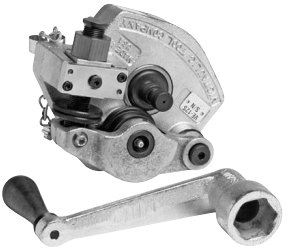
VE12, manuellt rörrillningsverktyg



VARNING

VARNING

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner och varningar kan leda till svåra person- och egendomsskador och/eller produktfel.

- **Före drift eller service av rillningsverktyg, läs alla instruktioner i denna handbok och alla varningsdekaler på verktyget.**
- **Bär skyddsglasögon, skyddshjälm, skyddsskor och hörselskydd vid arbete runt detta verktyg.**
- **Spara den här bruksanvisningen och underhållshandboken på en plats som alla verktygsanvändare kan nå.**

Om du behöver fler exemplar av någon dokumentation, eller om du har frågor om säker och korrekt funktion av verktyget, kontakta Victaulic. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-post: pickvic@victaulic.com.

Översättning av originalinstruktioner

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Risker. 4
Säkerhetsinstruktioner för operatör 4
Inledning 6
Mottagning av verktyget 6
Lådans innehåll 6
Effektkrav 7
Verktygsnomenklatur 8
Verktygets mått och data 9
Förberedelser av verktyg och rör 10
Uppsättning av rör i skruvstycke 10
Inställning av Groove-In-Place 10
Rörberedning. 11
Montering av verktyget. 11
Inställning av rilldjup 12
Rillning 13
Demontering av verktyget. 15
Underhåll 16
Komponentbeställningsinformation 16
Felsökning 17
Verktygskapacitet. 18
Förklaring av viktigaste dimensionerna för valsrillning 20
Rillspecifikationer 22

RISKER

Beskrivning av olika risknivåer ges nedan.

Denna varningsskylt anger viktiga säkerhetsmeddelanden. Var uppmärksam på risken för personskador när du ser den här symbolen. Studera noga meddelandet som följer.

FARA

- **Användningen av ordet "FARA" identifierar en omedelbar fara som kan vara livshotande eller medföra allvarlig personskada om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.**

VARNING

- **Användningen av ordet "VARNING" identifierar faror eller farliga metoder som kan vara livshotande eller medföra allvarlig personskada om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.**

FÖRSIKTIGHET

- **Användningen av ordet "FÖRSIKTIGHET" identifierar möjliga faror eller farliga metoder som kan medföra person- eller materialskador om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.**

OBS

- **Användningen av ordet "OBS!" identifierar speciella anvisningar som är viktiga men inte riskrelaterade.**

SÄKERHETSINSTRUKTIONER FÖR OPERATÖR

VE12-verktyget är endast avsett för manuell rillning av rör av ¾–2-tums stål enligt schema 5 och 10, samt 1–2 tums rör av stål, rostfritt stål, aluminium och PVC, enligt schema 40. Anvisningarna måste läsas och förstås av operatören FÖRE arbete med rillningsverktygen. Anvisningarna beskriver säker användning av verktyget, inklusive installation och underhåll. Varje operatör måste känna till hur verktyget används, dess funktion, användningsområden och begränsningar.
Läs speciellt noga igenom och förstå farorna, varningarna och försiktighetsmeddelanden som ges i bruksanvisningen.

Användning av verktyget kräver skicklighet och mekaniska kunskaper samt goda säkerhetsrutiner. Även om de här verktygen har utformats och konstruerats för att vara säkra, är det svårt att förutse alla omständigheter som kan leda till en olycka. Följande instruktioner rekommenderas för säker användning av verktygen. Operatören uppmanas att alltid sätta "säkerheten först", inklusive vid installation och underhåll. Hyrestagaren eller användaren av verktygen har ansvaret att kontrollera att alla operatörer läser igenom bruksanvisningen och förstår hur verktygen fungerar.

Förvara den här handboken på en ren, torr och tillgänglig plats. Fler exemplar av handboken kan beställas genom Victaulic.

⚠ VARNING

1. **Bär lämpliga kläder.** Bär inte löst sittande kläder, smycken eller något som kan fastna i rörliga delar.
2. **Bär skyddsutrustningar vid arbete med verktyg.** Bär alltid skyddsglasögon, skyddshjälm, skyddsskor och hörselskydd.
3. **Håll händer och verktyg borta från rillrullar och stabiliseringshjul under rillningen.** Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.
4. **För inte in händer i rörändarna under användningen av verktyget.** Rörkanter kan vara vassa och fastna i handskar, händer och skjortärmar.

