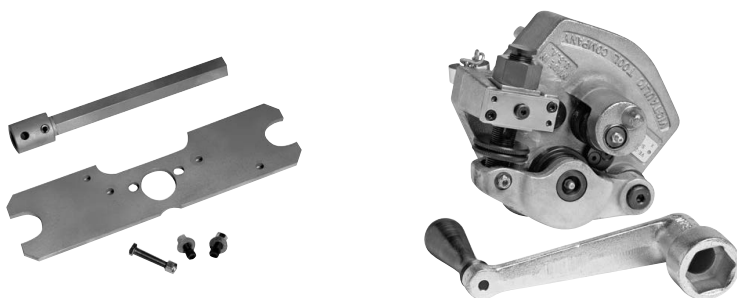


Macchina rullatrice per tubi VE26

VE26S, VE26SS, VE26P, VE26C, VE26BC, VE26DIN E VE26AC

AVANZAMENTO MANUALE, MACCHINE RULLATRICI DA CANTIERE

ADATTABILE PER L'OPZIONE MOTORIZZATA



AVVERTENZA



AVVERTENZA



La mancata osservanza delle presenti istruzioni e avvertenze può causare gravi infortuni alle persone e danni alla proprietà e/o al prodotto.

- Prima di utilizzare o sottoporre a manutenzione le macchine rullatrici per scanalature, leggere le istruzioni del presente manuale e le etichette di avvertenza presenti sulla macchina stessa.
- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi di questa macchina.
- Conservare il presente manuale d'uso e manutenzione in un luogo facilmente accessibile a tutti gli operatori della macchina.

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'utilizzo corretto e in sicurezza del presente prodotto, rivolgersi a Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, telefono: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

Istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio	4	Manutenzione	28
Istruzioni di sicurezza per l'operatore.	4	Informazioni sull'ordine di ricambi	28
Introduzione	6	Accessori	29
Ricezione della macchina	6	Risoluzione problemi	30
Contenuto dell'imballaggio.	6	Scanalatura generale e in cantiere.	30
Contenuto kit unità di azionamento optional*.	6	Macchine installate su un'unità di azionamento.	31
Alimentazione elettrica.	7	Designazione della macchina e selezione dei rulli	32
Requisiti dell'unità di azionamento	7	VE26S per tubo in acciaio e acciaio inox	
Requisiti per l'utilizzo di prolunghe	7	schedula 40 VE26P per tubo in alluminio	
Nomenclatura macchina.	8	e PVC	32
Dimensioni e specifiche della macchina	9	VE26SS per tubo in acciaio inossidabile	
Configurazione della macchina	10	a parete leggera	33
Configurazione della morsa per tubi.	10	VE26C per norma USA CTS –	
Configurazione della scanalatura in cantiere	10	ASTM Tubi in rame trafilato ASTM.	34
Installazione del kit della piastra di		VE26EC per la norma europea -	
 montaggio dell'unità di azionamento.	11	EN 1057 Tubi in rame trafilato.	34
Configurazione dell'unità di azionamento.	12	VE26AC per norma australiana –	
Preparazione per la scanalatura	15	AS 1432 Tubi in rame trafilato.	35
Preparazione dei tubi	15	Descrizione delle dimensioni di scanalatura	
Lunghezze dei tubi idonee per la scanalatura.	16	 per rullatura critiche per prodotti	
Lunghezza dei tubi corti	16	 dell'impianto di scanalatura originale (OGS)	36
Lunghezza dei tubi lunghi	17	Specifiche per la scanalatura per rullatura.	38
Regolazione della profondità di scanalatura	18	Norma USA CTS – ASTM B-88 Tubi in	
Operazione di scanalatura per la configurazione		rame trafilato e DWV secondo la norma	
 di una morsa per tubi o di una scanalatura		ASTM B-306.	39
 in cantiere	20	Norma europee – EN 1057 R250 Tubi	
Smontaggio della macchina.	22	in rame (semiduro)	40
Operazione di scanalatura per la		Standard australiano – AS 1432	
 configurazione dell'unità di azionamento	23	Tabelle A, B, e D, tubi in rame	41
		Dichiarazione Di Incorporazione Ce	42

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

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



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



PERICOLO

- La parola **“PERICOLO”** identifica un rischio immediato, con possibili esiti letali o gravi infortuni personali in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.



AVVERTENZA

- La parola **“AVVERTENZA”** identifica la presenza di rischi o di procedure non sicure, con possibili lesioni gravi o mortali in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.



ATTENZIONE

- La parola **“ATTENZIONE”** identifica rischi o procedure non sicure; la mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni, implica possibili infortuni personali e danni al prodotto o alla proprietà.

NOTA

- La parola **“NOTA”** identifica istruzioni speciali importanti, ma non correlate a rischi.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La macchina VE26 è stata progettata esclusivamente per la rullatura delle scanalature in tubi/tubazioni. Le presenti istruzioni devono essere lette e comprese da ogni operatore PRIMA di utilizzare le macchine rullatrici. Le presenti istruzioni descrivono l'uso sicuro della macchina, l'installazione e la manutenzione. Ogni operatore è tenuto ad acquisire dimestichezza con il funzionamento, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Occorre prestare particolare attenzione alla lettura e alla comprensione delle segnalazioni di pericolo, avvertenza e attenzione riportate nelle presenti istruzioni d'uso.

L'utilizzo di queste macchine richiede perizia e abilità meccaniche, oltre a solide abitudini di sicurezza. Benché la macchina sia stata concepita e realizzata per un uso sicuro e affidabile, non è possibile prevedere tutte le eventuali circostanze che potrebbero provocare incidenti. Per un uso in sicurezza della macchina, si consiglia di attenersi alle istruzioni seguenti. Si avverte l'operatore di mettere sempre "la sicurezza al primo posto" durante ogni fase di utilizzo, compresa la messa a punto e la manutenzione. È responsabilità del locatario o dell'utilizzatore della macchina assicurarsi che tutti gli operatori leggano il manuale e ne comprendano pienamente il funzionamento.

Conservare il presente manuale in un luogo pulito e asciutto dove sia sempre a portata di mano. È possibile richiedere altre copie del manuale rivolgendosi a Victaulic.



AVVERTENZA

- Indossare abbigliamento appropriato.**
Non indossare indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento.
- Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali di sicurezza, elmetto protettivo, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni.
- Tenere le mani e gli utensili lontani dai rulli di scanalatura e dallo stabilizzatore durante le operazioni di scanalatura.**
L'area di scanalatura può schiacciare o tagliare dita e mani.

4. **Non inserire parti del corpo nelle estremità dei tubi mentre la macchina è in funzione.** I bordi dei tubi possono essere affilati e tagliare guanti, mani e le maniche delle camicie.

ATTENZIONE

1. **Questa macchina è concepita ESCLUSIVAMENTE per la rullatura delle scanalature in tubi/tubazioni, nelle dimensioni, nei materiali e negli spessori di parete indicati nella sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli".**
2. **Controllare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'eventuale presenza di ostruzioni in tutte le parti mobili. Verificare che le protezioni e tutti i componenti della macchina siano montati e regolati correttamente.
3. **Prestare sempre la massima attenzione.** Non utilizzare la macchina in caso di sonnolenza dovuta a farmaci o eccessivo affaticamento.
4. **Tenere lontani dall'area di lavoro intorno alla macchina eventuali visitatori, tirocinanti e osservatori.** I non addetti dovranno mantenersi sempre a distanza di sicurezza dalla macchina.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Mantenere l'area di lavoro circostante la macchina sgombra da ostacoli che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire eventuali versamenti di olio o altri prodotti.
6. **Assicurare il lavoro, la macchina e gli accessori.** Accertarsi che la macchina sia stabile. Vedere la sezione "Configurazione della macchina".
7. **Sorreggere il pezzo in lavorazione.** Sostenere il tubo impiegando un cavalletto per tubi, a sua volta bloccato al pavimento o al suolo.
8. **Non forzare la macchina.** Non forzare la macchina o gli accessori nel tentativo di eseguire operazioni non rientranti nella destinazione d'uso descritta in queste istruzioni. Non sovraccaricare la macchina.
9. **Mantenere la macchina in buone condizioni.** Per un funzionamento corretto e sicuro, mantenere la macchina sempre pulita. Attenersi alle istruzioni fornite per la lubrificazione dei componenti della macchina.
10. **Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori forniti da Victaulic.** L'utilizzo di componenti non conformi può invalidare la garanzia, causare un cattivo funzionamento e produrre situazioni pericolose.
11. **Non rimuovere alcuna etichetta dalla macchina.** Sostituire tempestivamente le etichette danneggiate o usurate.

MACCHINE UTILIZZATE CON UNITÀ DI AZIONAMENTO

NOTA

- Oltre alle precedenti istruzioni di sicurezza, quando si utilizza la macchina VE26 con un'unità di azionamento si applicano le seguenti istruzioni di sicurezza.

PERICOLO

1. **Le macchine VE26 destinate all'utilizzo con un'unità di azionamento DEVONO essere equipaggiate con kit opzionale di azionamento installato prima di cercare di scanalare il tubo.**
2. **Evitare l'utilizzo della macchina in ambienti potenzialmente pericolosi.** Non esporre la macchina alla pioggia e non utilizzarla in ambienti umidi o bagnati. Non utilizzare la macchina su piani inclinati o instabili. Mantenere l'area di lavoro adeguatamente illuminata. Lasciare spazio a sufficienza per un corretto utilizzo della macchina.
3. **Effettuare il collegamento di messa a terra dell'unità di azionamento per proteggere l'operatore da possibili scosse elettriche.** Accertarsi che il motore sia collegato a una sorgente elettrica provvista di sistema interno di messa a terra.
4. **Evitare gli avvii accidentali.** Posizionare l'interruttore sull'unità di azionamento in posizione "OFF" prima di collegare l'unità alla sorgente elettrica.
5. **Azionare la macchina solo con l'interruttore di sicurezza a pedale.** La macchina deve essere comandata mediante l'interruttore di sicurezza a pedale, posto in una posizione comoda per l'operatore. Non protendersi sulle parti in movimento. Se la macchina non è munita di interruttore di sicurezza a pedale, non utilizzare la macchina e contattare Victaulic.
6. **Assicurare l'unità di azionamento.** Accertarsi che l'unità di azionamento sia stabile.
7. **Scollegare l'alimentazione elettrica prima di effettuare la manutenzione della macchina.** La manutenzione può essere eseguita solo da personale autorizzato. Scollegare sempre l'alimentazione prima di eseguire la manutenzione o la regolazione della macchina.

INTRODUZIONE

NOTA

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

La serie VE26 Victaulic VE26 è progettata per la scanalatura per rullatura di tubi per ricevere i prodotti/ tubi scanalati Victaulic, e può essere azionata manualmente o con un'unità di azionamento.



ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **SOLO** per la scanalatura per rullatura di tubi, indicata nella sezione "Designazione della macchina" del manuale.

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare il sovraccarico dell'attrezzo, riducendone di conseguenza la durata d'uso e/o provocando danni.

