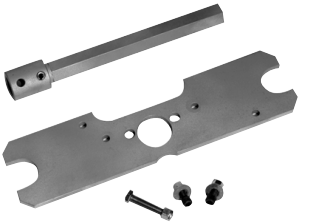
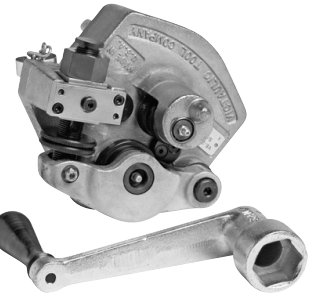
Станок для накатки канавок VE26

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

СТАНКИ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ ДЛЯ РОЛИКОВОЙ НАКАТКИ КАНАВОК НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВОЗМОЖНОСТЬ АДАПТАЦИИ ДЛЯ СИЛОВОГО ПРИВОДА





ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невыполнение этих инструкций и предупреждений может стать причиной тяжелых травм, материального ущерба и / или выхода оборудования из строя.

- **Перед началом эксплуатации или обслуживания станка для накатки канавок ознакомьтесь со всеми инструкциями из данного руководства по эксплуатации и всеми предупредительными этикетками на станке.**
- **При работе на станке пользуйтесь защитными очками, каской, защитной обувью и средствами для защиты органов слуха.**
- **Храните руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию в доступном для операторов месте.**

Если вам нужны дополнительные копии каких-либо печатных материалов или если у вас возникли вопросы по безопасности и правильному применению станка, свяжитесь с представителями компании Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, телефон: 1-800-PICK VIC, эл. почта: pickvic@victaulic.com.

Исходное руководство

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначения источников опасности 4
Инструкции по технике безопасности для оператора 4
Введение 6
Получение станка 6
Содержимое контейнера 6
Содержимое вспомогательного набора силового привода. 6
Требования по электропитанию 7
Требования к силовому приводу 7
Требования к удлинительному шнуру 7
Наименование составных частей станка 8
Габаритные размеры и спецификация станка 9
Наладка станка 10
Установка трубных тисков 10
Установка станка на месте эксплуатации 10
Установка монтажной пластины силового привода. 11
Установка силового привода 12
Подготовка к накатке 15
Подготовка трубы 15
Рекомендуемые для накатки длины труб 16
Размеры коротких труб 16
Размеры длинных труб 17
Регулировка глубины канавки 18
Накатка канавок с установкой трубных тисков или установкой станка на месте эксплуатации 20
Демонтаж станка 22
Накатка канавок с установкой силового привода. 23
Техническое обслуживание 28
Информация для заказа запасных частей 28
Комплектующие 29
Устранение неисправностей 30
Обычная накатка и накатка на месте эксплуатации 30
Станки с силовым приводом. 31
Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов
Модель VE26S для стальных труб и труб из нержавеющей стали сортамента (Schedule) 40 и модель VE26P для алюминиевых и ПВХ труб 32
Модель VE26SS для тонкостенных труб из нержавеющей стали 33
Модель VE26C для медных тянутых труб по американскому стандарту CTS ASTM 34
Модель VE26EC для медных тянутых труб по европейскому стандарту EN 1057 34
Модель VE26AC для медных тянутых труб по австралийскому стандарту AS 1432 35
Пояснения к критическим размерам накатываемых канавок 36
Спецификации накатных канавок
Трубы из стали, нержавеющей стали, алюминия и ПВХ 38
Твердотянутые медные трубы по американскому стандарту CTS ASTM B-88 . . . 39
Медные трубы по европейскому стандарту EN 1057 40
Медные трубы по австралийскому стандарту AS 1432. 41
Декларация ЕС о соответствии компонентов. . 42

ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСТОЧНИКОВ ОПАСНОСТИ

Ниже приведены пояснения к различным видам опасностей.

Этим знаком помечены важные сведения по технике безопасности. Этот знак предупреждает о возможной угрозе получения травмы. Внимательно прочитайте и уясните для себя информацию, помеченную этим знаком.

ОПАСНО!

- **Слово «ОПАСНО!» указывает на непосредственную опасность: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, приведет к смерти или тяжелым травмам.**

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **Слово «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!» указывает на возможную опасность или несоблюдение техники безопасности: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, может привести к смерти или тяжелым травмам.**

ОСТОРОЖНО!

- **Слово «ОСТОРОЖНО!» указывает на возможную опасность или несоблюдение техники безопасности: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, может привести к травмам и повреждению оборудования или материальному ущербу.**

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Словом «ПРИМЕЧАНИЕ» отмечены особые инструкции, которые важны, но при этом не связаны с возможной опасностью.**

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станок VE26 предназначен ТОЛЬКО для накатки канавок на трубах накатными роликами. ПЕРЕД началом работы на станке оператор должен ознакомиться с этими инструкциями и понять изложенную в них информацию. В инструкциях описана безопасная работа станка, в том числе работы по его наладке и обслуживанию. Оператор должен ознакомиться с операциями, которые могут быть выполнены на станке, областями его применения и ограничениями. Особое внимание следует уделять ознакомлению и уяснению информации, помеченной словами «ОПАСНО!», «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!» и «ОСТОРОЖНО!».

Использование станков требует от работника сноровки и умения обращаться с механизированным инструментом, а также привычки пользоваться средствами защиты органов слуха. Несмотря на то что станок предназначен и изготовлен для безопасной и надежной работы, невозможно предвидеть все возможные обстоятельства, которые могут привести к несчастному случаю. Для надежной работы станков рекомендуется соблюдать приведенные ниже инструкции. Оператор предупрежден о необходимости всегда придерживаться правила «безопасность прежде всего» на всех этапах использования станка, включая его наладку и обслуживание. Компания-арендатор или владелец станка должен проследить за тем, чтобы все операторы ознакомились с руководством и поняли приведенную в нем информацию о работе станка.

Храните руководство в чистом, сухом и доступном для операторов месте. По запросу компания Victaulic может предоставить дополнительные копии этого руководства.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

1. **Надевайте соответствующую одежду.** Не надевайте одежду свободного покроя, украшения или другие предметы, которые могут быть затянуты движущимися элементами станка.
2. **Во время работы на станке пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.** Всегда пользуйтесь защитными очками, каской, защитной обувью, перчатками и средствами для защиты органов слуха.
3. **Во время операций проточки держите руки и рабочий инструмент на удалении от резцов и колеса контроля траектории.** На участке проточки имеется риск раздавливания или порезов пальцев и рук.

4. **Запрещается просовывать руки в трубу во время работы станка.** Кромки могут быть острыми и проткнуть перчатки или ободрать руки и рукава.

⚠ ОСТОРОЖНО!

1. **Этот станок предназначен ТОЛЬКО для накатки канавок на трубах, размеры, материалы и толщина стенок которых указаны в разделе «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов».**
2. **Производите внешний осмотр оборудования.** Перед использованием станка проверяйте все подвижные детали на наличие засорений. Проверяйте правильность установки и регулировки защитных ограждений и компонентов станка.
3. **Сохраняйте бдительность.** Нельзя работать на станке под воздействием лекарственных препаратов или при сильной усталости.
4. **Не допускайте присутствия на рабочем месте посторонних лиц, обучающегося персонала и сторонних наблюдателей.** Посетители всегда должны находиться на безопасном расстоянии от оборудования.
5. **Следите за чистотой рабочего места.** Вокруг станка не должно быть посторонних предметов, которые могут затруднить работу оператора. Следы от пролитого масла или других жидких веществ необходимо удалять.
6. **Обеспечьте безопасные условия работы, а также надежное крепление станка и принадлежностей.** Обеспечьте устойчивое положение станка. Смотрите раздел «Наладка станка».
7. **Обеспечьте опору для обрабатываемой детали.** Под трубу необходимо подставлять трубную подставку, прикрепленную к полу или грунту.
8. **Не применяйте силу при эксплуатации станка.** Не применяйте силу при эксплуатации станка или комплектующих для выполнения работ, выходящих за пределы их функциональных возможностей, которые описаны в данных инструкциях. Не перегружайте инструмент.
9. **Содержите станок в чистоте и порядке.** Для обеспечения качественной и безопасной работы следует постоянно следить за чистотой станка. Соблюдайте инструкции по смазке компонентов станка.
10. **Используйте только запасные части и комплектующие компании Victaulic.** Применение неоригинальных запасных частей может привести к аннулированию гарантии, неправильной работе станка и возникновению опасных ситуаций.
11. **Не удаляйте со станка этикетки.** Заменяйте поврежденные или стертые этикетки.

СТАНКИ С СИЛОВЫМ ПРИВОДОМ

ПРИМЕЧАНИЕ

- **При использовании станка VE26 с силовым приводом, дополнительно к изложенным ранее инструкциям по технике безопасности, необходимо соблюдать следующие инструкции.**

⚠ ОПАСНО!

1. **Станки VE26, которые предполагается использовать с силовым приводом, НЕОБХОДИМО оснастить вспомогательным комплектом силового привода, который следует установить на станке перед тем, как приступать к накатке канавок на трубе.**
2. **Не используйте станок в потенциально опасных производственных условиях.** Не подвергайте станок воздействию дождя, не работайте в сырых и влажных помещениях. Не используйте станок на наклонных или неровных поверхностях. Рабочее место должно быть хорошо освещено. Для правильной работы станка оставьте свободным пространство вокруг него.
3. **Во избежание поражения оператора электрическим током силовой привод должен быть заземлен.** Проверьте подключение двигателя привода к источнику электрического питания с внутренним контуром заземления.
4. **Обеспечьте защиту от случайного включения.** Перед подключением станка к источнику питания установите выключатель на силовом приводе в положение OFF (Выкл.).
5. **Работа на станке разрешается только при использовании ножного аварийного выключателя.** Управление станком осуществляется посредством ножного аварийного выключателя, расположенного в удобном для доступа месте. Никогда не тянитесь над движущимися деталями. Если станок не оборудован ножным аварийным выключателем, не используйте станок и обратитесь в компанию Victaulic.
6. **Зафиксируйте силовой привод.** Обеспечьте устойчивое положение силового привода.
7. **Перед проведением технического обслуживания отключите станок от сети.** К работам по техническому обслуживанию допускаются только уполномоченные работники. Перед обслуживанием или регулировкой станка всегда отключайте его от сети питания.

ВВЕДЕНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Приведенные в руководстве иллюстрации и / или фотографии могут быть увеличены для наглядности.**
- **Станок, в том числе данное руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, содержит товарные знаки, авторские права и / или запатентованные особенности, которые являются исключительной собственностью Victaulic.**

Модель Victaulic VE26 предназначена для проточки канавок на трубах накатными роликами, которые служат для присоединения изделий Victaulic с торцевыми канавками. Станки могут иметь ручной или электрический привод.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Данный станок должен использоваться ТОЛЬКО для проточки канавок на трубах, характеристики которых указаны в разделе «Номинальные характеристики станка» данного руководства.**

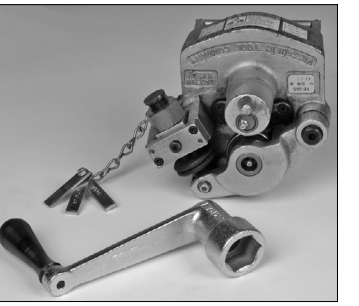
Невыполнение этой инструкции может привести к перегрузке станка и, как следствие, сокращению срока его службы и / или выходу станка из строя.

ПОЛУЧЕНИЕ СТАНКА

Станки серии VE26 поставляются упакованными по отдельности в твердые контейнеры многоразового использования. Сохраните контейнер для возврата арендуемого инструмента.

