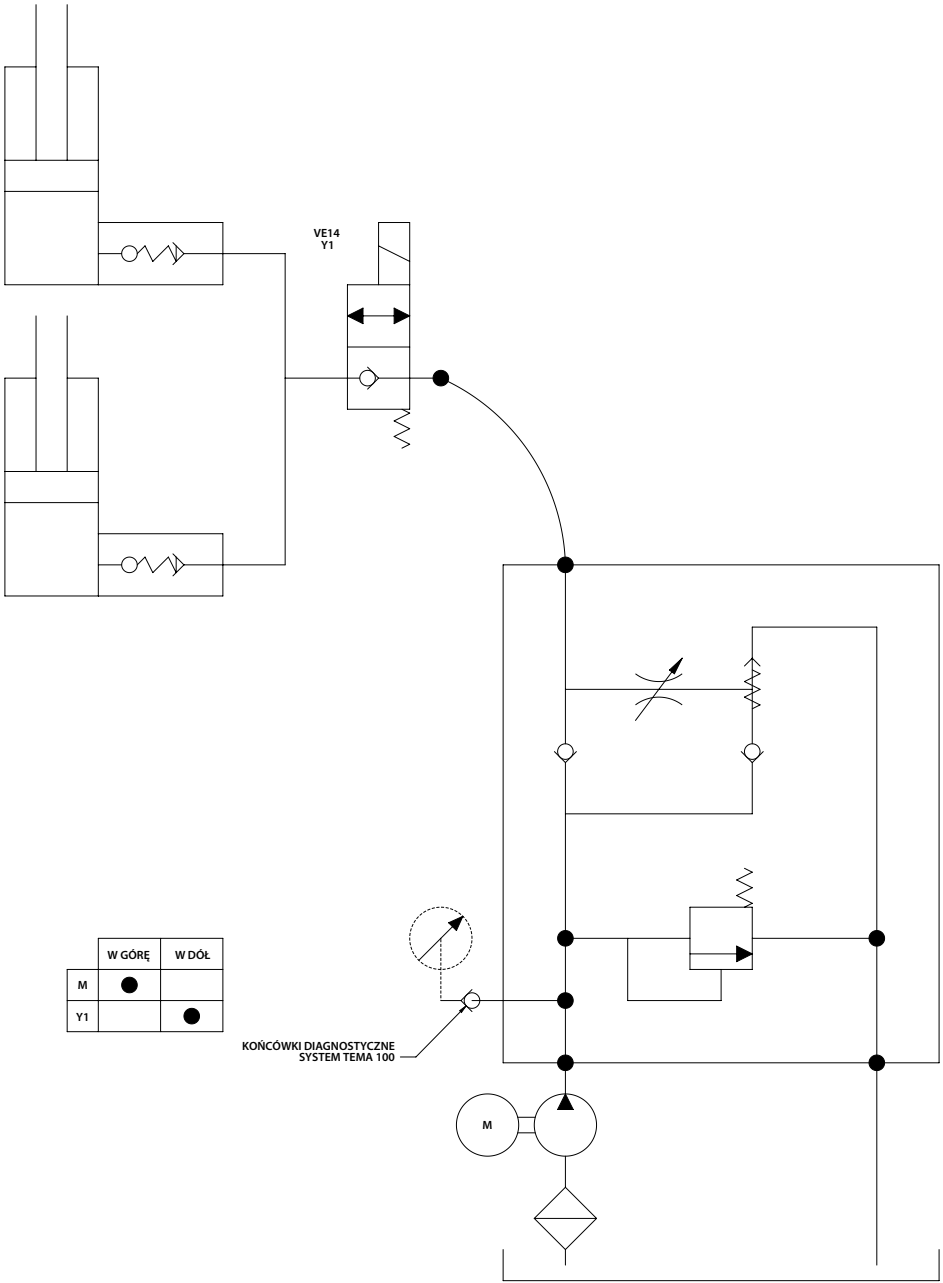
PCW typ II, gatunek I (PCW 2116)