RICEZIONE DELLA MACCHINA

Le macchine VE26 sono imballate singolarmente in contenitori robusti, progettati per essere utilizzati per più spedizioni. Conservare l'imballaggio originale per la spedizione di ritorno di macchine noleggiate.

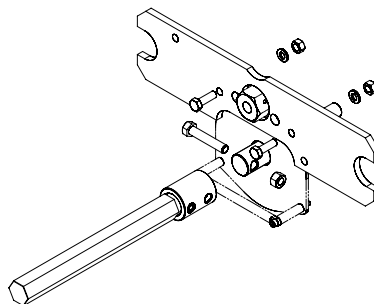
Alla ricezione della macchina, verificare che l'imballaggio contenga tutte le parti necessarie. In caso di parti mancanti, contattare Victaulic.

CONTENUTO DELL'IMBALLAGGIO



Q.tà	Descrizione
1	Macchina VE26 (versione S, SS, P, C, BC, DIN o AC, come ordinato)
1	Set di misuratori di profondità della scanalatura (fissati alla macchina)
1	Manovella
2	VE26 Manuale d'uso e manutenzione
1	Elenco delle parti di ricambio per riparazione RP-VE26

CONTENUTO KIT UNITÀ DI AZIONAMENTO OPTIONAL *



Q.tà	Descrizione
1	Piastra di montaggio dell'unità di azionamento
1	Albero di trasmissione/adattatore
1	Bullone a testa esagonale
1	Dado esagonale con inserto in nylon
2	Vite a brugola a testa esagonale
2	Rondella di sicurezza
2	Dado esagonale

* Codice del kit (R-075-026-KIT)

ALIMENTAZIONE ELETTRICA



PERICOLO



- Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.
- Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione sulla macchina, portare l'interruttore dell'unità di azionamento in posizione "OFF", oppure scollegare il cavo di alimentazione dalla fonte elettrica.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare infortuni mortali o gravi alle persone.

REQUISITI DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO

Le macchine VE26 sono progettate per il funzionamento manuale o mediante unità di azionamento. Per il funzionamento con unità di azionamento, la macchina va montata direttamente su un'unità di azionamento Victaulic VPD752 o su un'unità di azionamento Ridgid® 300. Consultare le istruzioni del produttore per il corretto funzionamento dell'unità di azionamento. Contattare Victaulic per informazioni sui supporti per unità di azionamento alternate.

Per un uso sicuro, è necessario che il motore sia alimentato attraverso un interruttore di sicurezza a pedale. Accertarsi che l'unità di azionamento sia correttamente messa a terra, in conformità con l'articolo 250 del National Electrical Code (Norme statunitensi sugli impianti elettrici).

Se è richiesto l'uso di una prolunga, vedere la seguente sezione "Requisiti per l'utilizzo di prolunghe" relativa alle dimensioni dei cavi. Inoltre, prima dell'uso consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.

REQUISITI PER L'UTILIZZO DI PROLUNGHE

Se non sono disponibili prese pre-cablate ed è necessario utilizzare una prolunga, è importante utilizzare cavi delle dimensioni corrette (corrispondenti al valore AWG). La scelta delle dimensioni del cavo si basa sulla designazione della macchina (Amp) e sulla lunghezza richiesta (m). L'uso di un cavo con sezione inferiore a quella richiesta provoca una notevole caduta di tensione nel motore mentre la macchina è in funzione. Le cadute di tensione possono danneggiare i motori e causare il cattivo funzionamento della macchina.

NOTA: è ammissibile utilizzare una sezione di cavo superiore a quella richiesta.

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

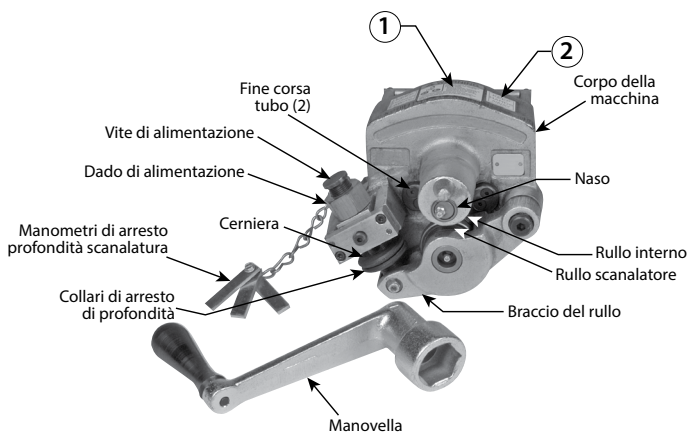
Valori nominali unità di azionamento V/A	Lunghezze cavo piedi/metri		
	25 8	50 15	100 31
115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG

® Ridgid è un marchio registrato di Ridge Tool Company

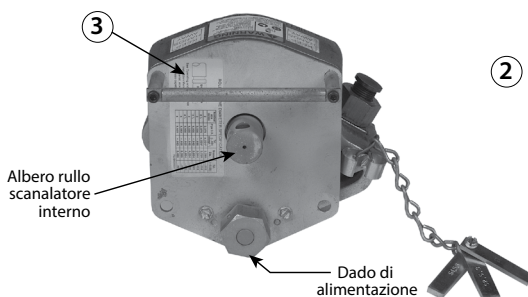
NOMENCLATURA MACCHINA

NOTA

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



LATO OPPOSTO DELLA MACCHINA

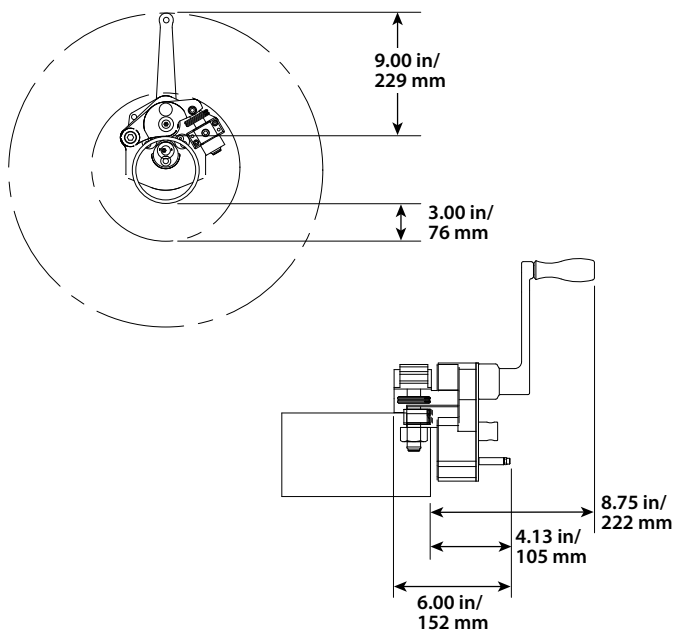


**TENERE
LONTANE
LE MANI**

① Etichetta di avvertimento
(varia a seconda della configurazione
della macchina ordinata)

③ Etichetta dimensione "C" riportante
il diametro della scanalatura (varia
a seconda della configurazione
della macchina ordinata)

DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



Il peso totale è di 29 libbre/13 chilogrammi.

Il peso della macchina comprende il gruppo della testa della macchina, la piastra di montaggio, l'albero di trasmissione/adattatore e la ferramenta. Il solo gruppo della testa della macchina pesa circa 22 libbre/10 kg.

Il livello di pressione acustica della macchina per un utilizzo manuale è inferiore a 70 dB(A).

Il livello di pressione acustica della macchina per un funzionamento motorizzato è di 99,7 dB(A) mentre la potenza sonora è di 91,7 dB(A). Tutte le misurazioni sono effettuate con un'unità di azionamento VPD 752.

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

Le macchine VE26 possono essere utilizzate per scanalare tubi fissati con diversi metodi. Per le diverse opzioni di scanalatura, fare riferimento alle istruzioni di messa a punto elencate in questa sezione.

CONFIGURAZIONE DELLA MORSA PER TUBI

1. Durante la scanalatura di tubi fissati dalla morsa per tubi, scegliere una posizione per la macchina e la morsa per tubi che tenga in considerazione i fattori seguenti:

- a. Spazio adeguato per la movimentazione dei tubi
- b. Superficie piana e stabile per la morsa per tubi
- c. Requisiti di ancoraggio per la morsa per tubi

2. Montare una morsa per tubi del tipo a catena su un cavalletto o su un banco di lavoro. La morsa per tubi deve essere montata a filo o leggermente sporgente dal bordo del cavalletto o del banco di lavoro. Quando la macchina è montata sul tubo, la macchina deve poter ruotare liberamente intorno al tubo senza essere bloccata dal cavalletto o dal banco di lavoro.



3. Collocare un tubo nella morsa per tubi. La posizione del tubo e l'ancoraggio della morsa per tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina (22 libbre/10 kg), più lo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina (circa 20 ft-lbs/27 N•m di coppia). Posizionare il tubo in modo che sporga dalla morsa del tubo di circa 5 – 12 pollici/125 – 300 mm, in modo che la macchina possa ruotare liberamente.

CONFIGURAZIONE DELLA SCANALATURA IN CANTIERE



AVVERTENZA



- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di tentare la rimozione di qualsiasi prodotto di tubazioni Victaulic.

- I supporti dei tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina, oltre allo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni alle persone e/o danni materiali.

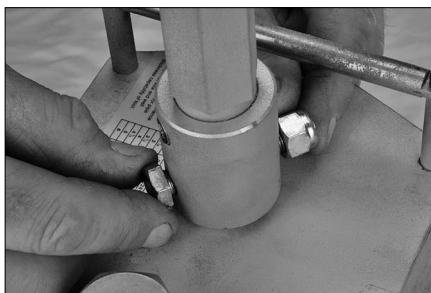
Il tubo precedentemente installato può essere scanalato con una macchina VE26, a condizione che il tubo sia sostenuto in sicurezza e che il sistema sia completamente depressurizzato e svuotato. I supporti dei tubi devono consentire di movimentare il peso della macchina (ca. 22 libbre/10 kg), più lo sforzo manuale richiesto per azionare la macchina (circa 20 ft-lbs/27 N•m di coppia).

Accertarsi che vi sia uno spazio libero sufficiente intorno al tubo/alla tubazione per consentire la rotazione corretta della macchina durante l'operazione di scanalatura. Fare riferimento alla sezione "Dimensioni e specifiche della macchina".

INSTALLAZIONE DEL KIT DELLA PIASTRA DI MONTAGGIO DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO



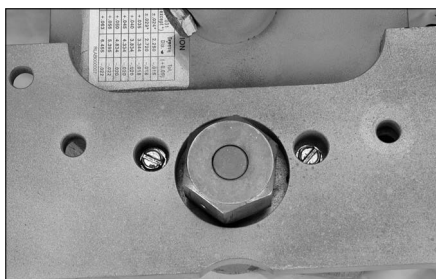
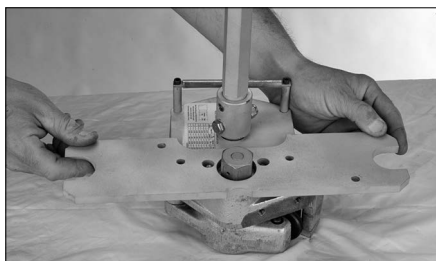
1. Installare il gruppo albero di trasmissione/adattatore sull'estremità dell'albero inferiore, come mostrato sopra. **NOTA:** Accertarsi che i fori del gruppo albero di trasmissione/adattatore siano allineati con i fori dell'albero del rullo scanalatore interno.