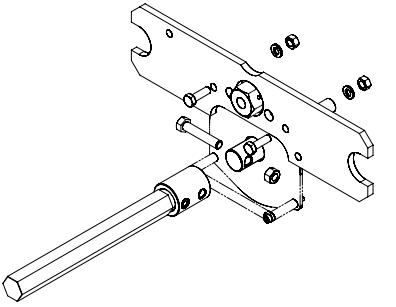
После получения оборудования необходимо проверить комплект поставки. Если какие-либо детали отсутствуют, обратитесь в компанию Victaulic.

СОДЕРЖИМОЕ КОНТЕЙНЕРА



Кол-во	Описание
1	Станок VE26 (тип исполнения S, SS, P, C, BC, DIN или AC согласно заказу)
1	Комплект калибров для контроля глубины канавок (прилагается)
1	Кривошипная рукоятка
2	Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию станка VE26
1	Перечень запасных частей RP-VE26

СОДЕРЖИМОЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО НАБОРА СИЛОВОГО ПРИВОДА*



Кол-во	Описание
1	Монтажная пластина силового привода
1	Приводной вал с переходным фитингом
1	Болт с шестигранной головкой
1	Шестигранная гайка с нейлоновой вставкой
2	Винт с шестигранной головкой
2	Стопорная шайба
2	Шестигранная гайка

* Номер комплекта для заказа (R-075-026-KIT)

ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

⚠ ОПАСНО!

- **Для уменьшения риска поражения электрическим током проверьте защитное заземление источника питания.**
- **Перед началом проведения работ по обслуживанию станка установите выключатель силового привода в положение OFF (Выкл.) или отсоедините шнур от сети питания.**

Несоблюдение этих инструкций может привести к смерти или тяжелым травмам.

ТРЕБОВАНИЯ К СИЛОВОМУ ПРИВОДУ

Станки VE26 могут использоваться с ручным или электрическим силовым приводом. Для работы от силового привода станки монтируются непосредственно на силовой привод Victaulic VPD752 или Ridgid® 300. Для обеспечения надлежащей работы привода смотрите инструкции изготовителя. Информацию о креплениях под двигатели другой мощности запрашивайте в компании Victaulic.

Для обеспечения безопасной работы подключение электродвигателя должно осуществляется через ножной аварийный выключатель. Проверьте заземление силового привода в соответствии со статьей 250 Национальных правил эксплуатации электротехнического оборудования (для США) или правилами и техническими нормами, действующими на месте эксплуатации.

Если требуется использовать удлинитель, смотрите значения калибров шнура в следующем разделе «Требования к удлинительному шнуру». Кроме того, перед использованием ознакомьтесь с инструкциями изготовителя силового привода.

® Ridgid является зарегистрированной торговой маркой компании Ridge Tool Company

ТРЕБОВАНИЯ К УДЛИНИТЕЛЬНОМУ ШНУРУ

Если отсутствуют предварительно смонтированные штепсельные розетки и необходимо использовать удлинитель, особое значение имеет выбор размера удлинительного шнура (например, американский сортамент проводов). Выбор размера шнура зависит от номинального тока (амперы) и длины кабеля (футы). Если шнур (калибр) тоньше требуемого, произойдет значительное падение напряжения на силовом приводе во время работы станка. Падения напряжения могут привести к повреждению силового привода и неисправной работе станка. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Допускается использовать шнур большего сечения.

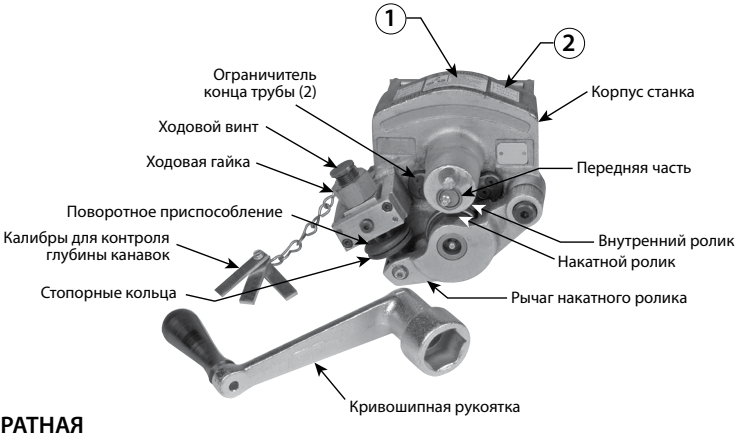
Требуемые размеры шнура для длины до 100 футов (31 м) включительно приведены в таблице ниже. Не допускается применять шнуры длиной свыше 100 футов (31 м).

Номинальные параметры привода, вольты/амперы	**Длина удлинителя, футы/метры**		
	25 8	50 15	100 31
115 15	12-й калибр	12-й калибр	10-й калибр

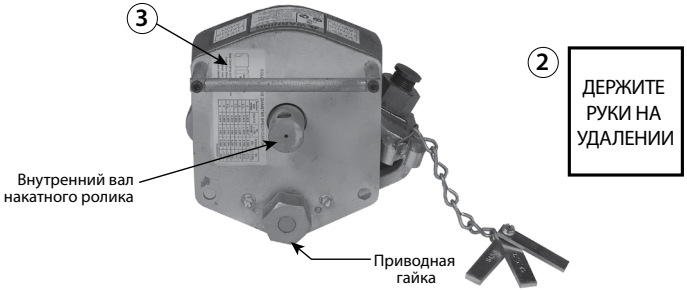
НАИМЕНОВАНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ СТАНКА

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Приведенные в руководстве иллюстрации и / или фотографии могут быть увеличены для наглядности.**
- **Станок, в том числе данное руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, содержит товарные знаки, авторские права и / или запатентованные особенности, которые являются исключительной собственностью Victaulic.**



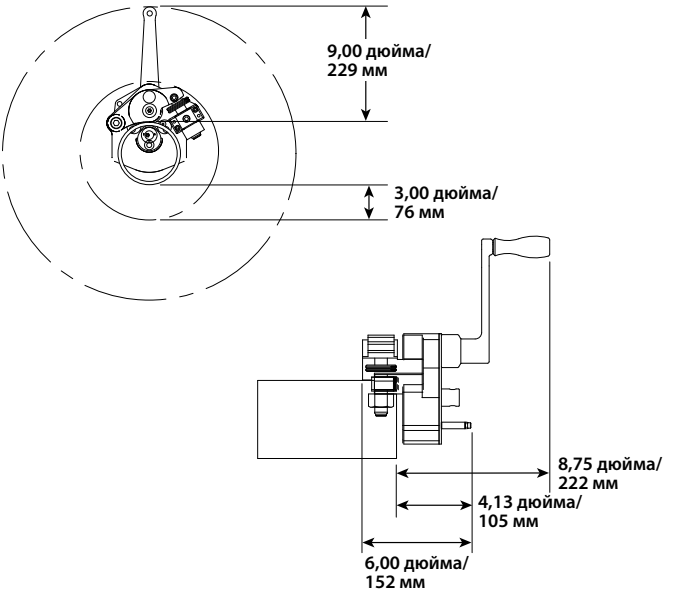
ОБРАТНАЯ СТОРОНА СТАНКА



1 Предупредительная этикетка (меняется в зависимости от конфигурации заказанного станка)

3 Этикетка с диаметрами канавок «C» (меняется в зависимости от конфигурации заказанного станка)

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА



Масса станка — 29 фунтов / 13 килограмм.

Масса станка включает в себя массу накатной головки в сборе, монтажной пластины, приводного вала с переходным фитингом и крепежных приспособлений. Накатная головка в сборе весит около 22 фунтов / 10 килограмм.

Звуковое давление станка для ручной работы меньше 70 дБ(A).

Звуковое давление станка для работы с приводом от двигателя составляет 99,7 дБ(A), при этом звуковая мощность станка составляет 91,7 дБ(A). Все измерения проводились с силовым приводом VPD 752.

НАЛАДКА СТАНКА

Станки VE26 могут использоваться для накатки канавок на трубы, закрепленные разными способами. Смотрите различные варианты накатки канавок в инструкциях по наладке, изложенных в этом разделе.

УСТАНОВКА ТРУБНЫХ ТИСКОВ

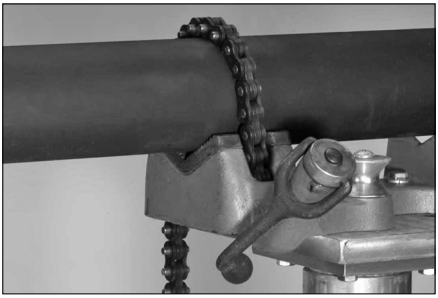
1. Во время накатки канавок на трубы, которые закреплены с помощью трубных тисков, выбирайте место для установки станка и трубных тисков с учетом следующих факторов:

a. Достаточное пространство для манипуляций с трубой

b. Ровная площадка с твердой поверхностью для установки трубных тисков

c. Требования к креплению трубных тисков

2. Установите трубные цепные тиски на стойку или верстак. Трубные тиски должны быть установлены вровень или выступать за край стойки или верстака. После установки станка на трубе он должен свободно вращаться вокруг нее, не зацепляясь за стойку или верстак.



3. Зафиксируйте трубу в трубных тисках. Установленная труба и крепление трубных тисков должны выдерживать вес станка (22 фунта/10 кг), а также физическое усилие, необходимое для приведения станка в действие (вращающий момент около 20 фунтов силы-фут/27 Н•м). Расположите трубу таким образом, чтобы она выступала за край трубных тисков примерно на 5–12 дюймов/125–300 мм, как показано на рисунке, чтобы станок мог беспрепятственно вращаться вокруг трубы.

УСТАНОВКА СТАНКА НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **Перед демонтажом трубных изделий Victaulic необходимо сбросить давление в трубопроводной системе и слить из нее воду.**
- **Подвесные опоры для труб должны выдерживать вес станка и физическое усилие, необходимое для приведения станка в действие.**

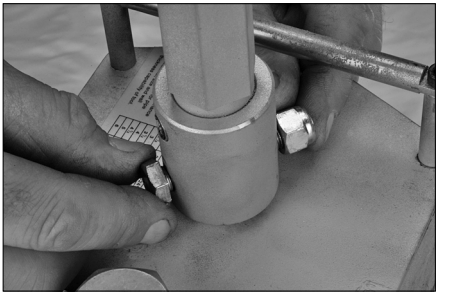
Несоблюдение этих инструкций может привести к тяжелым травмам и / или материальному ущербу.

Накатка канавок станком VE26 на стационарно закрепленную трубу возможна при условии, если она надежно закреплена, давление из трубопроводной системы стравлено, а вода полностью слита. Подвесные опоры должны выдерживать вес станка (около 22 фунтов/10 кг), а также физическое усилие, необходимое для приведения станка в действие (около 20 фунтов силы-фут/27 Н•м).

Убедитесь, что вокруг трубы достаточно свободного пространства для беспрепятственного вращения станка во время операции накатки. Смотрите раздел «Габаритные размеры и спецификация станка».

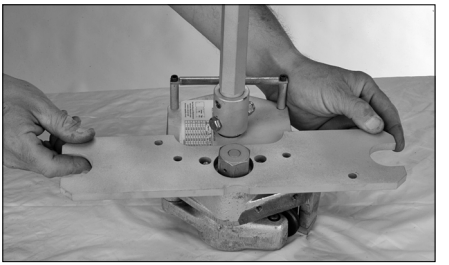
УСТАНОВКА МОНТАЖНОЙ ПЛАСТИНЫ СИЛОВОГО ПРИВОДА

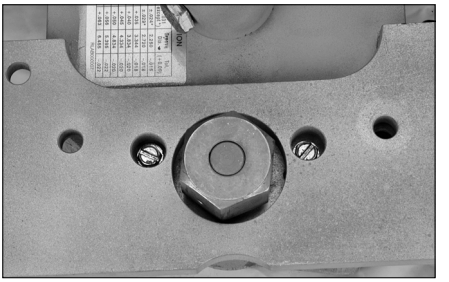
1. Установите приводной вал в сборе с переходным фитингом на конце нижнего вала, как показано на рисунке выше. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Убедитесь, что отверстия на приводном вале в сборе с переходным фитингом находятся напротив отверстий на внутреннем вале накатного ролика.