⚠ FÖRSIKTIGHET

1. **Detta verktyg är ENDAST avsett för rillning av de storlekar på rör/rörledning, material och väggtjocklekar som specificeras i avsnittet "Verktygsklassificering och val av rulle".**
2. **Kontrollera utrustningen.** Kontrollera om alla rörliga delar kan röras fritt innan verktyget används. Kontrollera att skydd och verktygskomponenter är monterade och korrekt inställda.
3. **Var uppmärksam.** Använd inte verktyget om du är dåsig på grund av läkemedel eller trötthet.
4. **Håll besökare borta från arbetsplatsen.** Alla besökare ska hållas på säkert avstånd från utrustningen i alla lägen.
5. **Håll arbetsområdet rent.** Håll arbetsplatsen runt verktyget fritt från hinder som kan begränsa operatörens rörelse. Torka upp all olja eller annat spill.
6. **Säkra arbetsstycket, verktyget och tillbehören.** Se till att verktyget är stabilt. Se avsnittet "Verktygsuppställning".
7. **Stötta arbetsstycket.** Stötta rör med ett rörställ som förankras i golvet eller marken.
8. **Överbelasta inte verktyget.** Överbelasta inte verktyget eller tillbehören utöver de kapaciteter som beskrivs i de här instruktionerna. Överbelasta inte verktyget.
9. **Underhåll verktyget noggrant.** Håll verktyget alltid rent för att garantera korrekt och säker funktion. Följ instruktionerna för smörjning av verktygskomponenter.
10. **Använd endast Victaulic reservdelar och tillbehör.** Användning av andra delar kan resultera i att garantin blir ogiltig, felfunktion, och farliga situationer.
11. **Avlägsna inte några etiketter från verktyget.** Byt ut skadade och slitna etiketter.

INLEDNING

OBS

- **Ritningar och/eller bilder i denna handbok kan vara förstorade för att ge en bättre förklaring.**
- **Verktyget, tillsammans med denna bruksanvisning och underhållshandbok, innehåller varumärken, upphovsrätter och/eller patenterade egenskaper som tillhör Victaulic.**

Vitaulic VE12 är ett manuellt verktyg för rillning av rör för montering av Vitaulic-rillkopplingar. Verktyget får inte drivas av något motordrivet verktyg. Motordrivna verktyg kan innebära risker för operatören och skada verktyget.

⚠ VARNING

- **Motordrivning av verktyget kan göra att det driver av röret eller roterar med hastigheter som inte kan kontrolleras av operatören.**

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan resultera i person- eller materiella skador.

⚠ FÖRSIKTIGHET

- **Detta verktyg får ENDAST användas för rillning av rör/rörledning som anges i avsnittet "Verktygskapacitet" i denna handbok.**

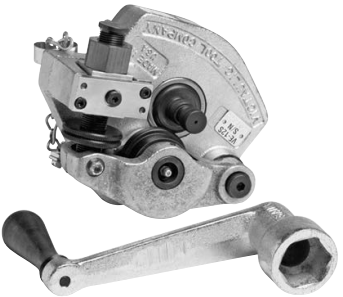
Underlåtenhet att följa denna instruktion kan överbelasta verktyget, vilket resulterar i minskad livslängd och/eller skador på verktyget.

MOTTAGNING AV VERKTYGET

VE12-verktyg har förpackats separat i robusta behållare av kartong. Ta vara på förpackningen för att skicka tillbaka verktyg som hyrts.

Kontrollera att alla nödvändiga delar finns med när verktyget tas emot. Kontakta Victaulic om några delar saknas.

LÅDANS INNEHÅLL



Antal	Beteckning
1	VE12-verktyget
1	Sats med rilldjupstolkar (sitter på verktyget)
1	Vev
2	VE12 / Bruksanvisning och underhållshandbok

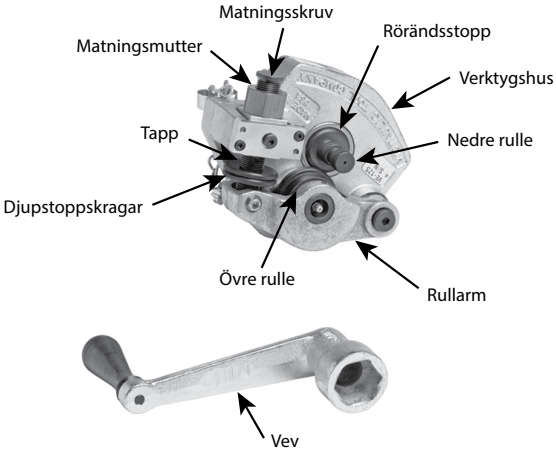
EFFEKTBEHOV

Gäller ej detta verktyg.