2. Inserire il bullone a testa esagonale attraverso i fori del gruppo albero di trasmissione/adattatore e l'albero del rullo scanalatore interno. Infilare il dado esagonale con inserto in nylon sull'estremità del bullone a testa esagonale, come mostrato sopra.



3. Serrare il dado esagonale con inserto in nylon per fissare il gruppo albero di trasmissione/adattatore all'albero del rullo scanalatore interno.



4. Installare la piastra di montaggio dell'unità di azionamento sulla macchina posizionando il foro nella piastra di montaggio sopra il dado di alimentazione. Le due viti nella macchina devono essere allineate con i due fori della piastra di montaggio, come mostrato sopra.



5a. Inserire una vite a testa esagonale in un foro nella piastra di montaggio e nel corpo della macchina. Applicare una rondella di sicurezza sull'estremità della vite a testa esagonale e filettare un dado esagonale sull'estremità della vite a testa esagonale. Ripetere questa procedura con l'altro foro della piastra di montaggio e del corpo della macchina.

5b. Serrare i due dadi esagonali per fissare la piastra di montaggio al corpo della macchina.

CONFIGURAZIONE DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO

AVVERTENZA

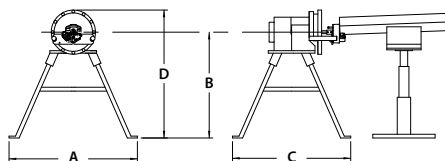
- **NON** collegare l'unità di azionamento all'alimentatore fino a quando non si riceve l'istruzione specifica.
- Un avvio accidentale della macchina può causare gravi infortuni alle persone.

La macchina VE26 è destinata all'installazione sul campo o in officina e può essere collegata a un'unità di azionamento Victaulic VPD752 o a un'unità di azionamento Ridgid 300 con una velocità massima del mandrino di 38 giri/min. Il kit unità di azionamento, che comprende una speciale piastra di montaggio dell'unità di azionamento e la ferramenta, deve essere ordinato presso Victaulic.

1. Rimuovere tutti i componenti dall'imballaggio e assicurarsi che siano inclusi tutti gli elementi necessari. Consultare la sezione "Ricezione della macchina".

2. Selezionare una posizione per l'unità di azionamento, la macchina e il supporto del tubo tenendo conto dei seguenti fattori (fare riferimento al disegno sottostante per le dimensioni di ingombro):

- a. Alimentazione elettrica richiesta (consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento)
- d. Spazio adeguato per la movimentazione della lunghezza del tubo
- c. Superficie solida e piana per l'unità di azionamento, la macchina e il supporto per tubi
- d. Uno spazio libero adeguato attorno alla macchina per regolazione e manutenzione



Dimensioni - pollici/millimetri

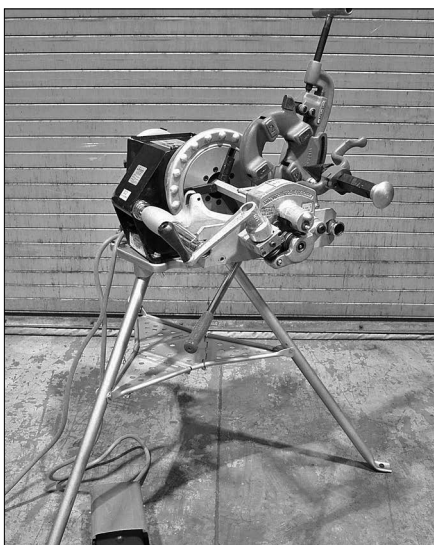
A	B	C	D
45,00 1143,0	37,00 939,8	41,00 1041,4	43,00 1092,2



3. Assicurarsi che la ferramenta sia serrata per fissare l'unità di azionamento al suo supporto.

NOTA

- Gli attacchi di taglio, i dadi di filettatura e la stazione di alesatura non devono essere rimossi dall'unità di azionamento. Fare riferimento alla foto qui sotto.



4a. Estendere i due bracci di supporto tubolare fino alla loro completa estensione oltre il mandrino dell'unità di azionamento.

4b. Fissare i due bracci tubolari di supporto in posizione. Fare riferimento alle istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.



5. Aprire completamente il mandrino dell'unità di azionamento. Fare riferimento alle istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.

6. Fare riferimento alla sezione "Preparazione per la scanalatura" per installare la piastra di montaggio dell'azionamento sulla macchina VE26.



7. Orientare la macchina VE26 in modo che il braccio del rullo si trovi nella posizione a ore 6. Allineare le parti piatte dell'albero di trasmissione con le ganasce del mandrino ruotando l'albero di trasmissione. Installare il gruppo macchina sull'unità di azionamento inserendo l'albero di trasmissione nel mandrino e agganciando le forcelle della piastra di montaggio con i bracci di supporto tubolare dell'unità di azionamento, come mostrato sopra. **NOTA:** Le forcelle della piastra di montaggio devono trovarsi a circa 4 pollici/100 mm dalle estremità dei bracci tubolari di supporto, come mostrato sopra.

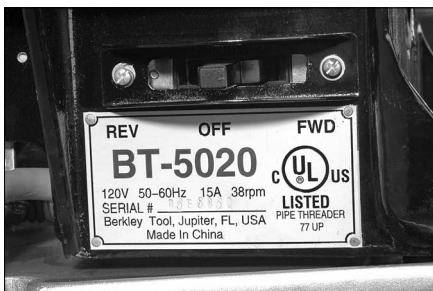


8. Stringere il mandrino. Accertarsi che le ganasce del mandrino si innestino con i piani dell'albero motore.

PERICOLO

- Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.
- Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione sulla macchina, portare l'interruttore dell'unità di azionamento in posizione "OFF", oppure scollegare il cavo di alimentazione dalla fonte elettrica.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare infortuni mortali o gravi alle persone.



9. Assicurarsi che l'interruttore dell'unità di azionamento sia in posizione "OFF". Collegare l'unità di azionamento della macchina a una presa elettrica messa a terra internamente. La presa di corrente deve soddisfare i requisiti per l'unità di azionamento (fare riferimento alle istruzioni del produttore dell'unità di azionamento). Se è richiesto l'uso di una prolunga, consultare la sezione "Requisiti per l'utilizzo di prolunghe".



AVVERTENZA

- L'unità di azionamento deve essere azionata mediante interruttore di sicurezza a pedale. Se l'unità di azionamento non è dotata di interruttore di sicurezza a pedale, contattare il produttore.
- L'utilizzo della macchina senza interruttore di sicurezza a pedale può provocare gravi lesioni personali.



10. Ruotare l'interruttore dell'unità di azionamento nella posizione che produce la rotazione in **senso orario** del mandrino guardandolo dalla parte anteriore della macchina. Sull'unità di azionamento Victaulic VPD752 o sul Ridgid 300, posizionando l'interruttore in posizione **REVERSE** si produce una rotazione in **senso orario** del mandrino, del rullo inferiore e del tubo.

11. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale, controllare la rotazione del mandrino e del rullo inferiore e assicurarsi che la macchina sia stabile. Se la rotazione è in **senso antiorario**, posizionare l'interruttore sull'unità di azionamento nella posizione opposta. Se la macchina traballa, assicurarsi che sia montata correttamente nel mandrino e che sia in piano sul pavimento. Se l'oscillazione persiste, significa che i bracci di supporto dell'unità sono piegati o l'unità di azionamento è danneggiata. Se l'oscillazione persiste, far riparare l'unità di azionamento.

PREPARAZIONE PER LA SCANALATURA

Il progetto della macchina VE26 elimina la necessità di cambiare i rulli. Tuttavia, prima di tentare di azionare la macchina, assicurarsi che venga utilizzata la macchina corretta rispetto alla dimensione del tubo e al materiale da scanalare. Per maggiori dettagli, fare riferimento alla sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli".

PREPARAZIONE DEI TUBI

Per il corretto funzionamento della macchina e la produzione di scanalature conformi alle specifiche Victaulic, è necessario seguire le seguenti linee guida.

1. Per l'uso con tubazioni a estremità scanalata. Victaulic consiglia di utilizzare tubi con taglio ad angolo retto. Con le guarnizioni Victaulic FlushSeal®, l'uso di tubi con taglio ad angolo retto è un requisito **INDISPENSABILE**. È possibile utilizzare tubi a estremità smussata per altre applicazioni purché lo spessore di parete sia delle dimensioni standard (ANSI B36.10) o inferiore e la smussatura sia conforme ad ANSI B16.25 (37½°) o ASTM A-53 (30°). **NOTA:** la scanalatura per rullatura su tubazioni a estremità smussata può causare una scampatura non accettabile.
2. I cordoni di saldatura sporgenti, sia interni che esterni, devono essere molati a filo della superficie per 2 pollici/50 mm dall'estremità del tubo.
3. Tutte le scaglie grossolane, lo sporco e altri corpi estranei devono essere rimossi dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi.



ATTENZIONE

Per garantire una lunga durata del rullo scanalatore, eliminare i materiali estranei e la ruggine dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi. La ruggine produce un'azione abrasiva che usura la superficie dei rulli scanalatori.

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

LUNGHEZZE DEI TUBI IDONEE PER LA SCANALATURA

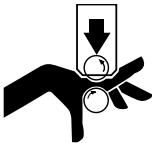
(Vale solo per le macchine installate su un'unità di azionamento)

La macchina rullatrice VE26 installata su un'unità di azionamento è in grado di scanalare tubi di lunghezza ridotta senza l'uso di un supporto per tubi. Fare riferimento alla sezione "Lunghezza dei tubi corti" in questa pagina.

I tubi aventi una lunghezza superiore alle misure riportate nella Tabella 1 (e fino a 20 piedi/6 metri) devono essere collocati su un supporto per tubi.

I tubi aventi una lunghezza da 20 piedi/6 metri fino a una lunghezza doppia casuale (DRL) di circa 40 piedi/12 metri devono essere appoggiati su due supporti per tubi.

LUNGHEZZA DEI TUBI CORTI

 AVVERTENZA	
	• I rulli scanalatori possono schiacciare o tagliare dita e mani. • Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.

La Tabella 1 indica le lunghezze minime e massime che è possibile scanalare senza l'ausilio di un supporto per tubi. Consultare la sezione "Operazione di scanalatura per la configurazione dell'unità di azionamento" per le istruzioni sulle modalità di scanalatura dei tubi corti. Per informazioni sui tubi più lunghi delle misure indicate nella Tabella 1, si veda la sezione "Lunghezza dei tubi lunghi".

