

Macchina rullatrice per scanalature VE268



**OGS
OGS-200
EndSeal™**

⚠️ AVVERTENZA



L'inosservanza delle presenti istruzioni e avvertenze può causare morte o gravi lesioni personali, danni materiali e danni al prodotto.

- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione a questa macchina, leggere per intero il presente manuale d'uso e manutenzione e tutte le etichette di avvertenza sulla stessa.

- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi della macchina.
- Conservare il presente manuale operativo e di manutenzione in un luogo accessibile a tutti gli operatori della macchina.

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'utilizzo corretto e sicuro di qualsiasi macchina per la preparazione dei tubi, contattare Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefono: 1-800-PICK VIC, E-mail: pickvic@victaulic.com

Traduzione delle istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio	2	da 60,3 mm/2" e superiori	33
Istruzioni di sicurezza per l'operatore	2	Installazione del gruppo inferiore per dimensioni da 60,3 mm/2" e maggiori	34
Introduzione	4	Installazione della manopola di arresto della corsa	34
Ricevimento della macchina	4	Manutenzione	36
Contenuto	4	Lubrificazione	36
Restituzione o smaltimento della macchina	4	Controllo e riempimento del fluido della pompa idraulica manuale	38
Alimentazione elettrica	5	Sostituzione dell'olio idraulico e del filtro	38
Collegamenti dell'alimentazione elettrica	5	Sfiato aria	38
Nomenclatura della macchina	6	Controllo del livello dell'olio nel riduttore	41
DIMENSIONI E Specifiche DELLA MACCHINA ...	7	Lubrificanti raccomandati	41
Configurazione della macchina	8	Caratteristiche delle macchine legacy	42
Verifica della direzione di rotazione dei tubi	8	Accessori	43
Funzionamento dell'arresto di emergenza	10	Informazioni sull'ordine di ricambi	43
Preparazione dei tubi per la scanalatura	12	Risoluzione problemi	44
Requisiti di lunghezza del tubo	12	Dimensione e spessore della parete massime del tubo – valori nominali modello VE268	45
Controllo e regolazione della macchina		Risoluzione problemi (Continua)	45
prima della scanalatura	14	Codici rulli	46
Rulli di scanalatura	14	SPECIFICHE SCANALATURA OGS	47
Regolazione di arresto del diametro della scanalatura/Impostazione della valvola selettore	14	SPECIFICHE SCANALATURA EndSeal "ES"	47
Regolazione delle protezioni dei rulli	17	SPECIFICHE SCANALATURA TUBI IN RAME	47
Regolazione dello stabilizzatore per tubi	19	RISORSE AGGIUNTIVE	47
Regolazione della valvola di controllo velocità stelo	22	Dichiarazione di conformità CE	48
Scanalatura di tratti di tubo corti	23	Dichiarazione di conformità per il Regno Unito ...	49
Scanalatura di tratti di tubo lunghi	25		
Sostituzione dei rulli	28		
Rimozione della manopola di arresto della corsa	28		
Rimozione del rullo inferiore per tubi 26,9 mm/3/4" e 33,7 – 48,3 mm/1 – 1 1/2"	29		
Rimozione del gruppo inferiore per dimensioni da 60,3 mm/2" e maggiori	30		
Rimozione del codolo per le dimensioni da 60,3 mm/2" e superiori	31		
Rimozione del rullo superiore – tutte le dimensioni	31		
Installazione del rullo superiore – tutte le dimensioni	32		
Installazione del rullo inferiore per le dimensioni da 26,9 mm/3/4" e 33,7 – 48,3 mm / 1 – 1 1/2"	33		
Installazione del codolo per le dimensioni			

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 prestare attenzione al rischio di infortuni personali. Leggere molto attentamente il messaggio che lo accompagna.

PERICOLO

- L'uso della parola "**PERICOLO**" identifica un pericolo immediato con probabilità di morte o di gravi lesioni personali se le istruzioni, comprese le precauzioni raccomandate, non vengono seguite.

AVVERTENZA

- L'uso della parola "**AVVERTENZA**" identifica la presenza di rischi o di procedure non sicure, che potrebbero causare la morte o lesioni personali gravi in caso di mancata osservanza delle istruzioni, incluse le precauzioni consigliate.

ATTENZIONE

- L'uso della parola "**ATTENZIONE**" identifica possibili rischi o procedure non sicure che potrebbero causare lesioni personali e danni al prodotto o alla proprietà se le istruzioni, comprese le precauzioni consigliate, non vengono seguite.