2. Вставьте болт с шестигранной головкой в отверстия на приводном вале в сборе с переходным фитингом и в отверстия на внутреннем вале накатного ролика. Наверните шестигранную гайку с нейлоновой вставкой на конец болта, как показано на рисунке выше.

3. Затяните шестигранную гайку с нейлоновой вставкой, чтобы зафиксировать приводной вал в сборе с переходным фитингом на внутреннем валу накатного ролика.





4. Установите монтажную пластину силового привода на станке таким образом, чтобы гайка привода располагалась в отверстии монтажной пластины. Два винта станка должны располагаться соответственно в отверстиях на монтажной пластине, как показано на рисунке выше.

5a. Вставьте винт с шестигранной головкой в отверстие на монтажной пластине и корпусе станка. Наденьте на конец винта с шестигранной головкой стопорную шайбу и навинтите шестигранную гайку. Повторите действия на другом отверстии в монтажной пластине и корпусе станка.

5b. Затяните две шестигранные гайки, чтобы зафиксировать монтажную пластину на корпусе станка.

УСТАНОВКА СИЛОВОГО ПРИВОДА

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **НЕ подключайте силовой привод к сети питания до получения специального распоряжения об этом.**
- **Непреднамеренный запуск станка может привести к тяжелым травмам.**

Станок VE26 предназначен для установки на месте эксплуатации или в производственном цеху и может крепиться на силовом приводе Victaulic VPD752 или Ridgid 300 с максимальной скоростью зажимного патрона 38 об/мин. Комплект силового привода, в состав которого входит специальная монтажная пластина для привода и крепежные приспособления, заказывается в компании Victaulic отдельно.

1. Извлеките все компоненты из упаковки и проверьте наличие всех деталей по требуемым позициям. Смотрите раздел «Получение станка».

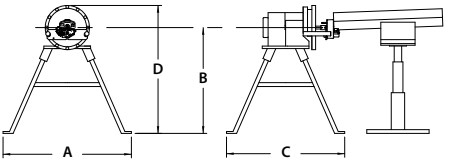
2. Выберите место для установки силового привода, станка и трубной подставки с учетом следующих факторов (смотрите габаритные размеры на рисунке ниже):

a. Наличие источника питания (смотрите инструкции изготовителя силового привода)

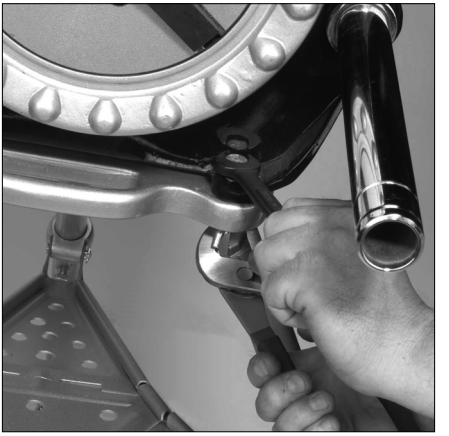
b. Достаточное пространство для манипуляций с трубой

c. Наличие ровной площадки с твердой поверхностью для установки силового привода и трубной подставки

d. Достаточное пространство вокруг станка для выполнения регулировок и технического обслуживания



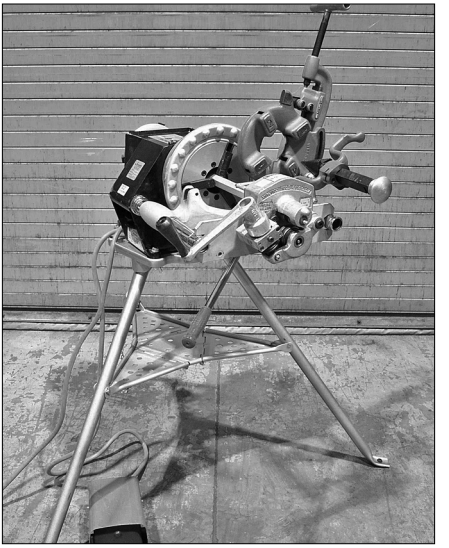
Размеры, дюймы/миллиметры			
A	**B**	**C**	**D**
45.00 1143,0	37.00 939,8	41.00 1041,4	43.00 1092,2



3. Проверьте затяжку крепежных приспособлений для надежного крепления силового привода на стойке.

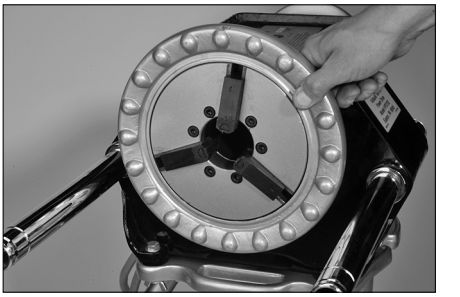
ПРИМЕЧАНИЕ

- **Нет необходимости снимать отрезную оснастку, резьбонарезные головки и развертки с силового привода. Смотрите иллюстрацию ниже.**



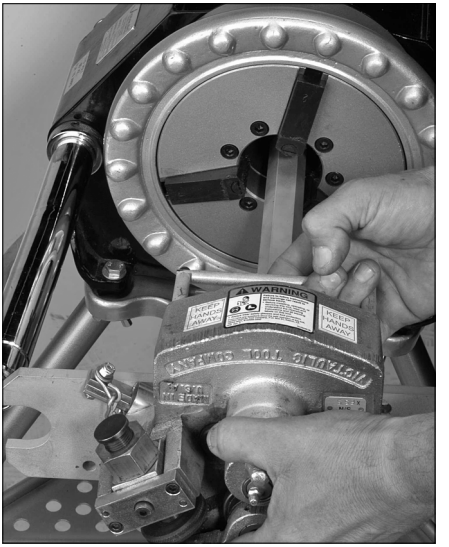
4a. Выдвиньте до упора два трубчатых кронштейна за патроном силового привода.

4b. Зафиксируйте оба трубчатых кронштейна в этом положении. Смотрите инструкции изготовителя силового привода.

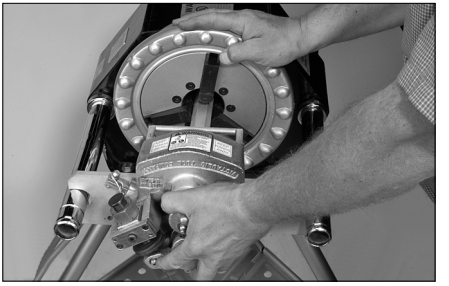


5. Полностью откройте патрон силового привода. Смотрите инструкции изготовителя силового привода.

6. Информацию по установке монтажной пластины силового привода на станке VE26 смотрите в разделе «Подготовка к накатке».



7. Поверните станок VE26 таким образом, чтобы рычаг ролика находился в положении «6 часов». Поворачивая приводной вал, совместите его грани с кулачками патрона. Установите станок в сборе на силовой привод, вставив приводной вал в патрон и надев вилки монтажной пластины на трубчатые кронштейны силового привода, как показано на рисунке выше. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Вилки монтажной пластины должны находиться на расстоянии около 4 дюймов/100 мм от концов трубчатых кронштейнов, как показано на рисунке выше.



8. Затяните патрон. Проверьте, вошли ли кулачки патрона в зацепление с рабочими гранями приводного вала.

ОПАСНО!

- **Для уменьшения риска поражения электрическим током проверьте защитное заземление источника питания.**
- **Перед началом проведения работ по обслуживанию станка установите выключатель силового привода в положение OFF (Выкл.) или отсоедините шнур от сети питания.**

Несоблюдение этих инструкций может привести к смерти или тяжелым травмам.

9. Убедитесь, что выключатель на силовом приводе находится в положении OFF (Выкл.). Присоедините силовой привод к электрической сети с внутренним контуром заземления. Розетка должна отвечать требованиям, предъявляемым к силовому приводу (смотрите инструкции изготовителя силового привода). Если используется удлинитель, смотрите предъявляемые к нему требования в разделе «Требования к удлинительному шнуру».

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **Силовой привод ДОЛЖЕН приводиться в действие с помощью ножного аварийного выключателя. Если силовой привод не оборудован ножным аварийным выключателем, обратитесь к изготовителю силового привода.**
- **Эксплуатация станка без ножного аварийного выключателя может привести к тяжелым травмам.**

10. Установите переключатель силового привода в положение, при котором патрон будет вращаться **по часовой стрелке**, если смотреть спереди станка. Если установить переключатель на силовом приводе Victaulic VPD752 или Ridgid 300 в положение **ЗАДНЕГО ХОДА**, патрон, нижний ролик и труба будут вращаться **по часовой стрелке**.

11. Нажмите на ножной аварийный выключатель, проверьте направление вращения патрона и нижнего ролика и убедитесь в устойчивости станка. Если вращение осуществляется **против часовой стрелки**, установите переключатель на силовом приводе в другое положение. В случае дребезжания убедитесь, что станок закреплен в патроне под прямым углом и горизонтально к полу. Если дребезжание возникает вновь, то это означает, что кронштейны силового привода погнуты или силовой привод поврежден. Произведите ремонт силового привода, чтобы устранить дребезжание.

ПОДГОТОВКА К НАКАТКЕ

Конструкция станка VE26 устраняет необходимость в замене роликов. Тем не менее, перед тем как приступать к работе на станке, убедитесь, что станок соответствует размеру и материалу накатываемой трубы. Подробные сведения смотрите в разделе «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов».

ПОДГОТОВКА ТРУБЫ

Для обеспечения правильной работы станка и проточки канавок, соответствующих спецификациям Victaulic, необходимо соблюдать следующие указания.

1. С трубными изделиями, имеющими торцевые канавки, компания Victaulic рекомендует использовать трубы с торцами, обрезанными под прямым углом. Трубы с прямыми торцами ДОЛЖНЫ использоваться с прокладками Victaulic FlushSeal®. Для других областей применения можно также использовать трубы со скошенным концом при условии, что они имеют толщину стенки, соответствующую стандартной (ANSI B36.10) или меньшего размера, а фаска соответствует ANSI B16.25 (37½°) или ASTM A-53 (30°). **ПРИМЕЧАНИЕ:** Накатка канавок на трубы со скошенными концами может стать причиной неприемлемой развальцовки труб.

2. Выступающие сварные швы и стыки на внутренней и внешней поверхностях трубы должны быть отшлифованы заподлицо с поверхностью трубы на расстоянии 2 дюймов/50 мм от конца трубы.

3. Удалите окалину, грязь и другие загрязнения с внутренней и наружной сторон на концах трубы.

⚠ ОСТОРОЖНО!

Для максимального увеличения срока службы накатного ролика удалите посторонние материалы и отслаивающуюся ржавчину с внутренних и внешних поверхностей на концах трубы. Ржавчина является абразивным материалом, который приводит к износу поверхности накатных роликов.

Посторонние материалы могут отрицательно влиять на работу накатных роликов или повредить их, в результате чего получаются неровные канавки или канавки, не соответствующие требованиям спецификаций на изделия Victaulic.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЛЯ НАКАТКИ ДЛИНЫ ТРУБ

(Только для станков с силовым приводом)

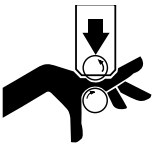
Станок VE26 для проточки канавок, установленный на силовом приводе, накатывает канавки на короткие трубы без использования трубной подставки. Смотрите раздел «Размеры коротких труб» на этой странице.

Для обработки труб, длина которых превышает значения, указанные в Таблице 1 (и до 20 футов/6 метров), необходимо использовать трубную подставку.

Для труб длиной от 20 футов/6 метров до двойной условной длины (примерно 40 футов/12 метров) необходимо использовать две трубных подставки.