NOTA
• Victaulic ha a disposizione nippoli per tubi scanalati più corti rispetto a quelli elencati nelle seguenti tabelle.

TABELLA 1 - LUNGHEZZE DEI TUBI IDONEE PER LA SCANALATURA

Tubo in acciaio, acciaio inossidabile, alluminio e PVC		Standard CTS USA ASTM B-88 Dimensione del tubo di rame	Lunghezza pollici/mm	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Pollici nominali/effettivi mm	Minimo	Massimo
2	2.375 60,3	2 54,0	8 205	36 915
2 ½	2.875 73,0	2 ½ 66,7	8 205	36 915
3	3.500 88,9	3 79,4	8 205	36 915
4	4.500 114,3	4 104,8	8 205	36 915
5	5.563 141,3	5 130,2	8 205	32 815
6	6.625 168,3	6 155,6	10 255	28 715

Dimensione nominale - millimetri		Lunghezza - millimetri	
Dimensioni tubo in rame secondo norma europea	Dimensioni tubo in rame secondo standard australiano	Minimo	Massimo
54	DN 50	205	915
64	DN65	205	915
66,7		205	915
76,1	DN80	205	915
88,9		205	915
108	DN100	205	915
133	DN125	205	815
159	DN150	255	715

Se occorre un tubo di dimensioni inferiori alla lunghezza minima riportata nella tabella sopra, accorciare il penultimo pezzo in modo che l'ultimo sia lungo almeno quanto la lunghezza minima specificata. Fare riferimento all'esempio che segue.

ESEMPIO: Per terminare una sezione è necessario usare un tubo di acciaio avente una lunghezza di 20 piedi e 4 pollici (6.19-m), dal diametro di 6 pollici, e sono disponibili solo lunghezze da 20 piedi/6,09 m. Anziché scanalare un tubo di acciaio da 20 piedi/6,09 m, e un pezzo da 4 pollici/101,6 mm, procedere come indicato di seguito:

1. Consultando la Tabella 1 si vedrà che per i tubi in acciaio con diametro da 6 pollici, la lunghezza minima consentita per la scanalatura è 10 pollici/254 mm.

2. Scanalare per rullatura un tubo in acciaio lungo 19 piedi e 6 pollici (5,94 m) e uno in acciaio lungo 10 pollici/254 mm. Fare riferimento alla sezione "Lunghezza dei tubi lunghi" su questa pagina.

LUNGHEZZA DEI TUBI LUNGH

Per eseguire la scanalatura di tubi con lunghezza superiore alla misura massima indicata nella Tabella 1, è necessario avvalersi di un supporto per tubi del tipo a rotelle. Il supporto per tubi deve essere in grado di sostenere il peso del tubo, che deve al contempo essere libero di girare.

a. Assicurarsi che l'unità di azionamento e il supporto del tubo siano posizionati su una superficie solida e piana.

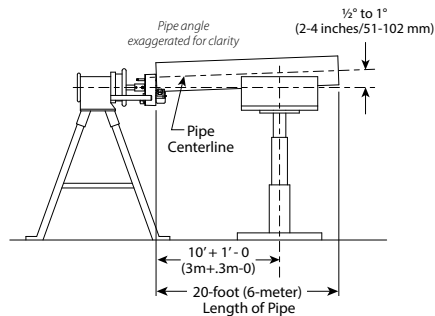


FIGURA 1 - SUPPORTO DEL TUBO

b. Posizionare il supporto per tubi a una distanza dalla macchina di appena oltre la metà della lunghezza del tubo. Vedere la Figura 1 in alto.

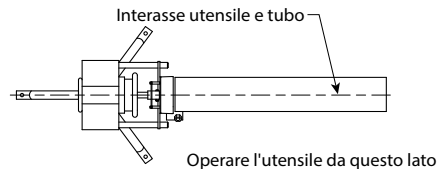


FIGURA 2 - ANGOLO DI FILETTATURA

c. Posizionare la linea centrale del supporto del tubo lungo la linea centrale della macchina. Vedere la Figura 2 in alto.

NOTA

- Il tubo deve essere posizionato **SOPRA** il livello quando si utilizzano macchine rullatrici per scanalature VE26 o VE46 con unità di azionamento.
- Tutte le altre macchine rullatrici per scanalature Victaulic richiedono un posizionamento del tubo al di sotto del livello.

d. Regolare l'altezza del supporto del tubo in modo che il tubo sia approssimativamente da $\frac{1}{2}$ " a 1" **SOPRA** il livello. Vedere la figura 1. **NOTA:** Il tubo deve essere inserito nei rulli mentre viene regolata l'altezza del cavalletto per tubi.



ATTENZIONE

- Assicurarsi che il supporto del tubo sia posizionato correttamente per evitare la scampanatura dell'estremità del tubo.
- Per ulteriori dettagli, consultare sempre tabella "Specifiche della scanalatura per rullatura".

Il montaggio di giunti su tubi aventi una scampanatura superiore a quella massima consentita può impedire la tenuta delle battute dei gusci e/o danneggiare la guarnizione del giunto, con conseguenti danni materiali.

NOTA

- La Figura 1 mostra il supporto per tubo regolabile Victaulic (VAPS 112). La macchina VAPS 112 è adatta per dimensioni da $\frac{3}{4}$ - 12 pollici. Il modello Victaulic VAPS 224 è adatto per dimensioni da 2 - 24 pollici. Fare riferimento alla sezione "Accessori".
- Per ulteriori informazioni relative ai cavalletti per tubi, fare riferimento alle istruzioni accluse con i relativi prodotti.

REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI SCANALATURA

È necessario regolare il dispositivo di arresto profondità di scanalatura per ogni dimensione del tubo o cambiare lo spessore di parete. Il diametro della scanalatura, indicato dalla dimensione "C", è analizzato nel dettaglio nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". Sull'attrezzo è inoltre affissa un'etichetta riportante la dimensione "C".

NOTA

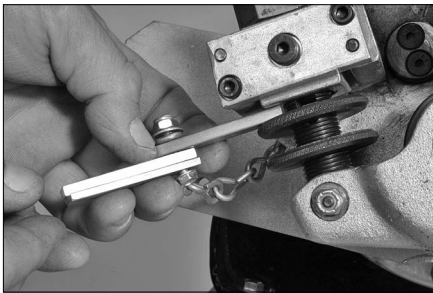
- Per eseguire le regolazioni descritte di seguito, utilizzare piccole sezioni di scarto di tubi, del diametro e dello spessore uguali al tubo da scanalare. Assicurarsi che le sezioni di scarto siano della lunghezza richiesta indicata nella Tabella 1.



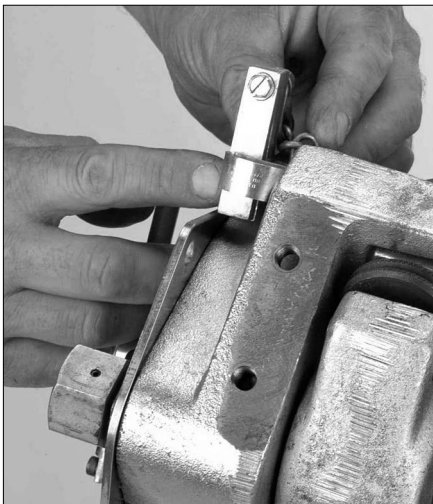
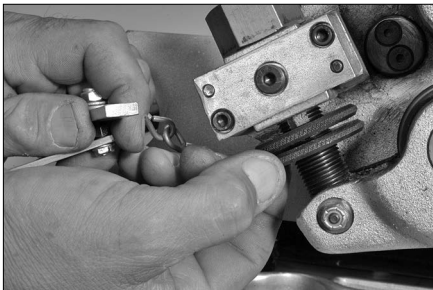
1. Sbloccare e separare i collari di arresto di profondità ruotandoli in direzioni opposte.



2. Fissare il tubo nell'utensile ruotando il dado di alimentazione in senso orario. Continuare a ruotare il dado di alimentazione in senso orario fino a quando i rulli di scanalatura non entrano in contatto con il tubo.



3. Rimuovere i calibri di profondità della scanalatura dalla clip della macchina. I calibri di profondità delle scanalature sono identificati con la dimensione del tubo. Selezionare il corretto calibro di profondità della scanalatura e posizionarlo tra il collare di arresto di profondità e la cerniera, come mostrato in figura.



4a. Usando il calibro di profondità della scanalatura come uno spessore, ruotare il collare di arresto di profondità fino a quando non tocca saldamente il calibro contro la parte superiore della cerniera. Ruotare il secondo collare fino a bloccarlo saldamente contro il collare di arresto di profondità. Bloccando i due collari si mantiene la distanza impostata con il calibro di profondità della scanalatura.

4b. Rimuovere il calibro di profondità scanalatura tra il collare e la cerniera. Riporre i calibri di profondità della scanalatura nell'apposita clip fornita sulla macchina.

5. Eseguire una scanalatura di prova. Consultare la sezione "Scanalatura" applicabile.



6. Dopo aver eseguito la scanalatura di prova e aver rimosso il tubo dalla macchina, verificare attentamente il diametro della scanalatura (dimensione "C"). Consultare la sezione "Specifiche di scanalatura per rullatura". Il nastro di misurazione circonferenza PT-100, in dotazione con la macchina, rappresenta lo strumento ideale per verificare la dimensione "C". È anche possibile utilizzare un calibro a corsoio o micrometrico per verificare la dimensione in due punti (distanti 90°) attorno alla scanalatura. La lettura media deve rientrare nella specifica di diametro richiesta.

⚠ ATTENZIONE

- Per garantire una connessione corretta, la dimensione "C" (diametro della scanalatura) deve essere conforme alle specifiche Victaulic.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il guasto della giunzione, con lesioni alle persone e/o danni materiali.

7. Se il diametro della scanalatura (dimensione "C") non rientra nelle specifiche Victaulic, è necessario regolare il collare di arresto profondità.

7a. Per ottenere un diametro di scanalatura più piccolo, ruotare i collari di arresto profondità allontanandolo dalla cerniera.

7b. Per ottenere un diametro di scanalatura maggiore, ruotare i collari di arresto di profondità verso la cerniera.

NOTA: Un quarto di giro in qualsiasi direzione esegue una regolazione del diametro della scanalatura di circa 0.016 pollici / 0,4 mm o 0.064 pollici / 1,6 mm per ogni giro completo.

8. Preparare un'altra scanalatura di prova e verificare il diametro della scanalatura (dimensione "C"), come descritto ai punti 5 – 6 della pagina precedente. Ripetere tutti i passaggi in base alla necessità, finché il diametro della scanalatura non rientra nella specifica.

OPERAZIONE DI SCANALATURA PER LA CONFIGURAZIONE DI UNA MORSA PER TUBI O DI UNA SCANALATURA IN CANTIERE

⚠ ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **SOLO** per la scanalatura per rullatura indicata nella sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" del manuale.