AVVISO

- L'uso della parola "**AVVISO**" identifica istruzioni speciali importanti, ma non correlate a rischi.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La macchina rullatrice per scanalature VE268 è progettata all'esclusivo scopo di scanalare tubi per rullatura. Le presenti istruzioni devono essere lette e comprese da ciascun operatore PRIMA di lavorare con la macchina rullatrice. 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 attenzioni riportate nelle presenti istruzioni d'uso.

Gli operatori devono seguire tutte le linee guida e la formazione OSHA appropriate. L'utilizzo della macchina presuppone manualità e abilità meccaniche, nonché solide abitudini di sicurezza. Benché questa 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 proprietario, del locatario o dell'utilizzatore della macchina assicurarsi che tutti gli operatori leggano il manuale della macchina e ne comprendano pienamente il funzionamento.

Tenere il presente manuale a portata di mano in un luogo pulito e asciutto. È possibile richiedere altre copie di questo manuale rivolgendosi a Victaulic oppure scaricandole dal sito victaulic.com.

PERICOLO

1. **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.

2. **Staccare il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina.** La manutenzione è riservata esclusivamente a personale autorizzato. Staccare sempre il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione della macchina. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).
3. **Evitare gli avvii accidentali.** Portare gli interruttori di accensione in posizione "OFF" prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica.

AVVERTENZA

1. **Attenersi a tutte le norme e agli standard locali e nazionali applicabili.**
2. **Evitare lesioni alla schiena.** Rispettare sempre le linee guida OSHA per le tecniche di sollevamento sicure durante la movimentazione dei componenti della macchina.
3. **Indossare abbigliamento appropriato.** Non indossare indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento.
4. **Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali, elmetto protettivo, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni.
5. **Durante le operazioni di scanalatura, tenere le mani e gli utensili lontani dai rulli di scanalatura e dello stabilizzatore.** I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani. Utilizzare tubi di lunghezza sufficiente.
6. **Non inserire parti del corpo nelle estremità dei tubi durante le operazioni di scanalatura.** I bordi dei tubi possono essere affilati e tagliare guanti, mani e le maniche delle camicie.
7. **Fare funzionare la macchina solo dal lato stazione di controllo.** 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.
8. **Non sbilanciarsi.** Mantenere, in ogni momento, stabilità e buon appoggio a terra. Assicurarsi che l'interruttore di sicurezza a pedale sia facilmente raggiungibile dall'operatore.
9. **Non apportare alcuna modifica alla macchina.** Non rimuovere i ripari di sicurezza né componenti la cui rimozione potrebbe influire sulla sicurezza o sulle prestazioni della macchina.

ATTENZIONE

1. **La macchina VE268 è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi delle dimensioni e con i materiali e gli spessori di parete indicati.**
2. **Controllare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'assenza di ostruzioni nelle parti mobili. Assicurarsi che i componenti della macchina siano installati e tarati secondo la sezione "Configurazione della macchina". Assicurarsi che siano installati e lubrificati set di rulli di tipo adatto.
3. **Prestare sempre la massima attenzione.** Non utilizzare la macchina sotto l'effetto di droghe (medicinali o ricreative), farmaci, alcol o in caso di stanchezza.
4. **Tenere lontani dall'area di lavoro intorno alla macchina eventuali visitatori, tirocinanti e osservatori.** Tutti i visitatori devono essere tenuti sempre a distanza di sicurezza dall'apparecchiatura e devono avere l'opportunità di consultare il presente manuale.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Mantenere l'area di lavoro circostante la macchina sgombra di intralci che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire eventuali perdite.
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 i tratti di tubo impiegando un cavalletto per tubi, come indicato nella sezione "Tubazioni lunghe".
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. Consultare le sezioni "Informazioni sull'ordine dei ricambi" e "Accessori".
11. **Non rimuovere alcuna etichetta dalla macchina.** Sostituire tempestivamente le etichette danneggiate o usurate.

INTRODUZIONE

AVVISO

- I disegni e/o le immagini qui illustrati potrebbero 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 macchina rullatrice per scanalature Victaulic VE268 è una macchina completamente motorizzata, semiautomatica e ad alimentazione idraulica concepita per la scanalatura per rullatura di tubi in preparazione della giunzione con i prodotti scanalati per tubazioni Victaulic. La macchina VE268 nella dotazione standard è provvista di rulli di scanalatura per tubi in acciaio al carbonio da 60,3 mm a 323,9 mm/da 2 a 12". I rulli VE268 sono contrassegnati con la dimensione e il codice, nonché codificati per colore per consentire l'identificazione del materiale del tubo. Per la scanalatura per rullatura secondo altre specifiche e materiali, fare riferimento alle tabelle a pagina 45. I rulli di scanalatura per specifiche, dimensioni e materiali diversi devono essere acquistati separatamente.

ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** per scanalare tubi/ tubazioni con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
- Verificare che i rulli di scanalatura superiore e inferiore siano compatibili.

La mancata osservanza di queste istruzioni potrebbe danneggiare l'utensile e causare guasti al prodotto, con conseguenti morte, lesioni personali o danni alla proprietà.

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

Le macchine VE268 sono pallettizzate singolarmente in contenitori robusti, progettati per essere utilizzati per più spedizioni. Conservare il contenitore originale per la spedizione di ritorno di macchine noleggiate. Il peso totale è di 735 libbre/333,4 chilogrammi.

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

CONTENUTO

Q.tà	Descrizione
1	Macchina rullatrice per scanalature tubi VE268
1	Rullo inferiore per tubi in acciaio al carbonio da 60,3 mm a 101,6 mm/da 2 a 3 1/2"
1	Rullo inferiore per tubi in acciaio al carbonio da 114,3 mm a 168,3 mm/da 4 a 6".
1	Rullo superiore per tubi in acciaio al carbonio da 60,3 mm a 168,3 mm/da 2 a 6".
1	Set di rulli da 219,1 mm – 323,9 mm/8 – 12" montato sulla macchina (se non diversamente specificato al momento dell'ordine)
1	Piastra di appoggio protezione
1	Cuneo di rimozione del rullo inferiore
1	Manopola di arresto della corsa
1	Nastro di misurazione diametro tubi
1	Bomboletta spray per montaggio meccanico
1	Tube di sfiato impianto idraulico
1	Interruttore di sicurezza a pedale
2	TM-VE268 Manuale d'uso e manutenzione
2	RP-VE268 Elenco delle parti di ricambio

RESTITUZIONE O SMALTIMENTO DELLA MACCHINA

Preparare la macchina per la spedizione nella condizione in cui è stata ricevuta. Assicurarsi che trucioli e detriti siano stati accuratamente rimossi dalla macchina, che tutti i liquidi siano stati scaricati e che l'alimentazione sia stata scollegata. La macchina VE268, i fluidi esausti e gli accessori devono essere smaltiti o riciclati secondo le ordinanze locali. Per qualsiasi domanda contattare Victaulic.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA


PERICOLO

- **IL COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA ALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA DEVE ESSERE EFFETTUATO SOLO DA UN TECNICO ELETTRICISTA QUALIFICATO.**

- Per ridurre il rischio di scosse elettriche, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.
- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche o di effettuare interventi di manutenzione. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).
- **NON modificare in alcun modo il connettore.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni mortali o gravi.

La macchina per scanalatura a rulli VE268 è progettata per funzionare su diverse configurazioni elettriche. Esiste una versione da 230/460 volt, trifase, 60 Hz e una versione da 380/400/415 volt, trifase, 50 Hz. Assicuratevi che i requisiti di alimentazione siano specificati nel codice prodotto associato all'ordine.

Se necessario, è possibile convertire una macchina da 230 volt in una da 460 volt e viceversa. Nella versione a 50 Hz, una macchina da 380 volt può essere convertita in modo che funzioni a 400 o 415 volt e viceversa.

Per convertire una macchina da una tensione all'altra, è necessario effettuare le seguenti modifiche:

1. Configurazione cablaggio motore
2. Impostazione sovraccarico motore

Per convertire la macchina, fare riferimento allo schema elettrico nell'elenco delle parti di ricambio RP-VE268 e alle informazioni elencate sul motore di azionamento dell'utensile.

Tutti i componenti della macchina VE268 sono messi a massa al telaio della stessa. Assicurarsi che il telaio sia debitamente collegato alla messa a terra.

COLLEGAMENTI DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Ogni macchina rullatrice per scanalature VE268 è dotata di un'etichetta che identifica le specifiche di potenza (vedere l'esempio seguente). Per assicurare una corretta installazione, fare riferimento a questa etichetta.