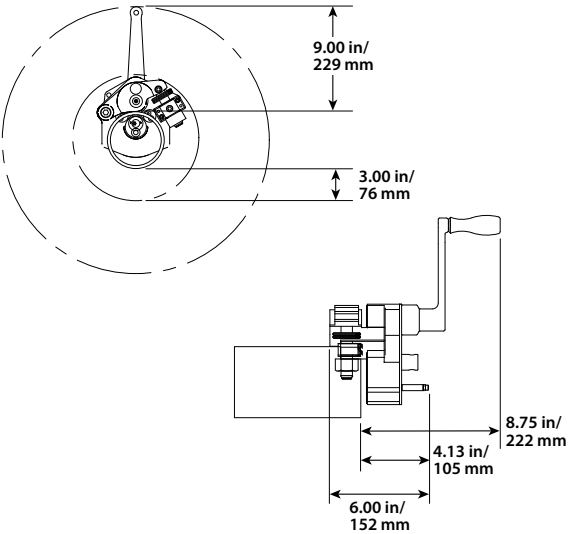
VERKTYGSNOMENKLATUR

OBS

- **Ritningar och/eller bilder i denna handbok kan vara förstorade för att ge en bättre förklaring.**
- **Verktyget, tillsammans med denna bruksanvisning och underhållshandbok, innehåller varumärken, upphovsrätter och/eller patenterade egenskaper som tillhör Victaulic.**



VERKTYGETS STORLEKAR OCH SPECIFIKATIONER



Verktyget väger 8 kg.

Bullernivån är 70 dB(A).

FÖRBEREDELSER AV VERKTYG OCH RÖR

VE12-verktyg kan användas för rillning av rör som stöttas på flera olika sätt. Anvisningar för inställning för olika rillningsalternativ finns i inställningsanvisningarna i detta avsnitt.

UPPSÄTTNING AV RÖR I SKRUVSTYCKE

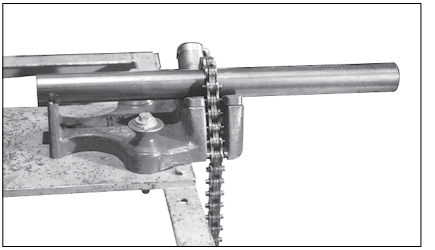
1. Välj en plats för verktyget och röret och ta hänsyn till följande faktorer vid rillning av rör som sitter uppsatt i skruvstycke:

a. Tillräckligt utrymme för att kunna hantera rörlängderna

b. En stadig och plan yta för verktyget och rörskruvstycket

c. Fästen för rörskruvstycket

2. Montera ett kedjerörskruvstycke på stativ eller arbetsbänk. Kedjerörskruvstycket ska monteras jäms med eller med något litet överhäng på stativet eller arbetsbänken. När verktyget monteras på röret måste det kunna rotera fritt runt röret utan att ta i stativet eller arbetsbänken.



3. Fäst röret i rörskruvstycket. Rörplaceringen och infästningen av rörskruvstycket måste klara verktygets vikt (8 kg) plus krafterna som krävs för manövrering av verktyget (cirka 27 N•m vridmoment). Placera röret i rörskruvstycket så att det sticker ut mellan 125 och 300 mm, enligt bilden, så att verktyget kan rotera fritt.

INSTÄLLNING AV GROOVE-IN-PLACE

⚠ VARNING

- **Avlasta trycket och dränera rörsystemet innan några Victaulic rörprodukter demonteras.**
- **Rörhängare måste klara verktygets vikt plus krafterna som krävs för manövrering av verktyget.**

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan leda till svåra person- och/eller egendomsskador.

Redan monterade rör kan rillas med VE12-verktyget, förutsatt att röret stöttas ordentligt och att systemet är helt tryckavlastat och dränerat. Rörhängare måste klara verktygets vikt (8 kg) plus krafterna som krävs för manövrering av verktyget (cirka 27 N•m vridmoment).

Kontrollera att det finns tillräckligt utrymme omkring röret för att verktyget ska kunna rotera runt röret under rillningen. Se avsnittet Verktygsdimensioner och specifikationer.

RÖRBEREDNING

För korrekt användning av verktyg och produktion av rillor som ligger inom Victaulics specifikationer måste följande vägledningar följas.

1. Victaulic rekommenderar att vinkelkapade rör används med rillade ändar på rörprodukter. Vinkelkapade rör/rörledningar MÅSTE användas med packningarna FlushSeal® från Victaulic. Rör med avfasad ände kan användas på villkor att standard väggtjocklek (ANSI B36.10) eller mindre används och att avfasningen uppfyller ANSI B16.25 (37 ½º) eller ASTM A-53 (30º). **ANMÄRKNING:** Rillning av rör/rörledning med avfasad ända kan ge oacceptabel uppflänsning.