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare il sovraccarico dell'attrezzo, riducendone di conseguenza la durata d'uso e/o provocando danni.

1. Assicurarsi che sia stata selezionata la macchina adeguata per il tubo da scanalare. Per i dettagli, consultare la sezione "Designazione della macchina".

2. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del presente manuale.



3. Ritrarre completamente il braccio del rullo ruotando il dado di alimentazione in **senso antiorario**.



4. Con il dado di alimentazione verso il basso (posizione in basso), inserire il naso del corpo macchina nell'estremità del tubo. Spingere la macchina sul tubo fino a quando l'estremità del tubo non entra in contatto con le due estremità del tubo.



5. Avvicinare i rulli ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Continuare a ruotare il dado di alimentazione in **senso orario** fino a quando i rulli di scanalatura non entrano in contatto con il tubo.

**ATTENZIONE**

- **NON superare le velocità di alimentazione elencate in questa sezione.**
- **Un serraggio eccessivo (alimentazione eccessiva) comporta una riduzione della durata dei cuscinetti e altri danni alla macchina.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni personali e/o danni materiali.

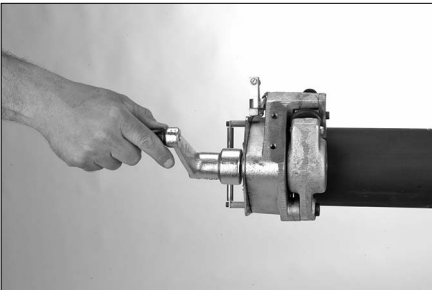
6. Impostare la profondità della scanalatura facendo riferimento alla sezione “Regolazione della profondità di scanalatura”.



7. Far avanzare il rullo di scanalatura ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Fare riferimento alla tabella “Velocità di alimentazione VE26” in questa pagina. **NOTA:** Le velocità di alimentazione per le macchine VE26 variano a seconda del materiale del tubo e dello spessore della parete. NON superare le velocità di alimentazione elencate in questa tabella.

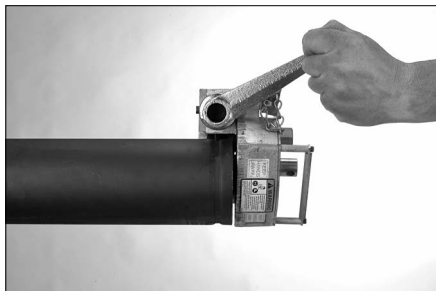
VELOCITÀ DI ALIMENTAZIONE VE26

Macchine	Materiale del tubo	Spessore parete pollici/mm	Giri consigliati del dado di alimentazione per far avanzare il rullo di scanalatura
VE26S VE26SS	Acciaio e acciaio inossidabile	0.135 – 0,216 3,4 – 5,5	¼ di giro
		0.120 – 0,134 1,7 – 3,0	⅓ di giro
		0.065 – 0,119 1,7 – 3,0	½ di giro
VE26P	Alluminio	0.135 – 0,216 3,4 – 5,5	⅓ di giro
		0.120 – 0,134 3,1 – 3,4	½ di giro
		0.065 – 0,119 1,7 – 3,0	⅔ di giro
VE26P	Plastica PVC	0.154 – 0,258 3,9 – 6,6	¾ di giro
VE26C VE26EC VE26AC	Rame	0.126 – 0,192 3,2 – 4,9	⅔ di giro
		0.073 – 0,125 1,9 – 3,2	⅔ di giro
		0.042 – 0,072 1,1 – 1,8	¾ di giro

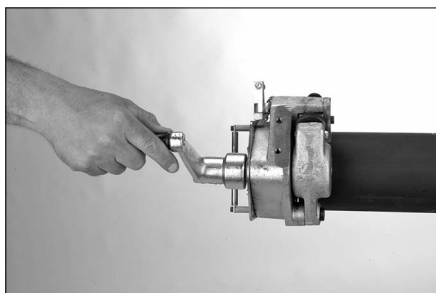


8. Posizionare la manovella sul dado di alimentazione. Manovrare il dado di alimentazione in senso orario o antiorario fino a quando la macchina non compie un giro completo intorno al tubo.

NOTA: Al posto della manovella può essere utilizzato un cricchetto con una presa da 1 ¼ di pollice (32-mm) (non in dotazione) per azionare la macchina VE26 in condizioni di spazio scarso.



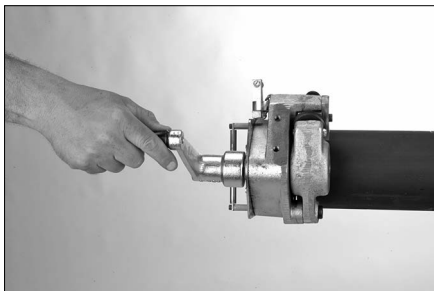
9. Far avanzare il rullo di scanalatura ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Fare riferimento alla tabella della pagina precedente per la quantità di giri consigliata del dado di alimentazione.



10. Girare l'utensile di un altro giro completo intorno al tubo.



11. Continuare a scanalare facendo avanzare l'alimentazione e manovrando la macchina intorno al tubo fino a quando il collare di arresto di profondità non entra in contatto con la cerniera. A questo punto, il rullo di scanalatura non può più essere fatto avanzare.



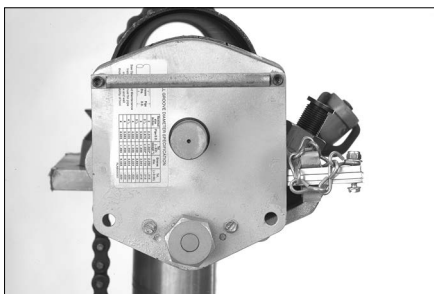
12. Manovrare la macchina da uno a tre giri completi aggiuntivi intorno al tubo per garantire il completamento della scanalatura.

SMONTAGGIO DELLA MACCHINA

ATTENZIONE

- Sostenere sempre la macchina mentre si ritrae il rullo di scanalatura. Ritirando il rullo di scanalatura si allenta la macchina dal tubo.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può comportare un funzionamento non corretto della macchina, con conseguenti lesioni personali e/o danni alla macchina.



1. Azionare la macchina fino a quando il dado di alimentazione non si trova in posizione abbassata.



2. Mentre si sostiene la macchina, ritrarre il rullo di scanalatura e il braccio in posizione completamente aperta ruotando il dado di alimentazione in **senso antiorario**.

3. Rimuovere la macchina dal tubo/dalla tubazione.

NOTA

- Il diametro della scanalatura deve restare entro le specifiche previste per il diametro e lo spessore di parete del tubo. Se necessario, controllare e modificare il diametro della scanalatura per garantirne la conformità alle specifiche. Fare riferimento ai punti 5 – 6 della sezione "Regolazione della profondità di scanalatura".

OPERAZIONE DI SCANALATURA PER LA CONFIGURAZIONE DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO

⚠ ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **SOLO** per la scanalatura per rullatura dei tubi indicati nella sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" più avanti nel manuale.

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare il sovraccarico dell'attrezzo, riducendone di conseguenza la durata d'uso e/o provocando danni.

⚠ PERICOLO



- Per ridurre il rischio di scosse elettriche, verificare che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata e attenersi a tutte le istruzioni.
- Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente la sezione "Istruzioni di sicurezza per l'operatore" di questo manuale.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare infortuni mortali o gravi alle persone.

1. Assicurarsi che sia stata selezionata la macchina adeguata per il tubo da scanalare. Consultare la sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli".

2. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del presente manuale.

3. Collegare l'unità di azionamento a una presa elettrica provvista di messa a terra interna. **NOTA:** L'unità di azionamento **DEVE** essere messa a terra. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alle istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.



4. Impostare l'interruttore di alimentazione per produrre una rotazione **in senso orario** del rullo interno e del tubo della VE26, guardando dalla parte anteriore della macchina. Sull'unità di azionamento Victaulic VPD752 o Ridgid 300, posizionare l'interruttore in posizione **REVERSE** per produrre una rotazione **in senso orario** del rullo interno e del tubo.

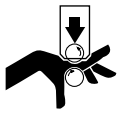
AVVERTENZA

- L'unità di azionamento deve essere azionata con un interruttore di sicurezza a pedale. Se l'unità di azionamento non è dotata di interruttore di sicurezza a pedale, contattare il produttore dell'unità di azionamento.

L'utilizzo della macchina senza interruttore di sicurezza a pedale può provocare gravi lesioni personali.

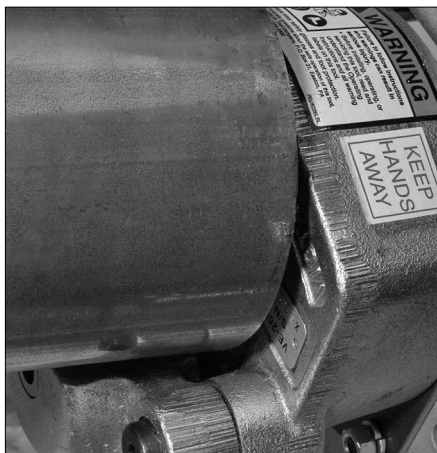
5. Assicurarsi che la macchina sia operativa premendo l'interruttore di sicurezza a pedale. Il rullo interno deve girare **in senso orario** guardandolo dalla parte anteriore della macchina. Sollevare il piede dall'interruttore di sicurezza.

AVVERTENZA



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

- Prima di effettuare qualsiasi regolazione della macchina, portare sempre l'interruttore dell'unità di azionamento in posizione "OFF", oppure scollegare il cavo di alimentazione dalla fonte elettrica.
- Il caricamento e lo scaricamento del tubo farà sì che le mani si trovino vicino ai rulli. Durante il funzionamento, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o della macchina durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso ORARIO.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezza inferiore a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.



6. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e dello spessore corretti. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia a contatto con le due estremità del tubo completamente.



7a. Avvicinare i rulli ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Continuare a ruotare il dado di alimentazione in **senso orario** fino a quando i rulli di scanalatura non entrano in contatto con il tubo.

7b. Togliere le mani dal tubo.

ATTENZIONE

- **NON** superare le velocità di alimentazione elencate in questa sezione.
- Un serraggio eccessivo (alimentazione eccessiva) comporta una riduzione della durata dei cuscinetti e altri danni alla macchina.
- Un serraggio eccessivo oppure insufficiente potrebbe condurre a un "deragliament" del tubo.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni personali e/o danni materiali.



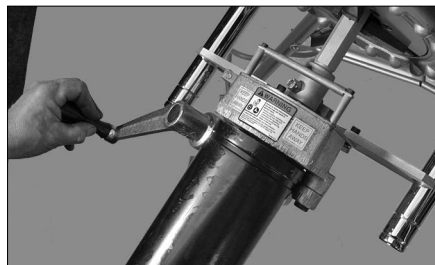
8. Far avanzare il rullo di scanalatura ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Fare riferimento alla tabella “Velocità di alimentazione VE26” che segue.