РАЗМЕРЫ КОРОТКИХ ТРУБ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



- **Накатные ролики могут стать причиной раздавливания или порезов пальцев и рук.**
- **Никогда не производите накатывание канавок на трубы, которые короче по сравнению с указанными в данном руководстве величинами.**

В Таблице 1 приводятся значения минимальных и максимальных длин труб, на которые можно накатать канавки без использования трубных подставок. В разделе «Накатка канавок с установкой силового привода» приведены инструкции по проточке канавок на коротких трубах. Для труб, длина которых больше значений, указанных в Таблице 1, смотрите раздел «Размеры длинных труб».

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Патрубки с торцевыми канавками, длина которых меньше значений, указанных в приведенных ниже таблицах, можно заказать в компании Victaulic.**

ТАБЛИЦА 1 - РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЛЯ НАКАТКИ ДЛИНЫ ТРУБ

Труба из стали, нержавеющей стали, алюминия и ПВХ		Размер медной трубы по американскому стандарту CTS ASTM B-88	Длина, дюймы/мм	
Номинальный размер, дюймы	Фактический наружный диаметр, дюймы/мм	Номинальный размер в дюймах/ Фактический в мм	Минимум	Максимум
2	2.375 60,3	2 54,0	8 205	36 915
2½	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

Номинальный размер, миллиметры		Длина, миллиметры	
Размер медной трубы по европейскому стандарту	Размер медной трубы по австралийскому стандарту	Минимум	Максимум
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

Если требуется труба, которая короче минимальной длины, указанной в таблице выше, укоротите предпоследний участок таким образом, чтобы длина последнего участка соответствовала указанной минимальной длине (или превышала ее). Смотрите следующий пример.

ПРИМЕР: Для завершения секции требуется стальная труба длиной 20 футов 4 дюйма (6,19 м) и диаметром 6 дюймов, а мы имеем всего 20 футов (6,09 м) длины. Вместо того чтобы накатывать канавки сначала на стальной трубе длиной 20 футов (6,09 м), а затем на стальной трубе длиной 4 дюйма (101,6 мм), выполните следующее:

1. Посмотрите на Таблицу 1 и обратите внимание на то, что для стальной трубы диаметром 6 дюймов минимальная длина секции для накатки канавок составляет 10 дюймов (254 мм).

2. Накатайте канавку на участке стальной трубы длиной 19 футов 6 дюймов (5,94 м) и на участке длиной 10 дюймов (254 мм). Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на этой странице.

РАЗМЕРЫ ДЛИННЫХ ТРУБ

При накатке канавок на трубы, длина которых превышает максимальные значения, указанные в Таблице 1, необходимо использовать роликовую подставку. Роликовая подставка должна выдерживать вес трубы и при этом не препятствовать ее вращению.

a. Убедитесь, что силовой привод и трубная подставка расположены на ровной площадке с твердой поверхностью.

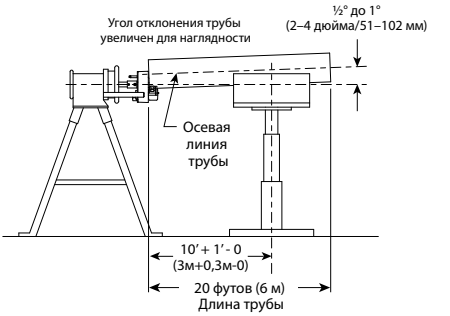


РИС. 1 - ТРУБНАЯ ПОДСТАВКА

b. Расположите трубную подставку немного дальше половины длины трубы от станка. Смотрите Рис. 1 выше.

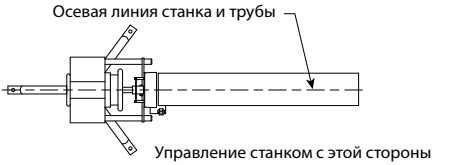


РИС. 2 - УГОЛ КОНТРОЛЯ ТРАЕКТОРИИ

c. Расположите трубную подставку таким образом, чтобы ее осевая линия совпадала с осевой линией станка. Смотрите Рис. 2 выше.

ПРИМЕЧАНИЕ

- **При использовании станка VE26 или VE46 с силовым приводом труба должна располагаться ВЫШЕ уровня станка.**
- **При работе с другими станками Victaulic для накатки канавок труба должна располагаться ниже уровня станка.**

г. Отрегулируйте высоту трубной подставки таким образом, чтобы труба находилась примерно на ½°...1° **ВЫШЕ** уровня станка. Смотрите Рис. 1. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Во время регулировки высоты трубной подставки труба должна быть вставлена между роликами.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Убедитесь, что трубная подставка расположена правильно, чтобы избежать развальцовки конца трубы.**
- **Для получения подробной информации всегда смотрите соответствующую таблицу «Спецификации накатных канавок».**

Установка соединительных муфт на трубе, развальцовка которой превышает максимально допустимое значение, может препятствовать перекрыванию контактных поверхностей корпусов и / или повреждать прокладку трубного соединения, что в свою очередь приведет к материальному ущербу.

ПРИМЕЧАНИЕ

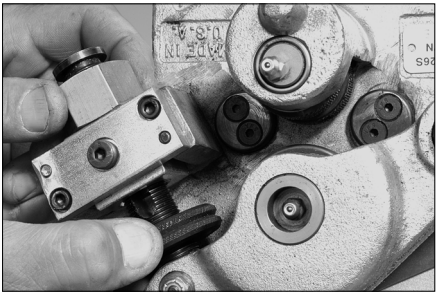
- **На Рис. 1 показана регулируемая трубная подставка Victaulic (VAPS 112). Модель VAPS 112 подходит для труб размером ¾ – 12 дюймов. Модель VAPS 224 Victaulic подходит для труб размером 2 – 24 дюйма. Смотрите раздел «Комплектующие».**
- **Дополнительную информацию о трубных подставках смотрите в прилагающихся к ним инструкциям.**

РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

Стопорные кольца должны быть отрегулированы согласно диаметру трубы или при изменении толщины ее стенки. Диаметр канавки, определенный как размер «C», указан в таблице «Спецификации накатных канавок». Кроме того, на станке имеется этикетка, на которой указаны размеры «C» для разных диаметров труб.

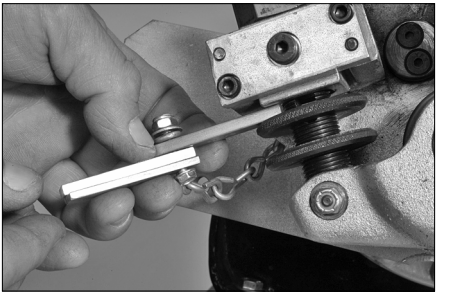
ПРИМЕЧАНИЕ

- **Для выполнения дальнейших регулировок используйте несколько коротких ненужных трубных секций, имеющих те же характеристики (материал, диаметр и толщину стенки), что и обрабатываемая труба. Убедитесь, что обрезки труб отвечают требованиям по длине согласно Таблице 1.**

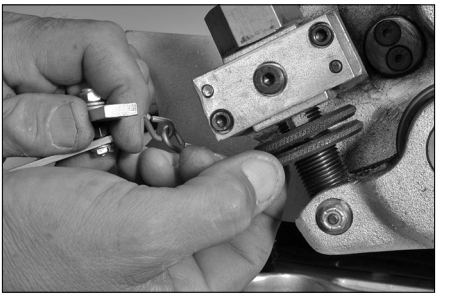


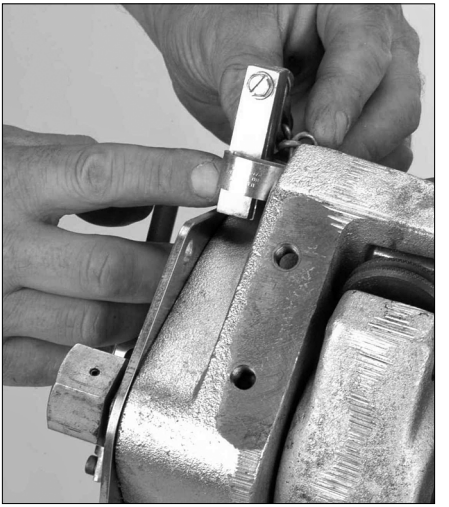
1. Разблокируйте и разделите стопорные кольца, повернув их в противоположных направлениях.

2. Закрепите трубу в станке, поворачивая ходовую гайку по часовой стрелке. Поворачивайте ходовую гайку по часовой стрелке до тех пор, пока накатные ролики не будут плотно прижаты к трубе.



3. Снимите калибры для контроля глубины канавок с зажима на станке. На калибрах для контроля глубины канавок указан размер трубы. Подберите подходящий калибр и установите его между стопорным кольцом и поворотным приспособлением, как показано на рисунке.





4a. Используя калибр как толщиномер, поворачивайте стопорное кольцо до тех пор, пока оно не будет плотно прижато к верхней части поворотного приспособления. Затем поворачивайте второе стопорное кольцо до тех пор, пока оно не будет плотно прижато к первому стопорному кольцу. Фиксация двух стопорных колец позволит сохранить зазор, установленный с помощью калибра.

4b. Извлеките калибр для контроля глубины канавок, расположенный между кольцом и поворотным приспособлением. Поместите калибры в зажим на станке.

5. Выполните пробную накатку. Смотрите соответствующий раздел «Накатка канавок».

6. После завершения пробной накатки и снятия трубы со станка тщательно измерьте диаметр канавки (размер «C»). Смотрите раздел «Спецификации накатных канавок». Для проверки размера «C» лучшего всего воспользоваться мерной лентой PT-100, которая входит в комплект поставки станка. Кроме того, этот размер можно также замерить штангенциркулем с нониусом или узким микрометром по периметру канавки в двух точках (отстоящих друг от друга на 90°). Среднее значение должно находиться в пределах диаметра канавки, указанных в спецификации.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Для обеспечения требуемых свойств стыковочных поверхностей размер «C» (диаметр канавки) должен соответствовать спецификациям Victaulic.**

Несоблюдение данной инструкции может привести к выходу изделия из строя и, как следствие, к травмам и / или материальному ущербу.

7. Если диаметр канавки (размер «C») выходит за пределы параметров Victaulic, необходимо отрегулировать положение стопорных колец.

7a. Если диаметр канавки должен быть меньше, поверните стопорные кольца в сторону, противоположную от поворотного приспособления.

7b. Если диаметр канавки должен быть больше, проверните стопорные кольца в сторону поворотного приспособления.

ПРИМЕЧАНИЕ: При повороте на четверть оборота в любом направлении диаметр канавки изменится примерно на 0,016 дюйма (0,4 мм), при полном обороте — на 0,064 дюйма (1,6 мм).

8. Выполните еще одну пробную накатку и снова проверьте диаметр канавки (размер «C») в соответствии с процедурой, описанной в пунктах 5–6 на предыдущей странице. Повторяйте действия столько раз, сколько необходимо, пока диаметр канавки не будет соответствовать спецификациям канавок.

НАКАТКА КАНАВОК С УСТАНОВКОЙ ТРУБНЫХ ТИСКОВ ИЛИ УСТАНОВКОЙ СТАНКА НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

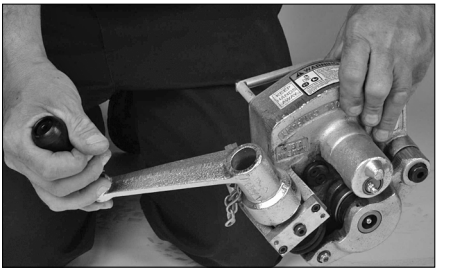
⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Данный станок должен использоваться ТОЛЬКО для проточки канавок на трубах, характеристики которых указаны в разделе «Номинальные характеристики станка» данного руководства.**

Невыполнение этой инструкции может привести к перегрузке станка и, как следствие, сокращению срока его службы и / или выходу станка из строя.