2. Upphöjda interna och externa svetsfogar och svetssömmar ska slipas ned jäms med rörets yta 50 mm från röränderna.

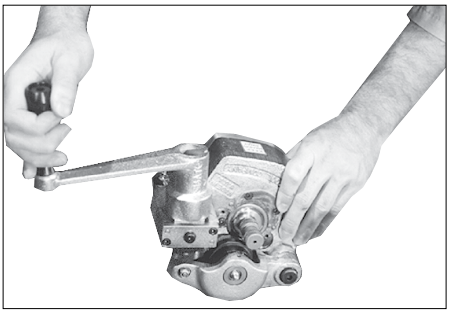
3. Alla grova beläggningar, smuts och andra främmande material måste avlägsnas från röränderna inre och yttre ytor.

⚠ FÖRSIKTIGHET

För maximal livslängd på rillningen ska främmande material och rost tas bort från röränderna invändiga och utvändiga ytor. Rost är ett abrasivt material som sliter ytan på rillrullarna.

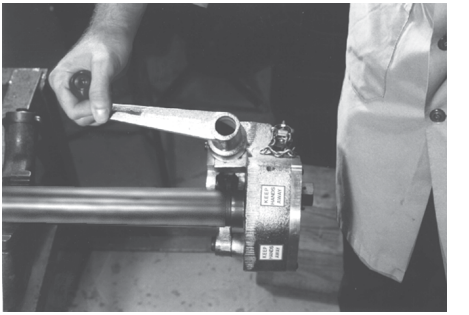
Främmande material kan störa eller skada rillrullar, vilket resulterar i förvrängda spår och spår som ligger utanför Victaulics specifikationer.

MONTERING AV VERKTYGET



1. Dra tillbaka den övre rillarmen helt genom att veva matningsmuttern moturs.

2. Sätt i den undre rullen i röränden när drivmuttern är nere. Tryck på verktyget tills rörändstoppet går emot röränden.



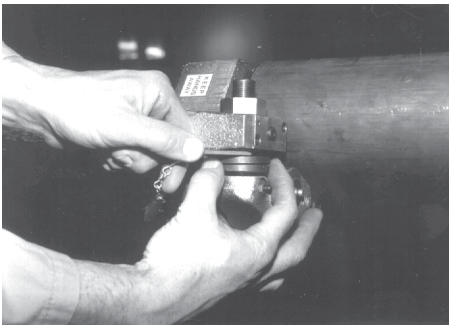
3. För upp den övre rillarmen helt genom att veva matningsmuttern medurs. Fortsätt att vrida tills rillrullarna är i lätt men stadig kontakt med röret.

INSTÄLLNING AV RILLDJUP

Djupstoppskragarna måste ställas in för varje rördimension och ändring av väggtjockleken. Rilldiametern, som identifieras som måttet "C" för varje rördimension, finns i listan under avsnittet "Rillningsspecifikationer". En "C"-diametertabell med de vanligaste rördimensionerna finns också på verktyget.

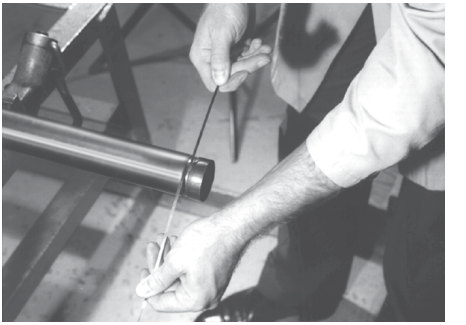
1. Lås upp djupstoppskragarna genom att vrida dem i motsatta riktningar tills de delas.

2. Leta upp rilldjupstolken, som finns på verktyget, som matchar rördimensionen som ska rillas.



3. Vrid rilldjupskragen, närmast tappen, tills måttet mellan kragen och tappens överände är samma som tjockleken på rilldjupstolken. Använd rilldjupstolken som ett bladmått. Vrid den andra kragen tills de är ordentligt låsta mot varandra och så att gapet som ställts in med rilldjupstolken bibehålls.

4. Förbered en provrillning. Se avsnittet "Rillning".

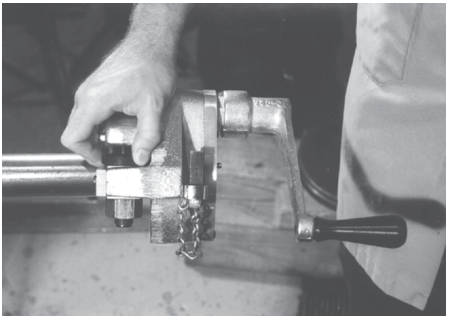


5. Kontrollera noggrant rilldiameter ("C"-dimensionen) mot tabellen i "Rillspecifikationer" efter att en provrillning har gjorts och röret har tagits bort från verktyget. Rilldiametern "C" kontrolleras enklast med ett pi-måttband. Den kan också kontrolleras med skjutmått eller en smal mikrometer på två ställen, 90° isär på rillan. Genomsnittsmåttet måste vara samma som önskad rilldiameter.