* Wszystkie minimalne i maksymalne grubości ścianek są wartościami nominalnymi

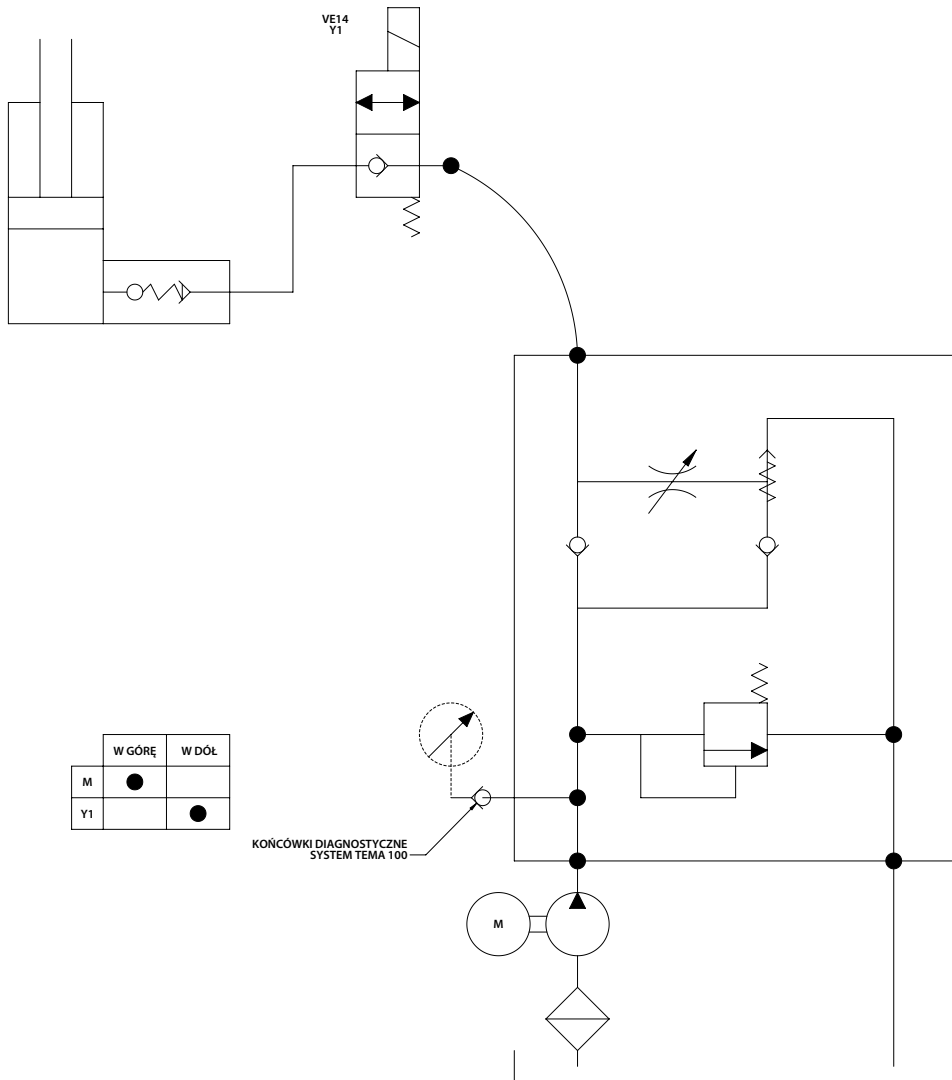
SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH VAP131R I VAP131F



SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO VAP131R



SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO VAP131F



	W GÓRĘ	W DÓŁ
M	●	
Y1		●

KONCÓWKI DIAGNOSTYCZNE
SYSTEM TEMA 100

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Zgodna z dyrektywą maszynową 2006/42/WE

Victaulic Company z siedzibą pod adresem 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, niniejszym oświadcza, że wymienione poniżej maszyny są zgodne z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE.

Modele produktu:	VAP131R, VAP131F
Nr seryjny:	Patrz tabliczka znamionowa na maszynie
Opis produktu:	Stół podnoszony
Ocena zgodności:	2006/42/WE, Załącznik I
Normy referencyjne:	EN IEC 60204-1 : 2018 EN 1570-1
Dokumentacja techniczna:	Odpowiednia dokumentacja techniczna, sporządzona zgodnie z załącznikiem VII (A) do dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, zostanie udostępniona na żądanie organom nadzorującym.
Upoważniony przedstawiciel:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BV Priijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgia

Podpisał w imieniu Victaulic Company:

Len R. Swantek

Pan Len R. Swantek
Dyrektor ds. globalnej zgodności z przepisami
Przedstawiciel producenta urządzeń

Miejsce wydania: Easton, Pensylwania, Stany Zjednoczone

Data wydania: 18 stycznia 2024

MD_DoC_LT_001_011824_en

Victaulic oraz wszystkie inne znaki i logo Victaulic są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Victaulic Company i/lub jej spółek zależnych.
©2024 Wszystkie prawa zastrzeżone



DEKLARACJA ZGODNOŚCI UK

Zgodnie z przepisami o dostawie maszyn (bezpieczeństwo), nr 1597 z roku 2008

Victaulic Company z siedzibą pod adresem 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, niniejszym oświadcza, że wymienione poniżej maszyny spełniają podstawowe wymogi bezpieczeństwa określone w rozporządzeniu w sprawie dostaw maszyn (bezpieczeństwo) nr 1597 z roku 2008.

Modele produktu:	VAP131R, VAP131F
Nr seryjny:	Patrz tabliczka znamionowa na maszynie
Opis produktu:	Stół podnoszony
Ocena zgodności:	2008, nr 1597, Załącznik I
Normy referencyjne:	EN IEC 60204-1 : 2018 EN 1570-1
Dokumentacja techniczna:	Odpowiednia dokumentacja techniczna, sporządzona zgodnie z Załącznikiem VII (A) Rozporządzenia w sprawie dostaw maszyn (bezpieczeństwo) nr 1597 z 2008 r., zostanie udostępniona na żądanie organom regulacyjnym.
Upoważniony przedstawiciel:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BV Units B1 & B2 Cockerell Close off Gunnels Wood Road Stevenage, Hertfordshire SG1 2NB, Wielka Brytania

Podpisał w imieniu Victaulic Company:

Len R. Swantek

Pan Len R. Swantek
Dyrektor ds. globalnej zgodności z przepisami
Przedstawiciel producenta urządzeń

Miejsce wydania: Easton, Pensylwania, Stany Zjednoczone
Data wydania: 18 stycznia 2024

Gniazdo produkcyjne Victaulic serii VAP131 w modelu produkcji szczupłej – rynek europejski

HYDRAULICZNY, REGULOWANY STOJAK DO RUR VAP131R VICTAULIC

HYDRAULICZNY POZYCJONER VAP131F VICTAULIC

STÓŁ MONTAŻOWY VAP131T VICTAULIC