1. Убедитесь, что для накатки канавок выбран соответствующий станок. Подробные сведения смотрите в разделе «Номинальные характеристики станка».

2. Прежде чем начинать накатку, убедитесь, что все применимые инструкции, изложенные в предыдущих разделах данного руководства, выполнены.



3. Полностью отведите рычаг накатного ролика, поворачивая ходовую гайку **против часовой стрелки.**

4. Вставьте переднюю часть корпуса станка в конец трубы, при этом ходовая гайка должна быть повернута вниз (нижнее положение). Задвиньте станок в трубу таким образом, чтобы конец трубы уперся в ограничители.

5. Сведите накатные ролики, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Поворачивайте ходовую гайку **по часовой стрелке** до тех пор, пока накатные ролики не будут плотно прижаты к трубе.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ превышать скорость подачи, указанную в этом разделе.**
- **Чрезмерная затяжка (форсированная подача) приведет к сокращению срока службы подшипника и повредит станок.**

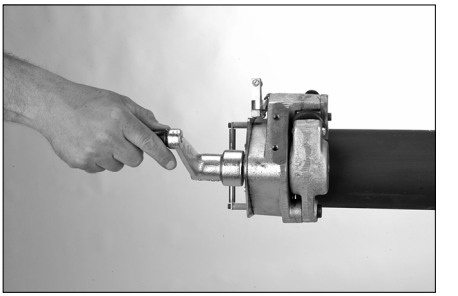
Несоблюдение этих инструкций может привести к травмам и / или выходу станка из строя.

6. Отрегулируйте глубину канавки согласно инструкциям из раздела «Регулировка глубины канавки».

7. Передвиньте накатной ролик вперед, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Смотрите таблицу «Скорости подачи VE26» на этой странице. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Скорость подачи станков VE26 зависит от материала и толщины стенки трубы. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ превышать скорость подачи, указанную в этой таблице.

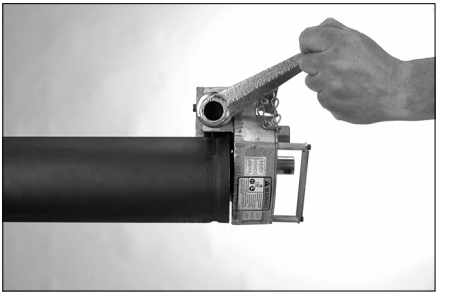
СКОРОСТИ ПОДАЧИ VE26

Станок	Материал трубы	Толщина стенки, дюймы/мм	Рекомендуемое количество поворотов ходовой гайки для перемещения накатного ролика
VE26S VE26SS	Сталь и нержавеющая сталь	0.135 – 0.216 3,4 – 5,5	¼ оборота
		0.120 – 0.134 1,7 – 3,0	⅓ оборота
		0.065 – 0.119 1,7 – 3,0	½ оборота
VE26P	Алюминий	0.135 – 0.216 3,4 – 5,5	⅓ оборота
		0.120 – 0.134 3,1 – 3,4	½ оборота
		0.065 – 0.119 1,7 – 3,0	⅔ оборота
VE26P	ПВХ Пластик	0.154 – 0.258 3,9 – 6,6	¾ оборота
VE26C VE26EC VE26AC	Медь	0.126 – 0.192 3,2 – 4,9	⅔ оборота
		0.073 – 0.125 1,9 – 3,2	⅔ оборота
		0.042 – 0.072 1,1 – 1,8	¾ оборота

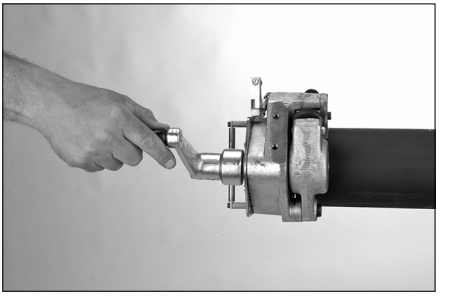


8. Наденьте кривошипную рукоятку на приводную гайку. Поворачивайте приводную гайку по часовой стрелке или против нее, чтобы станок совершил один полный оборот вокруг трубы.

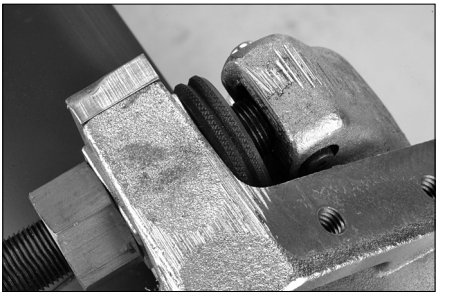
ПРИМЕЧАНИЕ: В условиях ограниченного пространства вместо кривошипной рукоятки для работы со станком VE26 можно воспользоваться торцовым ключом с головкой 1¼ дюйма (32 мм) (не входит в комплект поставки).



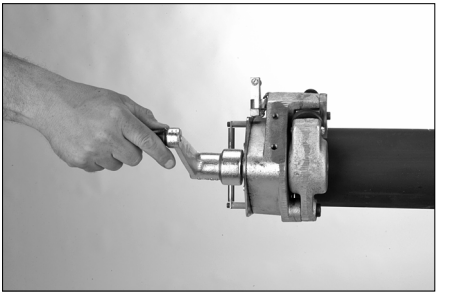
9. Передвиньте накатной ролик вперед, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Смотрите рекомендуемое количество поворотов ходовой гайки в таблице на предыдущей странице.



10. Поворачивайте рукоятку до тех пор, пока станок не совершит еще один полный оборот вокруг трубы.



11. Продолжайте накатку, перемещая накатный ролик и вращая станок вокруг трубы до тех пор, пока стопорные кольца не упрутся в поворотное приспособление. После этого накатный ролик не сможет перемещаться дальше.



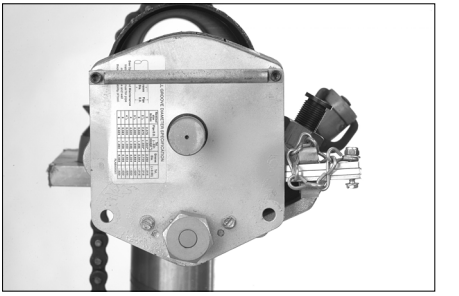
12. Поворачивайте рукоятку, чтобы станок совершил еще один-три полных оборота вокруг трубы для завершения накатки.

ДЕМОНТАЖ СТАНКА

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Всегда придерживайте станок во время отвода накатного ролика. При отводе накатного ролика труба больше не закреплена в станке.**

Несоблюдение этих инструкций может привести к падению станка и, как следствие, к травмам и / или выходу станка из строя.



1. Поворачивайте рукоятку станка до тех пор, пока приводная гайка не окажется в нижнем положении.

2. Придерживая станок, отведите накатной ролик и рычаг в положение полного открытия, поворачивания ходовую гайку **против часовой стрелки**.

3. Снимите станок с трубы.

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Диаметр канавки должен находиться в пределах диаметра, указанных в спецификации, с учетом толщины стенок трубы. Диаметр канавки необходимо проверить и при необходимости отрегулировать таким образом, чтобы канавка соответствовала спецификации. Смотрите этапы 5–6 в разделе «Регулировка глубины канавки».**

НАКАТКА КАНАВОК С УСТАНОВКОЙ СИЛОВОГО ПРИВОДА

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **Данный станок должен использоваться ТОЛЬКО для проточки канавок на трубах, характеристики которых указаны в разделе «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» из данного руководства.**

Невыполнение этой инструкции может привести к перегрузке станка и, как следствие, сокращению срока его службы и / или выходу станка из строя.

⚠ ОПАСНО!

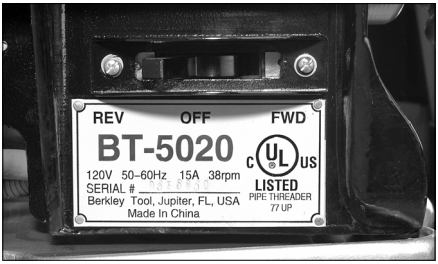
- **Для снижения риска поражения электрическим током убедитесь, что источник питания заземлен соответствующим образом, и выполните все инструкции.**
- **Перед началом работы на станке повторно прочитайте сведения из раздела «Инструкции по технике безопасности для оператора».**

Несоблюдение этих инструкций может привести к смерти или тяжелым травмам.

1. Убедитесь, что для накатки канавок выбран соответствующий станок. Подробные сведения смотрите в разделе «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов».

2. Прежде чем начинать накатку, убедитесь, что все применимые инструкции, изложенные в предыдущих разделах данного руководства, выполнены.

3. Присоедините силовой привод к источнику электропитания с внутренним контуром заземления. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Силовой привод **ДОЛЖЕН** быть заземлен. Подробные сведения смотрите в инструкциях изготовителя силового привода.



4. Установите переключатель силового привода в положение, при котором внутренний ролик станка VE26 и труба будут вращаться **по часовой стрелке**, если смотреть спереди. На силовом приводе Victaulic VPD752 или Ridgid 300 установите переключатель в положение **ЗАДНЕГО ХОДА**, при котором внутренний ролик и труба будут вращаться **по часовой стрелке**.

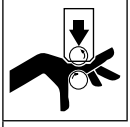
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **Силовой привод ДОЛЖЕН приводиться в действие с помощью ножного аварийного выключателя. Если силовой привод не оборудован ножным аварийным выключателем, обратитесь к изготовителю силового привода.**

Эксплуатация станка без ножного аварийного выключателя может привести к тяжелым травмам.

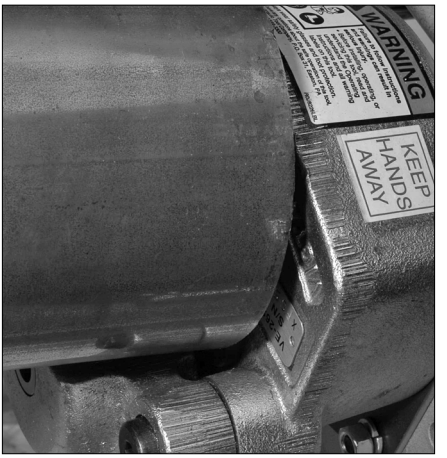
5. Проверьте рабочее состояние станка, нажав на ножной аварийный выключатель. Внутренний ролик должен вращаться **по часовой стрелке**, если смотреть спереди. Уберите ногу с ножного аварийного выключателя.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

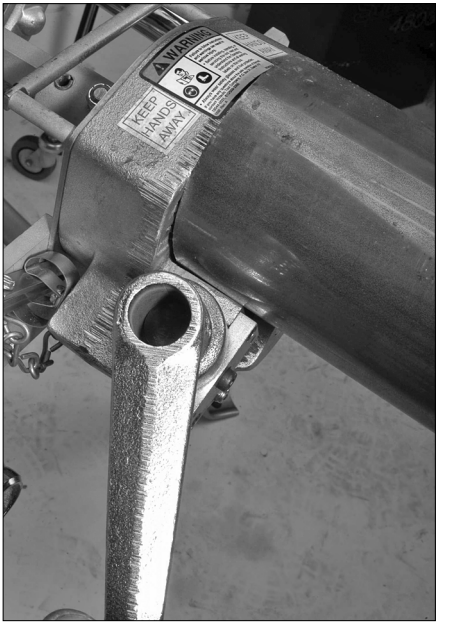


Накатные ролики могут стать причиной раздавливания или порезов пальцев и рук.