⚠ FÖRSIKTIGHET

- **"C"-dimensionen (rilldiametern) ska överensstämma med Victaulics specifikationer för att säkerställa rätt förbandsprestanda.**

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan leda till person- och/eller egendomsskador.



6. Djupstoppskragen måste justeras för att få rätt dimension, om rilldiametern (”C”-dimensionen) inte ligger inom toleransen. Vrid djupstoppskragarna **moturs** för att ställa in en mindre rilldiameter. Vrid djupstoppskragarna **medurs** för att ställa in en större rilldiameter. En kvarts varv åt något håll ändrar rilldiametern med 0,43 mm. Ett helt varv åt något håll ändrar rilldiametern med 1,73 mm.

7. Förbered en annan provrillning och kontrollera rilldiametern igen. Upprepa stegen 4 och 5 tills rilldiametern är inom specifikationen.

VE12 MATNING

Rörmaterial	Väggtjocklek tum/mm	Rekommenderat antal varv på matningsmuttern för matning av rillrullen
Stålrör och rör av rostfritt stål	0.065 till 0,109 1.65 till 2,76	½ varv
	0.110 till 0,154 2.77 till 3,91	¼ varv
Aluminium	0.065 till 0,109 1.65 till 2,76	⅔ varv
	0.110 till 0,154 2.77 till 3,91	⅓ varv
PVC	0.113 till 0,154 2.87 till 3,91	¾ varv

RILLNING

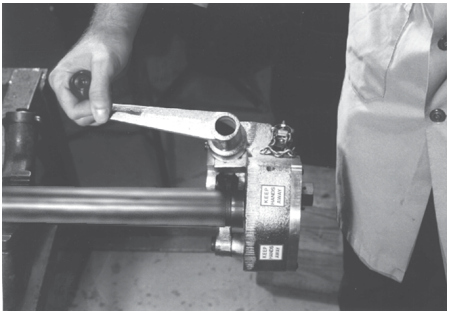
⚠ FÖRSIKTIGHET

- **Detta verktyg får ENDAST användas för rillning av rör som anges i avsnittet "Verktygsklassificering" i denna handbok.**

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan överbelasta verktyget, vilket resulterar i minskad livslängd och/eller skador på verktyget.

1. Kontrollera att rätt verktyg valts för röret som ska rillas. Information finns i avsnittet "Verktygskapacitet.

2. Kontrollera före rillningen att alla instruktioner i de föregående avsnitten i denna handbok har följts.

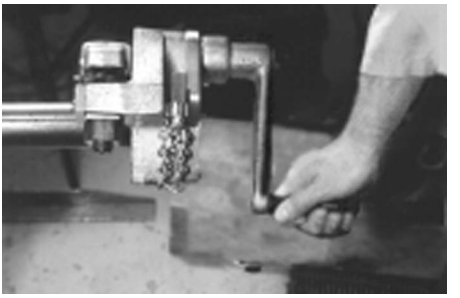


3. Öka matningen genom att vrida matningsmuttern medurs enligt avsnittet ”Matning”. Matningen för VE12 varierar beroende på material och väggtjocklek.

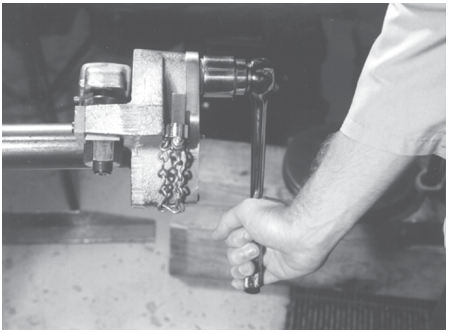
⚠ FÖRSIKTIGHET

- **Överskrid INTE matningen enligt listan i det här avsnittet.**
- **Får hård åtdragning (för hög matning) förkortar lagrens livslängd och andra skador på verktyget.**

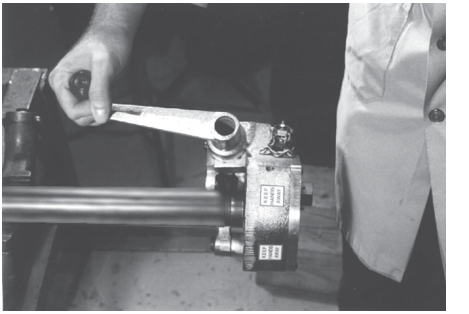
Om instruktionerna inte följs kan det leda till person- och/eller skador på verktyget.



4. Sätt på veven på sexkantsdrivfästet. Vrid med- eller moturs tills verktyget går ett helt varv runt röret.



5. Ett 1¼-tums spärrhandtag (medföljer ej) kan användas i stället för veven för att manövrera verktyget i trånga utrymmen.