NOTA: Le velocità di alimentazione per le macchine VE26 variano a seconda del materiale e dello spessore della parete del tubo. NON superare le velocità di alimentazione elencate in questa tabella.

VELOCITÀ DI ALIMENTAZIONE VE26

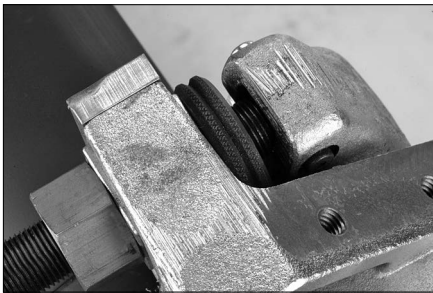
Macchine	Materiale del tubo	Spessore parete pollici/mm	Giri consigliati del dado di alimentazione per far avanzare il rullo di scanalatura
VE26S VE26SS	Acciaio e acciaio inossidabile	0,135 – 0,216 3,4 – 5,5	¼ di giro
		0,120 – 0,134 1,7 – 3,0	⅓ di giro
		0,065 – 0,119 1,7 – 3,0	½ di giro
VE26P	Alluminio	0,135 – 0,216 3,4 – 5,5	⅓ di giro
		0,120 – 0,134 3,1 – 3,4	½ di giro
		0,065 – 0,119 1,7 – 3,0	⅔ di giro
VE26P	Plastica PVC	0,154 – 0,258 3,9 – 6,6	¾ di giro
VE26C VE26EC VE26AC	Rame	0,126 – 0,192 3,2 – 4,9	½ di giro
		0,073 – 0,125 1,9 – 3,2	⅔ di giro
		0,042 – 0,072 1,1 – 1,8	¾ di giro

9. Impostare la profondità della scanalatura facendo riferimento alla sezione “Regolazione della profondità di scanalatura”.



10. Abbassare e tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Il tubo inizierà a ruotare in **senso orario**. Mentre il tubo ruota, iniziare il processo di scanalatura. Utilizzando la manovella fornita con la macchina, far avanzare il rullo di scanalatura ruotando il dado di alimentazione in **senso orario**. Fare riferimento alla tabella sopra riportata per il numero di giri consigliato del dado di alimentazione.

NOTA: Al posto della manovella può essere utilizzato un cricchetto con una presa da 1 ¼ pollici (32-mm) (non in dotazione).



11. Continuare a scanalare ruotando il dado di alimentazione per far avanzare il rullo di scanalatura fino a quando il collare di arresto di profondità non entra in contatto con la cerniera. A questo punto, il dado di alimentazione non può più essere fatto avanzare.

12. Continuare la rotazione del tubo per al massimo altri tre giri per garantire il completamento della scanalatura.

13. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale togliendo il piede dall'interruttore.



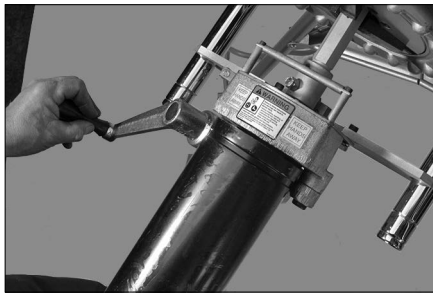
AVVERTENZA

- **NON** poggiare le mani sull'estremità del tubo o nell'area operativa dei rulli di scanalatura mentre il tubo ruota.

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi infortuni alle persone.



14. Se nella macchina è presente un tubo con lunghezza corta, sostenerlo manualmente.



15. Per rilasciare il tubo, ruotare il dado di alimentazione in **senso antiorario** per far rientrare il braccio del rullo nella posizione completamente aperta. Far scorrere il tubo fuori dalla macchina.

NOTA

- **Il diametro della scanalatura deve restare entro le specifiche previste per il diametro e lo spessore di parete del tubo. Se necessario, controllare e modificare il diametro della scanalatura per garantirne la conformità alle specifiche.**

MANUTENZIONE

 **PERICOLO**



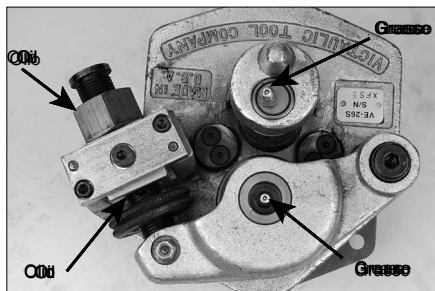
- **Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione su una macchina installata su un'unità di azionamento, portare l'interruttore dell'unità di azionamento in posizione "OFF" oppure scollegare il cavo di alimentazione dalla fonte elettrica.**

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare lesioni personali gravi o mortali.

In questa sezione vengono fornite le informazioni necessarie per mantenere le macchine in buone condizioni di funzionamento e, se risulta necessario, eseguire le riparazioni. La manutenzione preventiva porterà i propri vantaggi in termini di risparmio nelle riparazioni e nelle spese di esercizio.

Per garantire il funzionamento corretto e sicuro della macchina, ordinare i ricambi presso Victaulic.

LUBRIFICAZIONE



1. Ogni 8 ore di esercizio, ingrassare i cuscinetti sui due raccordi di ingrassaggio della macchina con un grasso a base di litio n. 2EP.
2. Applicare settimanalmente un olio leggero (SAE 10W-30 o equivalente) sulle filettature dove la vite di alimentazione passa attraverso il dado di alimentazione. Applicare olio sulla vite di alimentazione e sui perni della cerniera.

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

Durante l'ordinazione dei ricambi, le informazioni seguenti sono necessarie affinché Victaulic possa elaborare l'ordine e inviare i ricambi adeguati. Per i disegni e gli elenchi dettagliati dei ricambi, richiedere l'Elenco di ricambi RP-26.

1. Numero di modello della macchina – VE26
2. Numero di serie della macchina – Il numero di serie è stampato sul corpo della macchina
3. Quantità, codice e descrizione
4. Indirizzo di spedizione dei ricambi – Nome società e indirizzo
5. Nome del responsabile alla cui attenzione effettuare l'invio
6. Numero di ordine di acquisto

I ricambi possono essere ordinati chiamando il numero 1-800-PICK VIC.

ACCESSORI

SUPPORTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS 112



Victaulic VAPS112 è un cavalletto a rotelle per tubi, portatile e regolabile, provvisto di quattro gambe per una maggiore stabilità. Le rotelle di movimentazione, regolabili per tubi da $\frac{3}{4}$ a 12 pollici, consentono un movimento lineare e rotazionale. Il design girevole consente di eseguire facilmente scanalature su entrambe le estremità del tubo. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS 224



Victaulic VAPS 224 offre funzionalità simili al modello VAPS 112, ma è creato per tubi di 2 – 24 pollici. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

UNITÀ DI AZIONAMENTO VPD752



L'unità di azionamento Victaulic VPD752 può essere utilizzata come unità di azionamento per diversi modelli di macchine rullatrici con la piastra di base corretta. L'unità di azionamento utilizza un motore universale a 60 Hz e richiede 115 V/1 di fase, 15 ampere di potenza. Per un corretto funzionamento è incluso un interruttore a pedale di sicurezza. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

RISOLUZIONE PROBLEMI

SCANALATURA GENERALE E IN CANTIERE

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Impossibile chiudere i rulli sul tubo.	Regolazione errata dei collari di arresto di profondità.	Allontanare i collari di arresto di profondità dalla cerniera e reimpostare il collare di arresto di profondità. Consultare la sezione "Regolazione della profondità di scanalatura" a pagina 18.
La macchina non si muove quando viene azionata a manovella.	Sul set di rulli sono presenti ruggine o sporcizia.	Rimuovere gli accumuli di ruggine o sporcizia dal set di rulli utilizzando una spazzola metallica.
	Set di rulli usurato.	Verificare se il set di rulli presenta zigrinature da usura. Se eccessivamente usurato, sostituirlo.
La macchina oscilla quando azionato a manovella.	Variazione dello spessore della parete del tubo o velocità di alimentazione inadeguata.	Far avanzare alla velocità specificata nella sezione "Operazione di scanalatura" a pagina 20 o pagina 23.
La macchina non segue le tracce (la macchina "deraglia" o fa cadere il tubo).	La macchina non è posizionata correttamente sul tubo.	Riposizionare la macchina in modo che il tubo sia contro le due estremità del tubo.
	L'estremità del tubo non presenta un taglio perpendicolare.	Tagliare il tubo quadrato. Consultare la sezione "Preparazione del tubo" a pagina 15.
	Eccessiva sbavatura all'estremità del tubo a causa dell'uso di una tagliatubi	Rimuovere la sbavatura.
	Velocità di avanzamento non corretta.	Far avanzare alla velocità specificata nella sezione "Operazione di scanalatura" a pagina 20 o pagina 23.
La macchina non esegue la scanalatura del tubo.	Il tubo supera le specifiche della macchina per lo spessore di parete.	Consultare la sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" a pagina 32.
	Il materiale del tubo è eccessivamente duro.	Consultare la sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" a pagina 32.
Le scanalature dei tubi non sono conformi alle specifiche Victaulic.	I collari di arresto di profondità non sono regolati correttamente.	Consultare la sezione "Regolazione della profondità di scanalatura" a pagina 18.
	Il tubo supera le specifiche della macchina per lo spessore di parete.	Consultare la sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" a pagina 32.
La scanalatura è troppo profonda (il diametro della scanalatura è troppo piccolo).	Regolazione errata dei collari di arresto di profondità.	Azzerare i collari di arresto di profondità facendo riferimento alla sezione "Regolazione della profondità di scanalatura" a pagina 18.
La scanalatura è troppo poco profonda (il diametro della scanalatura è troppo grande).	Regolazione errata dei collari di arresto di profondità.	Azzerare i collari di arresto di profondità facendo riferimento alla sezione "Regolazione della profondità di scanalatura" a pagina 18.
Le dimensioni "A" (Sede della guarnizione) e "B" (Larghezza della scanalatura) non sono conformi alle specifiche Victaulic.	È stato scelto uno strumento non corretto per il materiale del tubo.	Selezionare l'utensile corretto facendo riferimento alla sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" a pagina 32.

INDIVIDUAZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI (CONTINUA)
MACCHINE INSTALLATE SU UN'UNITÀ DI AZIONAMENTO

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi lunghi.	Consultare la sezione “Lunghezza dei tubi lunghi” a pagina 17.
	Il set di rulli e il tubo non ruotano in senso orario.	Girare l'interruttore dell'unità di azionamento nella posizione di rotazione opposta.
Il tubo smette di ruotare durante la scanalatura.	Sul set di rulli sono presenti ruggine o sporcizia.	Rimuovere gli accumuli di ruggine o sporcizia dal set di rulli utilizzando una spazzola metallica.
	Elevata presenza di ruggine o sporcizia sulla superficie interna dell'estremità del tubo.	Rimuovere ruggine e sporcizia dalla superficie interna dell'estremità del tubo.
	Set di rulli usurato.	Verificare se il set di rulli presenta zigrinature da usura. Se eccessivamente usurato, sostituirlo.
	L'unità di azionamento si è bloccata a causa dell'eccessivo avanzamento del rullo di scanalatura.	Assicurarsi che il tubo sia sostenuto. Rilasciare il tubo ruotando il dado di alimentazione in senso antiorario, facendo ritrarre il braccio del rullo e il rullo di scanalatura nella posizione completamente aperta. Fare riferimento alla sezione “Operazione di scanalatura per l'impostazione dell'unità di azionamento” a pagina 23 per ricominciare il processo di scanalatura.
	L'interruttore di circuito è scattato o è saltato un fusibile nel circuito che alimenta l'unità di azionamento.	Resettare l'interruttore o sostituire il fusibile.
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del supporto per i tubi lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato.	Riposizionare il supporto del tubo. Consultare la sezione “Lunghezza dei tubi lunghi” a pagina 17.
	Il tubo non presenta un taglio in squadra.	Eseguire un taglio in squadra all'estremità del tubo.
	Il tubo fa eccessivo attrito contro i due fine corsa del tubo.	Rimuovere il tubo dalla macchina e applicare un leggero strato di grasso sui due fine corsa del tubo, secondo necessità.
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni giro del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	Rettificare i cordoni di saldatura a filo con le superfici interne ed esterne del tubo, 2 pollici (50 mm) dall'estremità.
Scampanatura eccessiva del tubo.	Il supporto del tubo non è regolato correttamente per un tubo lungo.	Consultare la sezione “Lunghezza dei tubi lunghi” a pagina 17.
	La macchina è inclinata all'indietro durante la scanalatura dei tubi lunghi.	Consultare la sezione “Lunghezza dei tubi lunghi” a pagina 17.
	Posizionamento non corretto del supporto per tubi lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato.	Riposizionare il supporto del tubo. Consultare la sezione “Lunghezza dei tubi lunghi” a pagina 17.

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

DESIGNAZIONE DELLA MACCHINA E SELEZIONE DEI RULLI
VE26S PER TUBO IN ACCIAIO E ACCIAIO INOX SCHEDULA 40 VE26P PER TUBO
IN ALLUMINIO E PVC

Dimensioni del tubo		Dimensioni - pollici/millimetri							
Dimensioni nominali pollici	Diametro esterno effettivo pollici/mm	VE26S				VE26P			
		Spessore di parete tubi in acciaio (Schedule 5, 10 e 40)		Spessore della parete tubi in acciaio inossidabile (schedule 40)		Spessore della parete del tubo di alluminio (schedule 5, 10 e 40)		Spessore della parete del tubo in PVC (schedule 40)	
		Minimo	Massimo	Minimo	Massimo	Minimo	Massimo	Minimo	Massimo
2	2.375 60,3	0.065 1,7	0.154 3,9	0.154 3,9	0.154 3,9	0.065 1,7	0.154 3,9	0.154 3,9	0.154 3,9
2 ½	2.875 73,0	0.083 2,1	0.203 5,2	0.203 5,2	0.203 5,2	0.083 2,1	0.203 5,2	0.203 5,2	0.203 5,2
3	3.500 88,9	0.083 2,1	0.216 5,5	0.216 5,5	0.216 5,5	0.083 2,1	0.216 5,5	0.216 5,5	0.216 5,5
4	4.500 114,3	0.083 2,1	0.120 3,0	– –	– –	0.083 2,1	0.120 3,0	0.237 6,0	0.237 6,0
5	5.563 141,3	0.109 2,8	0.134 3,4	– –	– –	0.109 2,8	0.134 3,4	0.258 6,6	0.258 6,6
6	6.625 168,3	0.109 2,8	0.134 3,4	– –	– –	0.109 2,8	0.134 3,4	– –	– –

Questa tabella di classificazione delle macchine è applicabile solo alle tubazioni ANSI e si basa sui seguenti gradi di materiale. Per gli altri sistemi, fare riferimento allo standard internazionale appropriato.

Acciaio – Numero di durezza Brinell (BHN) di 180 BHN o inferiore.

Acciaio inossidabile – Tipi 304/304L e tipi 316/316L

Alluminio – ASTM B-210, gradi 6061-T4 e 6063-T4

PVC tipo I, grado I (PVC 1120)

PVC tipo I, grado II (PVC 1220)

PVC tipo II, grado I (PVC 2116)

* Tutti gli spessori minimi e massimi delle pareti sono nominali

VE26SS PER TUBO IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA

Dimensioni del tubo		Spessore nominale parete Dimensioni pollici/millimetri *	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Acciaio inossidabile (Tipi 304, 304L, 316 e 316L)	
		Minimo	Massimo
2	2.375 60,3	0.065 1,7	0.109 2,8
2 ½	2.875 73,0	0.083 2,1	0.120 3,0
3	3.500 88,9	0.083 2,1	0.120 3,0
4	4.500 114,3	0.083 2,1	0.120 3,0
5	5.563 141,3	0.109 2,8	0.134 3,4
6	6.625 168,3	0.109 2,8	0.134 3,4

* Tutti gli spessori minimi e massimi delle pareti sono nominali

VE26C PER NORMA USA CTS – ASTM TUBI IN RAME TRAFILATO ASTM

Diametro tubo		Spessore nominale parete Dimensioni pollici/millimetri *	
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Spessore parete tubazione in rame †	
		Minimo	Massimo
2	2.125	0.042	0.083
	54,0	1,1	2,1
2 ½	2.625	0.065	0.095
	66,7	1,7	2,4
3	3.125	0.045	0.109
	79,4	1,1	2,8
4	4.125	0.058	0.134
	104,8	1,5	3,4
5	5.125	0.072	0.160
	130,2	1,8	4,1
6	6.125	0.083	0.192
	155,6	2,1	4,9

* Tutti gli spessori minimi e massimi delle pareti sono nominali

† Tubazioni in rame ASTM B-306; tipo DWV e ASTM B-88; tipi K, L, M

VE26EC PER LA NORMA EUROPEA - EN 1057 TUBI IN RAME TRAFILATO

Diametro tubo	Spessore nominale della parete Dimensione millimetri/pollici *	
Diametro nominale millimetri	Spessore parete tubazione in rame †	
	Minimo	Massimo
54	1.2	2.0
	0,047	0,079
64	2.0	2.0
	0,079	0,079
66.7	1.2	2.0
	0,047	0,079
76.1	1.5	2.0
	0,059	0,079
88.9	2.0	2.0
	0,079	0,079
108	1.5	2.5
	0,059	0,098
133	1.5	3.0
	0,059	0,188

NOTA: La norma europea (EN 1057) sostituisce la norma britannica (BS 2871) e la norma DIN (DIN 1786). Tuttavia, per garantire le corrette prestazioni dell'accoppiamento, fare riferimento alle tabelle X e Y dello standard britannico (BS 2871).

* Tutti gli spessori minimi e massimi delle pareti sono nominali

VE26AC PER NORMA AUSTRALIANA – AS 1432 TUBI IN RAME TRAFILATO

Diametro tubo		Spessore nominale della parete Dimensioni millimetri/pollici *	
Diametro nominale millimetri	Diametro esterno effettivo mm/pollici	Spessore parete tubazione in rame †	
		Minimo	Massimo
DN 50	50.8 2,000	0.9 0,035	1.6 0,063
DN 65	63.5 2,500	0.9 0,035	1.6 0,063
DN 80	76.2 3,000	1.2 0,047	2.0 0,079
DN 100	101.6 4,000	1.2 0,047	2.0 0,079
DN 125	127.0 5,000	1.4 0,055	2.0 0,079
DN 150	152.4 6,000	1.6 0,063	2.6 0,102

* Tutti gli spessori minimi e massimi delle pareti sono nominali

† Tipi A, B e D

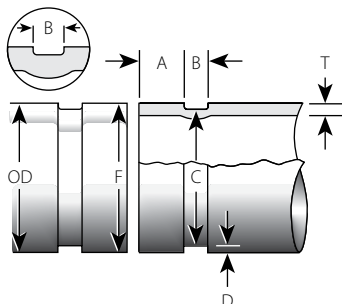
DESCRIZIONE DELLE DIMENSIONI DI SCANALATURA PER RULLATURA CRITICHE PER PRODOTTI DELL'IMPIANTO DI SCANALATURA ORIGINALE (OGS)



AVVERTENZA

- Per garantire il funzionamento corretto del giunto, le dimensioni del tubo e della scanalatura non devono superare le tolleranze specificate nelle tabelle riportate alle pagine seguenti.

La mancata osservanza delle presenti specifiche può provocare la rottura del giunto, con conseguenti lesioni personali gravi e/o danni alla proprietà.



SCANALATURA PER RULLATURA STANDARD

Illustrazioni ingrandite per maggiore leggibilità

NOTA

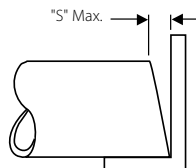
PER I GIUNTI STANDARD CON CARATTERISTICHE ADATTE PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE CON PARETE LEGGERA:

- quando si effettua la scanalatura per rullatura di tubi in acciaio inossidabile a parete leggera da utilizzare con giunti standard È NECESSARIO l'uso dei rulli Victaulic RX.

Diametro esterno del tubo – Diametro nominale del tubo (NPS) (ANSI B36.10) e diametro base del tubo in unità metriche (ISO 4200) – Il diametro esterno medio del tubo non deve scostarsi dalle specifiche indicate nelle tabelle delle pagine seguenti. La massima ovalizzazione consentita del tubo deve essere conforme ai requisiti delle norme ASTM A-999 e/o API 5L. Valori superiori tra il diametro massimo e minimo determineranno difficoltà nell'assemblaggio del giunto.

Per i tubi NPS, la massima tolleranza consentita

per le estremità dei tubi con taglio a squadra è: $\frac{1}{16}$ pollici/1,6 mm per formati da 4 a 24 pollici/da 114,3 a 610 mm e $\frac{3}{32}$ pollici/2,4 mm per 26 pollici/660 mm e maggiori. Questi valori vengono misurati dalla perpendicolare vera.



Eventuali cordoni di saldatura interni ed esterni devono essere lavorati a filo con la superficie del tubo. Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di assemblaggio dei giunti.

Dimensione "A" – La dimensione "A", o la distanza tra estremità del tubo e la scanalatura, identifica l'area della sede della guarnizione. Per l'assoluta ermeticità di tenuta della guarnizione (inclusi i cordoni di saldatura), quest'area deve risultare priva di tacche, sporgenze e segni di rullatura dall'estremità del tubo fino alla scanalatura. Tutti i materiali estranei, ad esempio vernice, scaglie, olio, grasso, schegge, ruggine e sporco, devono essere rimossi.

Dimensione "B" – La dimensione "B", o ampiezza della scanalatura, controlla l'espansione, la contrazione e la deflessione angolare dei giunti flessibili, a seconda della distanza alla quale è situata dal tubo e della sua ampiezza in relazione all'ampiezza delle chiavette nei gusci dei giunti. Il fondo della scanalatura deve risultare libero da materiali estranei, quali sporco, trucioli, ruggine e scaglie che potrebbero interferire con il corretto assemblaggio del giunto.