- **Перед любыми регулировками станка всегда ставьте выключатель силового привода в положение OFF (Выкл.) или отсоединяйте шнур от сети питания.**
- **При установке и снятии трубы ваши руки будут находиться близко к роликам. Во время работы держите руки на удалении от накатных роликов.**
- **Никогда не просовывайте руки в трубу и не протягивайте их над станком или трубой во время работы оборудования.**
- **Всегда выполняйте накатку канавок на трубе только ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ.**
- **Никогда не производите накатку на трубе, которая короче по сравнению с рекомендованной длиной, указанной в данном руководстве.**
- **Запрещается носить одежду свободного покроя, украшения или другие предметы, которые могут быть затянуты движущимися элементами станка.**



6. Вставьте отрезок трубы надлежащего размера и толщины стенки поверх нижнего ролика. Убедитесь, что конец трубы плотно прижат к обоим ограничителям.



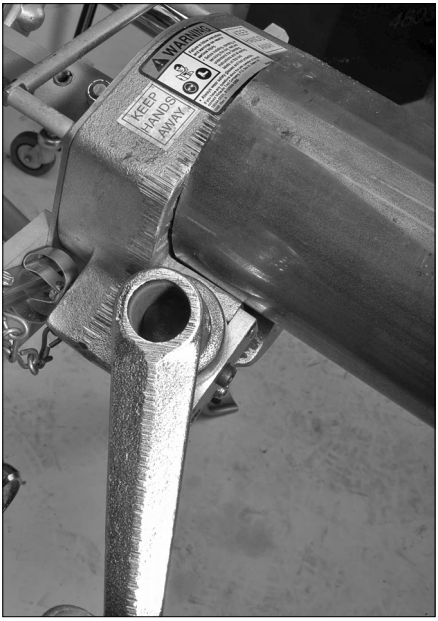
7a. Сведите накатные ролики, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Поворачивайте ходовую гайку **по часовой стрелке** до тех пор, пока накатные ролики не будут плотно прижаты к трубе.

7b. Уберите руки от трубы.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ превышать скорость подачи, указанную в этом разделе.**
- **Чрезмерная затяжка (форсированная подача) приведет к сокращению срока службы подшипника и повредит станок.**
- **Чрезмерная или недостаточная затяжка может привести к «сходу» станка с трубы.**

Несоблюдение этих инструкций может привести к травмам и / или выходу станка из строя.

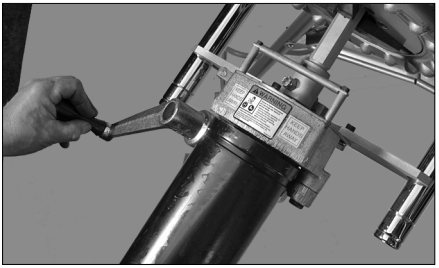


8. Передвиньте накатной ролик вперед, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Смотрите таблицу «Скорости подачи VE26» ниже. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Скорость подачи станков VE26 зависит от материала и толщины стенки трубы. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ превышать скорость подачи, указанную в этой таблице.

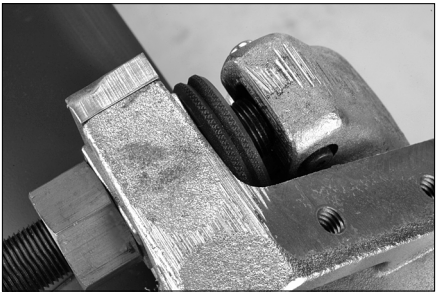
СКОРОСТИ ПОДАЧИ VE26

Станок	Материал трубы	Толщина стенки, дюймы/мм	Рекомендуемое количество поворотов ходовой гайки для перемещения накатного ролика
VE26S VE26SS	Сталь и нержавеющая сталь	0.135 – 0.216 3,4 – 5,5	¼ оборота
		0.120 – 0.134 1,7 – 3,0	⅓ оборота
		0.065 – 0.119 1,7 – 3,0	½ оборота
VE26P	Алюминий	0.135 – 0.216 3,4 – 5,5	⅓ оборота
		0.120 – 0.134 3,1 – 3,4	½ оборота
		0.065 – 0.119 1,7 – 3,0	⅔ оборота
VE26P	Пластик ПВХ	0.154 – 0.258 3,9 – 6,6	¾ оборота
VE26C VE26EC VE26AC	Медь	0.126 – 0.192 3,2 – 4,9	½ оборота
		0.073 – 0.125 1,9 – 3,2	⅔ оборота
		0.042 – 0.072 1,1 – 1,8	¾ оборота

9. Отрегулируйте глубину канавки согласно инструкциям из раздела «Регулировка глубины канавки».



10. Нажмите на ножной аварийный выключатель и удерживайте его нажатым. Труба начнет вращаться **по часовой стрелке**. Одновременно с вращением трубы начнется процесс формирования канавки. С помощью кривошипной рукоятки, прилагаемой к станку, передвиньте накатной ролик вперед, поворачивая ходовую гайку **по часовой стрелке**. Смотрите рекомендуемое количество поворотов ходовой гайки в таблице выше. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Вместо кривошипной рукоятки можно воспользоваться торцовым ключом с головкой 1 ¼ дюйма (32 мм) (не входит в комплект поставки).



11. Продолжайте накатку, поворачивая ходовую гайку и тем самым перемещая накатной ролик до тех пор, пока стопорные кольца не упрутся в поворотное приспособление. После этого ходовая гайка не сможет перемещаться дальше.

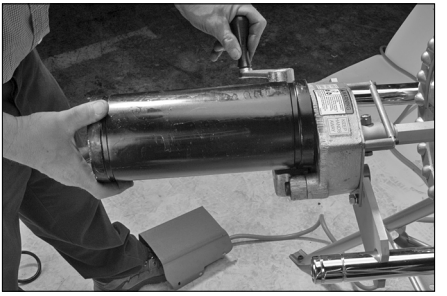
12. Продолжайте вращение трубы, чтобы станок совершил еще один-три полных оборота вокруг трубы для завершения накатки.

13. Отпустите педаль ножного аварийного выключателя и уберите с него ногу.

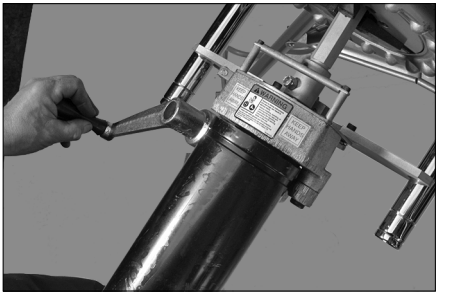
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ просовывать руки в трубу или приближать их к накатным роликам во время вращения трубы.**

Несоблюдение этой инструкции может привести к тяжелым травмам.



14. Если в станке установлена короткая труба, придерживайте ее рукой.



15. Чтобы высвободить трубу из зажима, поверните ходовую гайку **против часовой стрелки** для перевода рычага накатного ролика в полностью открытое положение. Снимите трубу со станка.

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Диаметр канавки должен находиться в пределах диаметра, указанных в спецификации, с учетом толщины стенок трубы. Диаметр канавки необходимо проверить и при необходимости отрегулировать таким образом, чтобы канавка соответствовала спецификации.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ОПАСНО!

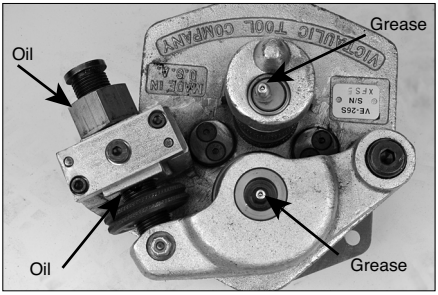
- **Перед началом проведения работ по обслуживанию станка, установленного на силовом приводе, переведите выключатель силового привода в положение OFF (Выкл.) или отсоедините шнур от сети питания.**

Несоблюдение этой инструкции может привести к смерти или тяжелым травмам.

В данном разделе представлена информация о способах поддержания станка в хорошем рабочем состоянии и указания по проведению необходимых ремонтных работ. Профилактическое техническое обслуживание позволяет избежать дорогостоящих ремонтов и сэкономить производственные ресурсы.

Для обеспечения правильной и безопасной работы станка заказывать запасные части необходимо в компании Victaulic.

СМАЗКА



1. После каждых 8 часов работы оборудования смазывайте подшипники через две тавотницы смазкой на литиевой основе № 2EP.

2. Еженедельно наносите тонкий слой масла (SAE 10W-30 или аналогичное) на резьбу, по которой ходовой винт перемещается в ходовой гайке. Наносите смазку на ходовый винт и шарниры поворотного приспособления.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

При заказе запасных частей необходимо предоставить в компанию Victaulic указанную ниже информацию для подготовки заказа и отправки соответствующих запасных частей. Запросите перечень запасных частей RP-26 для получения детализированных чертежей и перечней деталей.

1. Номер модели станка – VE26
2. Серийный номер станка – Серийный номер выбит на корпусе станка
3. Количество, номер изделия и описание
4. Адрес доставки запасных частей – Наименование и адрес организации
5. Получатель запасных частей
6. Номер заказа на поставку

Запасные части можно также по телефону: 1-800-PICK VIC.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

РЕГУЛИРУЕМАЯ ТРУБНАЯ ПОДСТАВКА VICTAULIC VAPS 112

Victaulic VAPS 112 — это портативная, регулируемая подставка роликового типа с четырьмя ножками для повышенной устойчивости. Шарико-роликовая опора, регулируемая для труб диаметром ¾–12 дюймов, допускает прямолинейное и вращательное движение труб. Турникетная конструкция позволяет накатывать канавки на оба конца трубы. Для получения подробной информации обращайтесь в компанию Victaulic.

РЕГУЛИРУЕМАЯ ТРУБНАЯ ПОДСТАВКА VICTAULIC VAPS 224

Модель Victaulic VAPS 224 имеет те же характеристики, что и модель VAPS 112, за исключением того, что она предназначена для работы с трубами размером 2–24 дюйма. Для получения подробной информации обращайтесь в компанию Victaulic.