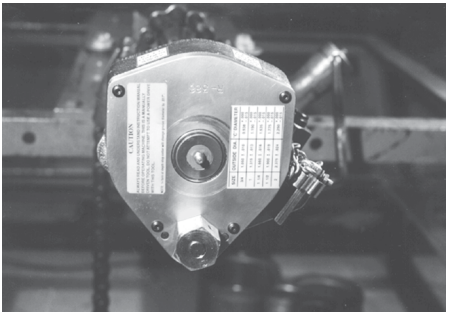


6. Öka matningen genom att vrida matningsmuttern enligt avsnittet ”Matning”. Veva verktyget ännu ett helt varv runt röret.

Fortsätt rillningen genom att mata på och veva runt rillverktyget runt röret tills djupstoppskragen går emot tappen. Matningsmuttern kan inte matas fram längre i detta läge.

Vrid verktyget minst ett helt varv till runt röret efter att fullt rilldjup uppnåtts så att en jämn rilla erhålls.

DEMONTERING AV VERKTYGET

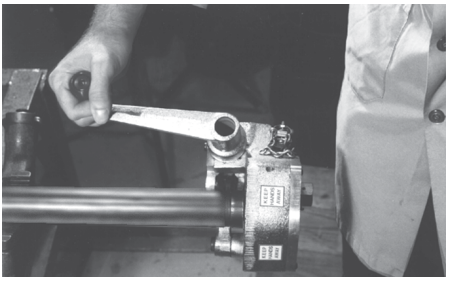


1. Veva verktyget tills drivsexkantfästet är på undersidan.

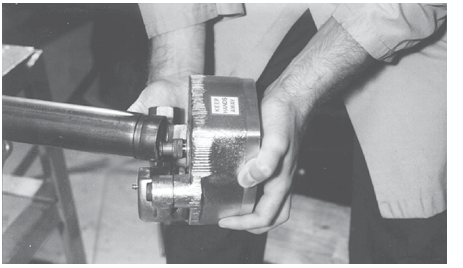
⚠ FÖRSIKTIGHET

- **Stötta alltid verktyget medan matningsmuttern dras tillbaka. Verktyget lossas från röret när matningsmuttern dras tillbaka.**

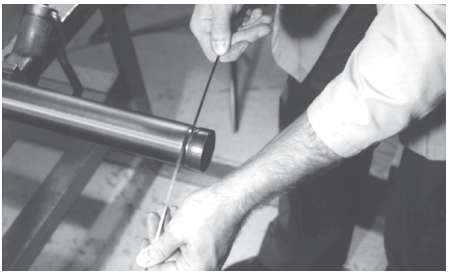
Underlåtenhet att följa instruktionerna kan leda till personskador och/eller skador på verktyget



2. Vrid matningsmuttern moturs så att övre rillarmen dras tillbaka till helt öppet läge.



3. Lyft upp verktyget och ta bort det från röret.



4. Mät rilldiametern och kontrollera att rillan uppfyller specifikationen.

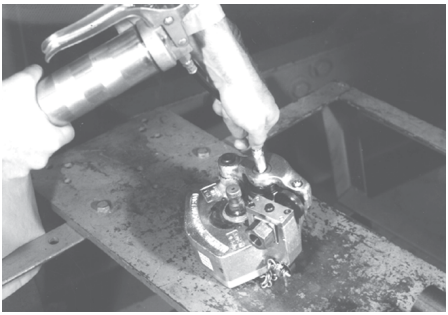
OBS

Rilldiametern ska vara korrekt beträffande diameter och väggtjocklek för röret som det ställts in enligt avsnittet "Ställa in rilldjup". Rilldiametern ska kontrolleras regelbundet och justeras efter behov.

UNDERHÅLL

I det här avsnittet finns information om hur verktygen hålls i korrekt skick och vägledning för att göra reparationer vid behov. Förebyggande underhåll under drift kommer att betala sig i reparations- och driftbesparingar.

Reservdelar måste beställas från Victaulic för att säkerställa att verktyget fungerar korrekt och säkert.



SMÖRJNING

1. Smörj lagren genom smörjnipplarna på verktyget efter cirka åtta timmars drift. Använd ett litiumbaserat 2EP-fett.

2. Stryk på tunn olja (SAE 10W-30 eller motsvarande) på gängorna där matningsskruven går genom matningsmuttern. Olja ska strykas på skulderbultarna som fäster rullarmen på huset, matningsskruven på rullarmen och vid tapplederna.

KOMPONENTBESTÄLL-NINGSINFORMATION

Vid beställning av delar ska följande information anges för att Victaulic snabbt ska kunna handlägga ordern och skicka rätt del(ar). Begär RP-VE12 reservdelshandbok för detaljerade ritningar och produktlistor.