Dimensione "C" – La dimensione "C" rappresenta il diametro medio alla base della scanalatura. Questa dimensione deve trovarsi all'interno del valore di tolleranza del diametro e deve essere concentrica rispetto al DE per una buona installazione del giunto. La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo.

Dimensione "D" – La dimensione "D" rappresenta la profondità normale della scanalatura e costituisce solo un riferimento per le "scanalature di prova". Le possibili variazioni del diametro esterno influenzano tale dimensione che, se necessario, deve essere modificata per far rientrare la dimensione "C" entro la tolleranza ammessa. Questo diametro di scanalatura deve essere conforme alla dimensione "C" descritta in precedenza.

Dimensione "F" – Il diametro massimo consentito di scampanatura dell'estremità del tubo è misurato a livello del diametro all'estremità del tubo. **NOTA:** Ciò si applica alle letture medie (nastro Pi) e di un singolo punto.

Dimensione "T" – La dimensione "T" indica la classe più leggera di tubo (spessore nominale minimo di parete) idonea per scanalature per rullatura. I tubi con spessore al di sotto del minimo nominale per praticare le scanalature a taglio possono essere adatti al procedimento di scanalatura per rullatura o adattati per giunti Victaulic mediante adattatori Vic-Ring®. Gli adattatori Vic-Ring possono essere utilizzati nelle situazioni che seguono (per dettagli, contattare Victaulic):

- Quando il tubo presenta uno spessore di parete inferiore al minimo nominale per la scanalatura per rullatura
- Quando il diametro esterno del tubo è troppo grande per la scanalatura per rullatura o a taglio
- Quando il tubo è impiegato in condizioni abrasive

NOTA

- I rivestimenti applicati alle superfici interne dei giunti Victaulic per tubi a estremità scanalata o piana non devono superare 0.010 pollici/0,25 mm. Questa avvertenza riguarda anche le superfici a contatto con le teste dei bulloni.
- Inoltre, lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta a contatto con la guarnizione e all'interno della scanalatura, sull'esterno del tubo, non deve superare 0.010 pollici/0,25 mm.

SPECIFICHE PER LA SCANALATURA PER RULLATURA
VE26S PER TUBI IN ACCIAIO E IN ACCIAIO INOX SCHEDULA 40
VE26SS PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE A PARETE LEGGERA
VE26P PER TUBI IN ALLUMINIO E PVC

Dimensioni del tubo		Diametro – pollici/millimetri												
Diametro nominale pollici	Diametro esterno effettivo - pollici/mm	Diametro esterno del tubo		Sede guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B"				Diametro scanalatura "C"		Prof. scanalatura "D" (ref.)	Spess. min. cons. parete "T" *	Diam. scanalatura max. consentito "F"
		Max.	Min.	Di base	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.				
2	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
	2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0	2.98 75,7
3	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0	3.60 91,4
	4	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,2	0.078 2,0	4.60 116,8
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,2	0.078 2,0	5.66 143,8
	6	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.078 2,8	6.73 170,9

* Ad eccezione del tubo in PVC e acciaio inossidabile. Consultare la sezione "Designazione della macchina e selezione dei rulli" a pagina 32.

NORMA USA CTS – ASTM B-88 TUBI IN RAME TRAFILATO E DWV SECONDO LA NORMA ASTM B-306

Dimensione del tubo di rame		Diametro – pollici/millimetri											
Pollici nominali/ mm effettivi	Diametro esterno effettivo †		Sede guarnizione "A"			Ampiezza della scanalatura "B"			Diametro scanalatura "C"		Prof. scan. "D" (rif.)	Spessore min. consentito della parete "T"	Diam. scampatura max. consentito "F"
	Max.	Min.	Di base	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.				
2	2.127	2.123	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	2.029	2.009	0.048	1,2	DWV*	2.220
54,0	54,0	53,9	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	51,5	51,0	1,2			56,4
2 ½	2.627	2.623	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	2.525	2.505	0.050	1,2	0.065	2.720
66,7	66,7	66,6	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	64,1	63,6	1,7			69,1
3	3.127	3.123	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	3.025	3.005	0.050	1,2	DWV*	3.220
79,4	79,4	79,3	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	76,8	76,3	1,2			81,8
4	4.127	4.123	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	4.019	3.999	0.053	1,4	DWV*	4.220
104,8	104,8	104,7	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	102,1	101,6	1,4			107,2
5	5.127	5.123	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	4.999	4.979	0.063	1,6	DWV*	5.220
130,2	130,2	130,1	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	127,0	126,5	1,6			132,6
6	6.127	6.123	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	5.999	5.979	0.063	1,6	DWV*	6.220
155,6	155,6	155,5	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	152,3	151,9	1,6			158,0
8	8.127	8.121	0.610	0.640	0.580	0.330	0.300	7.959	7.939	0.083	2,1	DWV*	8.220
206,4	206,4	206,3	15,5	16,3	14,7	8,4	7,6	202,2	201,7	2,1			208,8

† Il diametro esterno della tubazione in rame con scanalatura a rullo non può discostarsi dalla tolleranza indicata. La tolleranza massima ammessa per estremità a taglio a squadra è di 0,030 pollici (0,8 mm) per formati 2 – 3 pollici (54,0 – 79,4 mm) e 0,045 pollici (1,1 mm) per 4 – 6 pollici (104,8 – 155,6 mm); si misura dalla perpendicolare vera.

* Le norme ASTM B-306 per scarico e sfiato (DWV) riportano lo spessore minimo di parete per il quale è eseguibile la scanalatura a rullo nelle tubazioni in rame.

NORMA EUROPEE – EN 1057 R250 TUBI IN RAME (SEMIDURO)

Dimensione del tubo di rame	Dimensioni – millimetri/pollici									
	Diametro esterno effettivo*		Sede guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B"		Diametro scanalatura "C"		Prof. scan. "D" (rif.)	Diam. scanalatura max. consentito "E"
Diametro nominale mm †	Max.	Min.	Di base	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	
54	54,07	53,93	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	51,51	51,00	1,25
	2,129	2,123	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,028	2,008	0,049
64	64,07	63,93	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	61,47	60,96	1,27
	2,522	2,517	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,420	2,400	0,050
66,7	66,77	66,63	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	64,14	63,63	1,27
	2,629	2,623	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,525	2,505	0,050
76,1	76,17	76,03	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	73,41	72,90	1,35
	2,999	2,993	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,890	2,870	0,053
88,9	88,97	88,83	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	85,70	85,19	1,60
	3,503	3,497	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	3,374	3,354	0,063
108	108,07	107,93	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	104,80	104,29	1,60
	4,255	4,249	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	4,126	4,106	0,063
133	133,20	132,80	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	129,29	128,78	1,85
	5,244	5,228	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	5,090	5,070	0,073
159	159,20	158,80	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	155,30	154,79	1,85
	6,280	6,252	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	6,114	6,094	0,073

† Norma europea Tubi in rame trafilati EN 1057 dimensioni dei tubi di rame.

* Il diametro esterno della tubazione in rame con scanalatura a rullo non può discostarsi dalla tolleranza indicata. La tolleranza massima ammessa per estremità a taglio a squadra è 0,8 mm per le dimensioni 54,0 – 88,9-mm e 1,1 mm per le dimensioni 108 – 159 mm; misurate dalla perpendicolare vera.

STANDARD AUSTRALIANO – AS 1432 TABELLE A, B, E D, TUBI IN RAME

Dimensione del tubo di rame	Dimensioni – millimetri/pollici										Diam. scanalatura max. consentito "e"
	Diametro esterno effettivo *		Sede guarnizione "A"		Ampiezza della scanalatura "B"		Diametro scanalatura "C"		Prof. scan. "D" (rif.)		
Nominale† mm/ Effettivo mm	Max.	Min.	Di base	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		Min.	
DN 50	50,80	50,67	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	48,21	47,70	1,25	53,06
50,8	2,000	1,995	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	1,898	1,878	0,049	2,089
DN 65	63,50	63,35	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	60,88	60,38	1,27	65,38
63,5	2,500	2,494	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,397	2,377	0,050	2,592
DN 80	76,20	76,02	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	73,56	73,05	1,27	78,51
76,2	3,000	2,993	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	2,896	2,876	0,050	3,091
DN 100	101,60	101,35	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	98,78	98,27	1,35	103,88
101,6	4,000	3,990	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	3,889	3,869	0,053	4,090
DN 125	127,00	126,75	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	123,67	123,16	1,60	128,77
127,0	5,000	4,990	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	4,869	4,849	0,063	5,070
DN 150	152,40	152,10	15,87	16,64	15,11	8,38	7,62	149,05	148,54	1,60	154,66
152,4	6,000	5,988	0,625	0,655	0,595	0,330	0,300	5,868	5,848	0,063	6,089

† Dimensioni nominali per tubi in rame trafilato AS 1432.

* Il diametro esterno della tubazione in rame con scanalatura a rullo non può discostarsi dalla tolleranza indicata. La tolleranza massima ammessa per estremità con taglio a squadra è 0,8 mm per dimensioni DN 50 – 80 mm e 1,1 mm per dimensioni DN 100 – 150 mm; misurazione effettuata dalla perpendicolare vera.

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE CE

In conformità alla Direttiva Macchine 2006/42/CE

Victaulic Company, con sede in 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA dichiara che i prodotti di seguito indicati sono conformi ai requisiti di sicurezza essenziali della Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Modello del prodotto:	Modelli VE-26 (VE-26S, VE-26C, VE-26P, VE-26SS) Modelli VE-46 (VE-46S, VE46P)
Numero di serie:	Vedere la targhetta del macchinario
Descrizione del prodotto:	Macchina rullatrice portatile per scanalatura
Valutazione di conformità:	2006/42/CE, Allegato I
Documentazione tecnica:	La documentazione tecnica pertinente preparata conformemente all'Allegato VII (B) della Direttiva Macchine 2006/42/CE sarà messa a disposizione degli enti competenti su richiesta.
Unità di azionamento compatibili:	Se installata con una delle seguenti unità di azionamento dotate di una Dichiarazione di conformità CE conforme all'Allegato II (A) della Direttiva 2006/42/CE, le macchie e VE-26 e VE-46 possono essere utilizzate appieno per l'uso previsto:

Victaulic VPD752	Victaulic VPD753	Ridgid* 300
------------------	------------------	-------------

Rappresentante autorizzato:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgio
------------------------------------	--

Firmato a nome e per conto di Victaulic Company,

Len R. Swantek
Direttore – Global Regulatory Compliance
Machinery Manufacturer Representative

Luogo di rilascio: Easton, Pennsylvania, USA
Data di rilascio: 11 aprile 2016

MD-Dol-RGT-004-041116-ITA.docx

*RIDGID È UN MARCHIO REGISTRATO DI RIDGE TOOL COMPANY.
VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO DI VICTAULIC COMPANY. ©2013 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.



Macchina rullatrice per tubi VE26