СИЛОВОЙ ПРИВОД VPD752

Силовой привод Victaulic VPD752 может быть установлен на разных моделях станков для накатки канавок с подходящей опорной плитой. Силовой привод работает от универсального электродвигателя 60 Гц и рассчитан на однофазное напряжение 115 В при токе 15 А. Для надлежащей работы в комплект входит ножной аварийный выключатель. Для получения подробной информации обращайтесь в компанию Victaulic.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ОБЫЧНАЯ НАКАТКА И НАКАТКА НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Невозможно прижать накатные ролики к трубе.	Неправильная регулировка стопорных колец.	Отверните стопорные кольца от поворотного приспособления и отрегулируйте их повторно. Смотрите раздел «Регулировка глубины канавки» на странице 18.
При вращении рукоятки станок не движется.	На роликах скопилась ржавчина или грязь.	Удалите ржавчину или грязь с роликов жесткой проволочной щеткой.
	Комплект роликов изношен.	Осмотрите ролики на предмет выпуклостей. При сильном износе замените комплект роликов.
При вращении рукоятки станок вибрирует.	Неравномерная толщина стенки трубы или неподходящая скорость подачи.	Отрегулируйте скорость подачи в соответствии со значениями, указанными в разделе «Накатка канавок» на стр. 20 или 23.
Станок не следует по требуемой траектории (поперечные колебания или сход с трубы).	Неправильная установка станка на трубе.	Установите станок на трубе таким образом, чтобы труба упиралась в оба ограничителя.
	Конец трубы не обрезан под прямым углом.	Обрежьте трубу под прямым углом. Смотрите раздел «Подготовка трубы» на странице 15.
	Слишком много брака на конце трубы из-за использования труборезного инструмента	Удалите брак (задиры).
	Неправильная скорость подачи.	Отрегулируйте скорость подачи в соответствии со значениями, указанными в разделе «Накатка канавок» на стр. 20 или 23.
Станок не накатывает канавки.	Толщина стенки трубы выходит за пределы рабочего диапазона станка.	Смотрите раздел «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» на стр. 32.
	Материал трубы имеет повышенную твердость.	Смотрите раздел «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» на стр. 32.
Накатанные канавки не соответствуют спецификациям Victaulic.	Неправильная регулировка стопорных колец.	Смотрите раздел «Регулировка глубины канавки» на странице 18.
	Толщина стенки трубы выходит за пределы рабочего диапазона станка.	Смотрите раздел «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» на стр. 32.
Слишком глубокая канавка (слишком маленький диаметр канавки).	Неправильная регулировка стопорных колец.	Отрегулируйте положение стопорных колец согласно инструкциям из раздела «Регулировка глубины канавки» на странице 18.
Очень неглубокая канавка (слишком большой диаметр канавки).	Неправильная регулировка стопорных колец.	Отрегулируйте положение стопорных колец согласно инструкциям из раздела «Регулировка глубины канавки» на странице 18.
Размеры гнезда под прокладку «A» или ширины канавки «B» не соответствуют спецификациям Victaulic.	Станок не подходит для данного материала трубы.	Выберите подходящий станок согласно инструкциям из раздела «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» на странице 32.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СТАНКИ С СИЛОВЫМ ПРИВОДОМ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Труба не держится в накатных роликах.	Неправильное позиционирование длинной трубы.	Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на стр. 17.
	Комплект роликов и труба вращаются не по часовой стрелке.	Переведите переключатель на силовом приводе в положение, которое обеспечивает вращение в противоположном направлении.
Во время накатки труба прекращает вращаться.	На роликах скопилась ржавчина или грязь.	Удалите ржавчину или грязь с роликов жесткой проволочной щеткой.
	В трубе скопилось много ржавчины или грязи.	Удалите ржавчину и грязь из конца трубы.
	Комплект роликов изношен.	Осмотрите ролики на предмет выпуклостей. При сильном износе замените комплект роликов.
	Силовой привод глохнет из-за слишком быстрой подачи накатного ролика.	Убедитесь, что труба опирается на подставку. Высвободите трубу из зажима, повернув ходовую гайку против часовой стрелки, чтобы отвести рычаг и накатной ролик в полностью открытое положение. Повторите операцию накатки, придерживаясь инструкций раздела «Накатка канавок с установкой силового привода» на стр. 23.
	Сработал автоматический выключатель или перегорел плавкий предохранитель в цепи питания силового привода.	Установите автоматический выключатель в рабочее положение или замените плавкий предохранитель.
Во время накатки канавок в трубе слышится сильный скрип.	Неправильно установлена подставка под длинной трубой. Труба сходит с заданной траектории.	Отрегулируйте трубную подставку. Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на стр. 17.
	Конец трубы не обрезан под прямым углом.	Обрежьте конец трубы под прямым углом.
	Слишком сильное трение трубы об оба ограничителя.	Снимите трубу со станка и при необходимости нанесите тонкий слой смазки на оба ограничителя.
Во время накатки канавок приблизительно после каждого поворота трубы слышатся громкие удары или хлопки.	На трубе имеется выступающий сварной шов.	Зачистите сварной шов заподлицо с внутренней и внешней поверхностями трубы на расстоянии 2 дюйма (50 мм) от конца трубы.
Чрезмерная развальцовка трубы.	Опора неправильно отрегулирована по высоте для длинной трубы.	Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на стр. 17.
	При накатке канавок на длинную трубу станок отклоняется назад.	Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на стр. 17.
	Неправильно установлена подставка под длинной трубой. Труба сходит с заданной траектории.	Отрегулируйте трубную подставку. Смотрите раздел «Размеры длинных труб» на странице 17.

При обнаружении сбоев в работе станка, не описанных в разделе по устранению неисправностей, обратитесь за помощью в техническую службу компании Victaulic.

НОМИНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА И ВЫБОР НАКАТНЫХ РОЛИКОВ

МОДЕЛЬ VE26S ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ И ТРУБ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ СОРТАМЕНТА (SCHEDULE) 40
VE26P ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И ПВХ ТРУБ

Размер трубы		Размеры, дюймы/миллиметры							
		VE26S				VE26P			
Номинальный размер, дюймы	Фактический наружный диаметр, дюймы/мм	Толщина стенки стальной трубы (сортаменты / schedules 5, 10 и 40)		Толщина стенки трубы из нержавеющей стали (сортамент / schedule 40)		Толщина стенки алюминиевой трубы (сортаменты / schedules 5, 10 и 40)		Толщина стенки ПВХ трубы (сортамент / schedule 40)	
		Минимум	Максимум	Минимум	Максимум	Минимум	Максимум	Минимум	Максимум
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	– –	– –

Данная таблица номинальных характеристик станка применима только к трубам ANSI согласно указанным классам материалов. Для других систем смотрите соответствующий международный стандарт.

Сталь – Число твердости по Бринеллю (BHN) соответствует 180 BHN и меньше.

Нержавеющая сталь – Марки 304/304L и 316/316L

Алюминий – ASTM B-210, классы 6061-T4 и 6063-T4

ПВХ, тип I, класс I (ПВХ 1120)

ПВХ, тип II, класс II (ПВХ 1220)

ПВХ, тип II, класс I (ПВХ 2116)

* Все минимальные и максимальные значения толщины стенки являются номинальными

МОДЕЛЬ VE26SS ДЛЯ ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Размер трубы		Номинальные размеры толщины стенки, дюймы/миллиметры *	
		Нержавеющая сталь (Марки 304, 304L, 316 и 316L)	
Номинальный размер, дюймы	Фактический наружный диаметр, дюймы/мм	Минимум	Максимум
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

* Все минимальные и максимальные значения толщины стенки являются номинальными

МОДЕЛЬ VE26C ДЛЯ МЕДНЫХ ТЯНУТЫХ ТРУБ ПО АМЕРИКАНСКОМУ СТАНДАРТУ CTS ASTM

Размер трубы		Номинальные размеры толщины стенки, дюймы/миллиметры *	
		Толщина стенки медной трубы †	
Номинальный размер, дюймы	Фактический наружный диаметр, дюймы/мм	Минимум	Максимум
2	2.125 54,0	0.042 1,1	0.083 2,1
2 ½	2.625 66,7	0.065 1,7	0.095 2,4
3	3.125 79,4	0.045 1,1	0.109 2,8
4	4.125 104,8	0.058 1,5	0.134 3,4
5	5.125 130,2	0.072 1,8	0.160 4,1
6	6.125 155,6	0.083 2,1	0.192 4,9

* Все минимальные и максимальные значения толщины стенки являются номинальными
† Медные трубы по ASTM B-306, тип DWV и ASTM B-88, типы K, L, M

МОДЕЛЬ VE26EC ДЛЯ МЕДНЫХ ТЯНУТЫХ ТРУБ ПО ЕВРОПЕЙСКОМУ СТАНДАРТУ EN 1057

Размер трубы	Номинальные размеры толщины стенки, миллиметры/дюймы *	
	Толщина стенки медной трубы †	
Номинальный размер, миллиметры	Минимум	Максимум
54	1,2 0.047	2,0 0.079
64	2,0 0.079	2,0 0.079
66,7	1,2 0.047	2,0 0.079
76,1	1,5 0.059	2,0 0.079
88,9	2,0 0.079	2,0 0.079
108	1,5 0.059	2,5 0.098
133	1,5 0.059	3,0 0.188

ПРИМЕЧАНИЕ: Европейский стандарт (EN 1057) заменяет британский стандарт (BS 2871) и стандарт DIN (DIN 1786). Тем не менее, для обеспечения надлежащей работы муфты смотрите Таблицы X и Y в британском стандарте (BS 2871).
* Все минимальные и максимальные значения толщины стенки являются номинальными

МОДЕЛЬ VE26AC ДЛЯ МЕДНЫХ ТЯНУТЫХ ТРУБ ПО АВСТРАЛИЙСКОМУ СТАНДАРТУ AS 1432

Размер трубы		Номинальные размеры толщины стенки, миллиметры/дюймы *	
		Толщина стенки медной трубы †	
Номинальный размер, миллиметры	Фактический наружный диаметр, мм/дюймы	Минимум	Максимум
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

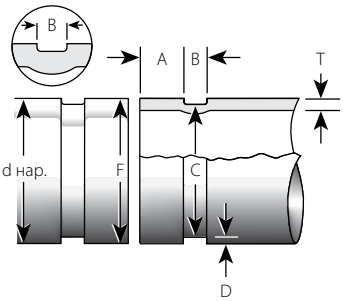
* Все минимальные и максимальные значения толщины стенки являются номинальными
† Типы A, B и D

ПОЯСНЕНИЯ К КРИТИЧЕСКИМ РАЗМЕРАМ НАКАТЫВАЕМЫХ КАНАВОК НА ИЗДЕЛИЯ С ПРОФИЛЕМ КАНАВОК OGS

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **Для обеспечения надлежащей работы соединения размеры труб и канавок должны находиться в пределах допусков, указанных в таблицах на следующих страницах.**

Несоблюдение требований спецификаций может привести к выходу соединения из строя и, как следствие, к тяжелым травмам и / или материальному ущербу.



НАКАТКА КАНАВОК СТАНДАРТНЫМИ РОЛИКАМИ

Изображение увеличено для наглядности

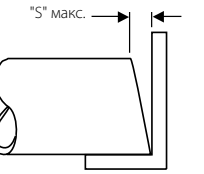
ПРИМЕЧАНИЕ

ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ МУФТ С НОМИНАЛЬНЫМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕННЫХ ТРУБ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ:

- **Для накатки канавок на облегченную трубу из нержавеющей стали НЕОБХОДИМО использовать ролики Victaulic RX для присоединения стандартных муфт.**

Наружный диаметр трубы – номинальный размер трубы (ANSI B36.10) и основной метрический размер трубы (ISO 4200) – средний наружный диаметр трубы не должен отличаться от значений, указанных в таблицах на следующих страницах настоящего документа. Максимально допустимая овальность трубы должна соответствовать требованиям ASTM A-999 и API 5L. Более значительные расхождения между наружным и внутренним диаметрами усложняют сборку соединений.

Для труб NPS максимальный допуск от прямых торцов труб составляет: 1/16 дюйма/1,6 мм для труб 4–24 дюйма/114,3–610,0 мм и 3/32 дюйма/2,4 мм для труб 26 дюймов/660 мм и больше. Эти значения измерялись по отношению к линии истинного квадрата.



Все валики сварных швов и стыков на внутренней и внешней поверхностях трубы должны быть отшлифованы заподлицо с поверхностью трубы. Внутренние поверхности концов труб должны быть очищены от окалины, ржавчины, грязи и других посторонних веществ, которые могут препятствовать прохождению накатных роликов или даже повредить их. Передний торец конца трубы должен быть однородным, без впадин или выпуклостей на поверхности, которые могут привести к неправильному движению роликов или к трудностям при сборке муфтового соединения.

Размер «A» – размер «A», или расстояние от конца трубы до канавки, обозначает опорную поверхность прокладки. На этой поверхности, начиная от конца трубы и до канавки (включая сварные швы), для обеспечения герметичности уплотнения должны отсутствовать зазубрины, выступы и следы роликов. Любые посторонние материалы, такие как отшелушившаяся краска, окалина, масло, смазка, стружка, ржавчина и грязь, должны быть удалены.

Размер «B» – размер «B», или ширина канавки, ограничивает расширение, сжатие и угловое смещение упругих муфт расстоянием от трубы и шириной по отношению к ширине захватов на корпусах муфт. Дно канавки должно быть очищено от посторонних материалов, таких как грязь, стружка, ржавчина и окалина, которые могут затруднять сборку муфтового соединения.

Размер «C» – размер «C» представляет собой средний диаметр у основания канавки. Этот размер должен находиться в пределах допусков по диаметру и быть соосным с наружным диаметром для надлежащей посадки муфты. Канавка должна иметь однородную глубину по всей окружности трубы.