1. Verktygets modellnummer – VE12
2. Verktygets serienummer – serienumret är inpräglat på verktygshuset
3. Antal, artikelnummer och beskrivning
4. Vart delen(arna) ska skickas – Företagsnamn och adress
5. Till vem ska delen(arna) skickas
6. Inköpsordernummer

Delar kan beställas genom att ringa 1-800-PICK VIC.

FELSÖKNING

PROBLEM	TROLIG ORSAK	LÖSNING
Det går inte att få in rullarna på röret.	Felinställd djupstoppskrage.	Vrid djupstoppskragen moturs, bort från tappen och återställ djupstoppskragen. Se "Inställning av rilldjup".
Rillan är för djup (för grund rilldiameter).	Felinställd djupstoppskrage.	Återställ djupstoppskragen enligt "Inställning av rilldjup".
Rillan är för grund (för djup rilldiameter).	Felinställd djupstoppskrage.	Återställ djupstoppskragen enligt "Inställning av rilldjup".
Verktyget rör sig inte vid vevning.	Rost eller smuts har lagrats på nedre rullen.	Avlägsna samlat smuts från nedre rullen med stålborste.
	Slitna rillrullar.	Kontrollera nedre rullen och byt ut den om det räfflorna är slitna.
Verktyget vinglar vid vevning.	Varierande rörväggtjocklek eller felaktig matning.	Öka matningen genom att vrida matningsmuttern enligt tabellen "Matning".

Kontakta Victaulics tekniska avdelning för hjälp vid funktionsfel på verktyget som inte finns i avsnittet Felsökning.

VERKTYGSKAPACITET

Nominell rörstorlek tum/mm	Stål/aluminium tum/mm		PVC tum/mm		Rostfritt stål tum/mm	
	Minimalt	Maximalt	Minimalt	Maximalt	Minimalt	Maximalt
¾ 20	0.065 1,65	0.083 2,10	– –	– –	– –	– –
1 25	0.065 1,65	0.133 3,38	0.133 3,38	0.133 3,38	0.133 3,38	0.133 3,38
1 ¼ 32	0.065 1,65	0.140 3,56	0.140 3,56	0.140 3,56	0.140 3,56	0.140 3,56
1 ½ 40	0.065 1,65	0.145 3,68	0.145 3,68	0.145 3,68	0.145 3,68	0.145 3,68
2 50	0.065 1,65	0.154 3,91	0.154 3,91	0.154 3,91	0.154 3,91	0.154 3,91

Rördimensionstabell utgår från följande materialkvaliteter:
Stål – brinellhårdhet 180b och lägre
Rostfritt stål – typ 304 och 316
Aluminum – ASTM B-210 i kvaliteterna 6061-T4 och 6063-T4
PVC:
Typ I, kvalitet I – PVC 1120
Typ I, kvalitet II – PVC 1220
Typ I, kvalitet I – PVC 2116

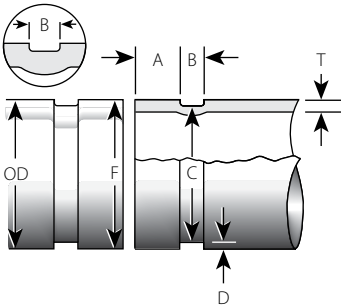
Denna sida är avsiktligt lämnad tom

FÖRKLARING AV VIKTIGA RILLNINGSDIMENSIONER FÖR PRODUKTERNA MED ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

⚠ VARNING

- **För att garantera korrekt sammanfogning måste rörens och spårens dimensioner ligga inom de toleranser som specificeras i tabellerna på efterföljande sidor.**

Underlåtenhet att följa dessa specifikationer kan orsaka rörbrott, vilket kan resultera i svåra person- och/eller materiella skador.



STANDARDRILLA

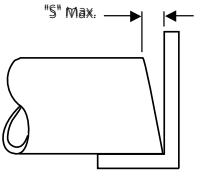
Illustrationen har förstorats för klarhetens skull

OBS

FÖR STANDARDKOPPLINGAR MED KLASSIFICERING PÅ TUNNVÄGGIGT RÖR AV ROSTFRITT STÅL:

- **Victaulic RX-rullar MÅSTE användas vid rillning av tunnväggigt, rostfritt rör för användning med standardkopplingar.**

Rörets utvändiga diameterdimension – Nominell NPS rörstorlek (ANSI B36.10) och grundläggande rörstorlek i meter (ISO 4200) – Rörets genomsnittliga ytterdiameter får inte skilja sig från de specifikationer som anges i tabellerna på de följande sidorna. Högsta tillåtna ovalitet på rör ska uppfylla kraven i ASTM A-999 och API 5L. Större variationer mellan de stora och små diametrarna försvårar montering av kopplingen.



För NPS-rör är max. tillåten tolerans från vinkelkapade rörändar: 1,6mm för rörstorlekar på 114,3 till 610 mm och 2,4 mm för 660 mm och större storlekar. Detta mäts från den vinkelräta linjen.

Interna och externa svetsfogar eller svetssömmar slipas ned jäms med rörets yta. Innerdiametern på rörändan måste rengöras för att ta bort grova beläggningar, smuts och främmande material som kan störa eller skada rillrullar. Rörändens främre kant ska vara jämn utan konkava/konvexa ytor som kan orsaka felaktig spårning av rillrullen eller resultera i svårigheter under kopplingen.

”A” Dimension – Dimension ”A” – eller avståndet från rörändan till spåret identifierar packningssätesområdet. Detta område får inte ha några fördjupningar, utsprång (inklusive svetsfogar) och valsmärken från röränden till spåret för att säkerställa en läcktät tätning. Alla främmande material, som lös färg, beläggning, olja, fett, spån, rost och smuts måste tas bort.

Dimension "B" – Dimensionen "B" eller spårets bredd reglerar utvidgningen, sammandragningen och böjningsvinkeln hos de flexibla kopplingarna med det avstånd på vilket det sitter från röret och dess bredd i förhållande till kopplingshusens kilbredd. I spårets botten får inga främmande föremål som smuts, spån, rost och beläggningar finnas som kan förhindra korrekt montering.

“C” Dimension – Dimension “C” är den genomsnittliga diametern på spårets nederdel. Denna dimension måste vara inom diametertoleransen och koncentrisk med den utvändiga diametern för korrekt passning av kopplingen. Spåret måste ha ett jämnt djup runt hela rörets omkrets.

Dimension “D” – Dimensionen “D” är det normala spårdjupet och är endast referens för en ”testrillning”. Variationerna i rörets UD påverkar dimensionen och måste ändras, om det behövs, för att bibehålla dimensionen ”C” inom toleransen. Rilldiametern måste överensstämma med dimensionen ”C” som beskrivs ovan.

Dimension "F" – Max. tillåten flänsdiameter för röränden mäts på röränden yttersta diameter.
ANMÄRKNING: Detta gäller genomsnittliga (pi-måttband) och enpunktsavläsningar.

Dimension ”T” – Dimensionen “T” är den lättaste klassen (minimal nominell väggtjocklek) på röret som passar för spårfräsning eller rillning. Rör som har mindre än den minimala nominella väggtjockleken för spårfräsning kan lämpa sig för rillning eller anpassas för Victaulic-kopplingar med hjälp av Vic-Ring®-adaptrar. Vic-Ring-adaptrar kan användas i följande situationer (kontakta Victaulic för information):

- när röret har mindre än minsta nominella väggtjocklek som lämpar sig för rillning
- när rörets utvändiga diameter är för stor för rillning eller spårfräsning
- när röret ska användas för nötande material

OBS

- **Beläggningar på invändiga ytor på Victaulic rillade och släta ändrörskopplingar får inte överstiga 0,25 mm. Detta inkluderar bultplattans anslutningsytor.**
- **Utöver detta får den beläggningstjocklek som tillämpas på packningens tätningsyta och inom spåret på rörets utsida inte överstiga 0,25 mm.**

RILLSPECIFIKATIONER

STÅL- OCH ANDRA IPS-RÖR

Storlek		Dimensioner – tum/millimeter												
		Rörets utvändiga diameter		Packningssäte "A"			Spårets bredd "B"			Spårets diameter "C"				
Nominell storlek tum/mm	Faktisk utvändig diameter tum/mm	Max.	Min.	Grundläggande	Max.	Min.	Grundläggande	Max.	Min.	Max.	Min.	Spårdjup "D" (ref.)	Min. till. väggtjockl. "T" †	Max. till. kragdia. "F"
¾ 20	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	0.938 23,8	0.923 23.4	0.056 1.4	0.049 1,2	1.15 29,2
1 25	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.190 30,2	1.175 29.9	0.063 1.6	0.049 1,2	1.43 36,3
1 ¼ 32	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.535 39,0	1.520 38.6	0.063 1.6	0.049 1,2	1.77 45,0
1 ½ 40	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.775 45,1	1.760 44.7	0.063 1.6	0.049 1,2	2.01 51,1
2 50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.250 57,2	2.235 56.8	0.063 1.6	0.049 1,2	2.48 63,0

† Utom PVC. Se "Verktygskapacitet" på sidan 18

VE12, manuellt rörrillningsverktyg

UPPDATERAD 04/2016
TM-VE12-SWE 0743 REV B RM00012000
VICTAULIC ÄR ETT AV VICTAULIC COMPANY REGISTRERAT VARUMÄRKE.
© 2016 VICTAULIC COMPANY. MED ENSAMRÄTT.