Размер «D» – размер «D» является нормальной глубиной канавки и используется в качестве ориентира только при выполнении «пробной накатки». Отклонения в значениях наружного диаметра влияют на этот размер и должны быть изменены для поддержания размера «C» в пределах установленных допусков. Диаметр канавки должен соответствовать размеру «C», указанному выше.

Размер «F» – максимально допустимый диаметр развальцовки конца трубы, который измеряется как предельный диаметр на этом участке. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Это относится к данным средних значений (с помощью измерительной ленты) и результатам точечных измерений.

Размер «T» – размер «T» относится к трубе самой легкой категории (минимальная, номинальная толщина стенки), которая может подвергаться накатке или проточке канавок. Труба, толщина стенки которой меньше минимального номинального значения для прорезания канавок, может подходить для роликовой накатки канавок или адаптирована для муфт Victaulic за счет переходников Vic-Ring®. Переходники Vic-Ring можно использовать в следующих случаях (подробную информацию запрашивайте в компании Victaulic):

- Когда толщина стенки трубы меньше минимального номинального значения для роликовой накатки канавок
- Когда наружный диаметр трубы слишком большой для роликовой накатки или прорезания канавок
- Когда труба применяется для транспортировки абразивных смесей

ПРИМЕЧАНИЕ

- **Толщина покрытий, наносимых на внутренние поверхности трубных муфт Victaulic с торцевыми канавками и гладкими концами, не должна превышать 0,010 дюйма/0,25 мм. Это относится и к покрытиям на контактных поверхностях на болтовых соединениях.**
- **Кроме того, толщина покрытия, наносимого на посадочную поверхность прокладки и канавку с наружной стороны трубы, не должна превышать 0,010 дюйма/0,25 мм.**

СПЕЦИФИКАЦИИ НАКАТНЫХ КАНАВОК

МОДЕЛЬ VE26S ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ И ТРУБ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ СОРТАМЕНТА (SCHEDULE) 40
МОДЕЛЬ VE26SS ДЛЯ ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
МОДЕЛЬ VE26P ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И ПВХ ТРУБ

Размер трубы		Размеры, дюймы/миллиметры												
		Наружный диаметр трубы		Гнездо под прокладку «A»			Ширина канавки «B»			Диаметр канавки «C»		Глубина канавки «D» (только для справки)	Мин. доп. толщ. стенки «T» *	Макс. доп. диам. развальцовки «F»
Номинальный размер, дюймы	Фактический наружный диаметр, дюймы/мм	Макс.	Мин.	Основн.	Макс.	Мин.	Основн.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.			
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	0.313 8,0	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	0.313 8,0	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	0.313 8,0	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.078 2,8	6.73 170,9

* За исключением труб из ПВХ и нержавеющей стали. Смотрите таблицу «Номинальные характеристики станка и выбор накатных роликов» на стр. 32.

ТВЕРДОТЯНУТЫЕ МЕДНЫЕ ТРУБЫ ПО АМЕРИКАНСКОМУ СТАНДАРТУ CTS – ASTM B-88 И DWV СОГЛАСНО СТАНДАРТУ ASTM B-306

Размер медной трубы	Размеры, дюймы/миллиметры											
Номинальный размер в дюймах/ Фактический в мм	Фактический наружный диаметр †		Гнездо под прокладку «A»			Ширина канавки «B»		Диаметр канавки «C»		Глубина канавки «D» (только для справки)	Мин. доп. толщ. стенки «T»	Макс. доп. диам. развальцовки «F»
	Макс.	Мин.	Основн.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.			
2 54,0	2.127 54,0	2.123 53,9	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	2.029 51,5	2.009 51,0	0.048 1,2	DWV*	2.220 56,4
2 ½ 66,7	2.627 66,7	2.623 66,6	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	2.525 64,1	2.505 63,6	0.050 1,2	0.065 1.7	2.720 69,1
3 79,4	3.127 79,4	3.123 79,3	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	3.025 76,8	3.005 76,3	0.050 1,2	DWV*	3.220 81,8
4 104,8	4.127 104,8	4.123 104,7	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	4.019 102,1	3.999 101,6	0.053 1,4	DWV*	4.220 107,2
5 130,2	5.127 130,2	5.123 130,1	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	4.999 127,0	4.979 126,5	0.063 1,6	DWV*	5.220 132,6
6 155,6	6.127 155,6	6.123 155,5	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	5.999 152,3	5.979 151,9	0.063 1,6	DWV*	6.220 158,0
8 206,4	8.127 206,4	8.121 206,3	0.610 15,5	0.640 16,3	0.580 14,7	0.330 8,4	0.300 7,6	7.959 202,2	7.939 201,7	0.083 2,1	DWV*	8.220 208,8

† Наружный диаметр медной трубы с накатанными канавками не может выходить за пределы указанного допуска. Максимальный допуск по отношению к прямым торцам концевых участков трубы составляет 0,030 дюйма (0,8 мм) для труб 2–3 дюйма (54,0–79,4 мм) и 0,045 дюйма (1,1 мм) для труб 4–6 дюймов (104,8–155,6 мм). Эти значения измерялись по отношению к линии истинного квадрата.

* Стандарт ASTM B-306 по дренажным, сливным и вентиляционным трубам (DWV) относится к минимальной толщине стенки медной трубы для обработки накатными роликами.

МЕДНЫЕ ТРУБЫ (СРЕДНЕЙ СТЕПЕНИ ТВЕРДОСТИ) ПО ЕВРОПЕЙСКОМУ СТАНДАРТУ EN 1057 R250

Размер медной трубы	Размеры, миллиметры/дюймы										
Номинальный размер, мм †	Фактический наружный диаметр *		Гнездо под прокладку «A»			Ширина канавки «B»		Диаметр канавки «C»		Глубина канавки «D» (только для справки)	Макс. доп. диам. развальцовки «F»
	Макс.	Мин.	Основн.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.		
54	54,07 2.129	53,93 2.123	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	51,51 2.028	51,00 2.008	1,25 0.049	56,38 2.220
64	64,07 2.522	63,93 2.517	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	61,47 2.420	60,96 2.400	1,27 0.050	66,41 2.615
66,7	66,77 2.629	66,63 2.623	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	64,14 2.525	63,63 2.505	1,27 0.050	69,09 2.720
76,1	76,17 2.999	76,03 2.993	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	73,41 2.890	72,90 2.870	1,35 0.053	78,61 3.095
88,9	88,97 3.503	88,83 3.497	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	85,70 3.374	85,19 3.354	1,60 0.063	91,63 3.607
108	108,07 4.255	107,93 4.249	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	104,80 4.126	104,29 4.106	1,60 0.063	110,54 4.352
133	133,20 5.244	132,80 5.228	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	129,29 5.090	128,78 5.070	1,85 0.073	135,79 5.346
159	159,20 6.280	158,80 6.252	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	155,30 6.114	154,79 6.094	1,85 0.073	161,80 6.370

† Размеры медных тянутых труб по европейскому стандарту EN 1057.

* Наружный диаметр медной трубы с накатанными канавками не может выходить за пределы указанного допуска. Максимальный допуск по отношению к прямым торцам концевых участков трубы составляет 0,8 мм для труб 54,0–88,9 мм и 1,1 мм для труб 108–159 мм. Эти значения измерялись по отношению к линии истинного квадрата.

МЕДНЫЕ ТРУБЫ ТИПОВ A, B И D ПО АВСТРАЛИЙСКОМУ СТАНДАРТУ AS 1432

Размер медной трубы	Размеры, миллиметры/дюймы										
Номинальный размер † в мм/ Фактический в мм	Фактический наружный диаметр *		Гнездо под прокладку «A»			Ширина канавки «B»		Диаметр канавки «C»		Глубина канавки «D» (только для справки)	Макс. доп. диам. развальцовки «F»
	Макс.	Мин.	Основн.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.		
DN 50 50.8	50,80 2.000	50,67 1.995	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	48,21 1.898	47,70 1.878	1,25 0.049	53,06 2.089
DN 65 63.5	63,50 2.500	63,35 2.494	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	60,88 2.397	60,38 2.377	1,27 0.050	65,38 2.592
DN 80 76.2	76,20 3.000	76,02 2.993	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	73,56 2.896	73,05 2.876	1,27 0.050	78,51 3.091
DN 100 101.6	101,60 4.000	101,35 3.990	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	98,78 3.889	98,27 3.869	1,35 0.053	103,88 4.090
DN 125 127.0	127,00 5.000	126,75 4.990	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	123,67 4.869	123,16 4.849	1,60 0.063	128,77 5.070
DN 150 152.4	152,40 6.000	152,10 5.988	15,87 0.625	16,64 0.655	15,11 0.595	8,38 0.330	7,62 0.300	149,05 5.868	148,54 5.848	1,60 0.063	154,66 6.089

† Номинальный размер медной тянутой трубы по стандарту AS 1432.

* Наружный диаметр медной трубы с накатанными канавками не может выходить за пределы указанного допуска. Максимальный допуск по отношению к прямым торцам концевых участков трубы составляет 0,8 мм для труб DN 50–80 мм и 1,1 мм для труб DN 100–150 мм. Эти значения измерялись по отношению к линии истинного квадрата.

ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС О СООТВЕТСТВИИ КОМПОНЕНТОВ

В соответствии с Директивой по машинному оборудованию 2006/42/EC

Компания Victaulic Company, головной офис которой расположен по адресу: 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA (США), настоящим заявляет, что указанное ниже оборудование соответствует основным требованиям по технике безопасности Директивы по машинному оборудованию 2006/42/EC.

Модель изделия: Модели VE-26 (VE-26S, VE-26C, VE- 26P, VE-26SS) Модели VE-46 (VE-46S, VE46P)

Серийный номер: Смотрите заводскую табличку

Описание изделия: переносного станка для накатки канавок накатными роликами

Подтверждение соответствия: 2006/42/EC, Приложениеl

Техническая документация: Справочная техническая документация, подготовленная в соответствии с Приложением VII (B) Директивы по машинному оборудованию 2006/42/EC, предоставляется руководящим органам по запросу.

Совместимость с силовыми приводами: При монтаже с любым из следующих силовых приводов, каждый из которых имеет соответствующую декларацию соответствия ЕС в соответствии с Приложением II (A) Директивы 2006/42/EC, станки VE-26 и VE-46 могут использоваться по прямому назначению:

Victaulic VPD752	Victaulic VPD753	Ridgid* 300

Полномочный представитель: Victaulic Company
c/o Victaulic Europe BVBA
Prijkelstraat 36
9810, Nazareth Belgium (г. Назарет, Бельгия)

Подписано от имени и по поручению компании Victaulic Company,

Г-н Лен Р. Свантек
Директор - Представитель предприятия-изготовителя в части обеспечения соответствия продукции нормативным требованиям к машинному оборудованию в зарубежных странах

Место составления: Easton, Pennsylvania, USA (США) Дата составления: 11 апреля 2016 года

M D_Do l_RGT_004_041116_en

*RIDGID — ЗАРЕГИСТРИРОВАННАЯ ТОРГОВАЯ МАРКА КОМПАНИИ RIDGETOOL COMPANY.
VICTAULICЯВЛЯЕТСЯ ЗАРЕГИСТРИРОВАННОЙ ТОРГОВОЙМАРКОЙ КОМПАНИИ VICTAULIC COMPNAY.
©2013 VICTAULIC COMPANY. ВСЕ ПРАВА СОХРАНЕНЫ.

Станок для накатки канавок VE26

ОБНОВЛЕНИЕ 04/2016
TM-VE26-RUS 0981 REV C RM00026000
VICTAULIC ЯВЛЯЕТСЯ ЗАРЕГИСТРИРОВАННОЙ ТОРГОВОЙ МАРКОЙ КОМПАНИИ VICTAULIC.
© VICTAULIC COMPANY, 2016. ВСЕ ПРАВА СОХРАНЕНЫ.