VE268



NUMERO DI SERIE

DATA PRODUZIONE

VOLT	FASE	HERTZ	CORRENTE A PIENO CARICO
<input style="width: 50px;" type="text" value="230"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="3"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="60"/>	<input style="width: 100px;" type="text" value="11,5 AMP"/>
<input style="width: 50px;" type="text" value="460"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="3"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="60"/>	<input style="width: 100px;" type="text" value="6,5 AMP"/>

MOTORE DI AZIONAMENTO:

VOLT	FASE	HERTZ	CORRENTE A PIENO CARICO
<input style="width: 50px;" type="text" value="230"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="3"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="60"/>	<input style="width: 100px;" type="text" value="8,8 AMP"/>
<input style="width: 50px;" type="text" value="460"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="3"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="60"/>	<input style="width: 100px;" type="text" value="4,4 AMP"/>

CAPACITÀ DI INTERRUZIONE PER CORTO CIRCUITO 5.000 AMP

- OLIO PER INGRANAGGI – AGMA 7
- OLIO IDRAULICO – ALTA PRESSIONE, GRADO ANTISIURSA ISO 32
- LUBRIFICANTE PER CUSCINETTI – ANTISIURSA, PRESSIONE ESTREMA NLGI GRADO 2

SEZIONE ELETTRICA
DISEGNO MONTAGGIO
R-301-268-SCH
LIVELLO REVISIONE

CE  Sede centrale della società Victaulic a livello mondiale
4901 Kesslersville Road • Easton, PA 18040
victaulic.com

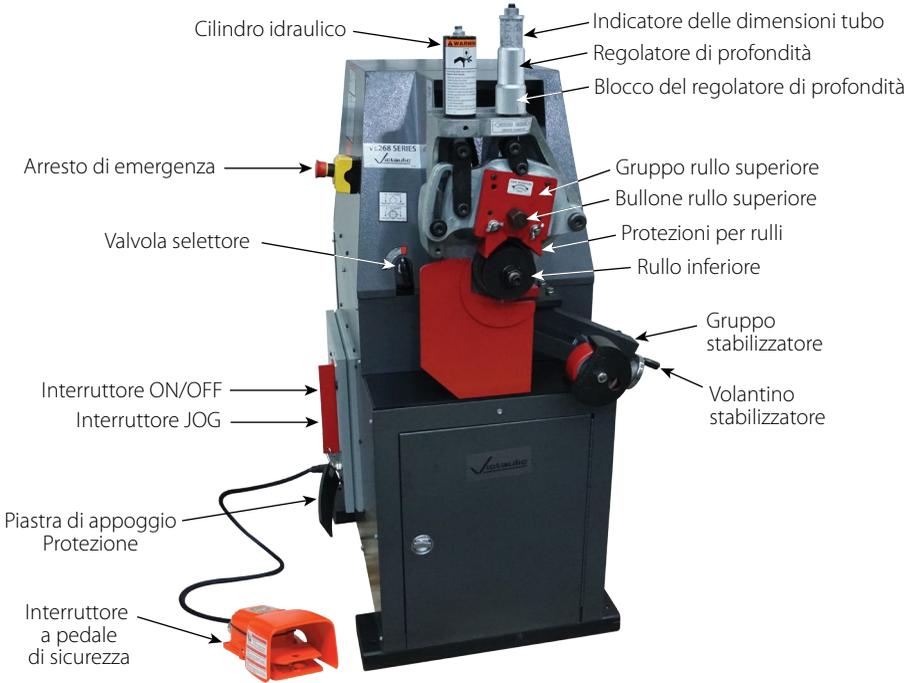
Prodotto in Canada
11911-04 Rev 08/19/2018

La macchina è dotata di un cavo di alimentazione n. 12/4 (trifase, una messa a terra). Dopo aver correttamente collegato l'alimentazione, la macchina deve essere controllata per verificare che la rotazione avvenga nella direzione corretta (consultare "Verifica della direzione di rotazione dei tubi" a pagina 8).

NOMENCLATURA DELLA MACCHINA

AVVISO

- I disegni e/o le immagini qui illustrati potrebbero 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.



AVVERTENZA

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

- Scollegare sempre l'alimentazione elettrica, fonte di alimentazione prima di effettuare la regolazione degli attrezzi.
- Prima di procedere alla scanalatura del tubo, assicurarsi che la protezione sia correttamente regolata.
- Durante il funzionamento lo sciamante del rullo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli di scanalatura. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul rullo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Non scanalare tubi più corti della lunghezza raccomandata indicata nel manuale d'uso e manutenzione.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.

268-01-000 3/00/2018

AVVERTENZA

La mancata osservanza delle presenti istruzioni e avvertenze può causare gravi lesioni personali e danni materiali alle proprietà.

- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione a questa macchina, leggere con attenzione il presente Manuale d'uso e manutenzione e tutte le etichette di avvertenza sulla stessa.
- Indossare occhiali di protezione, casco, calzature antistatiche e scarpe antiscivolo durante le operazioni nei pressi della macchina.

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'elenco, contatta o scrivi a qualsiasi macchina per la preparazione dei tubi, contatta Victaulic, P.O. Box 51, Easton, PA 18044-0051, Telefono 1-800-POCK-VO, E-mail: pockvo@victaulic.com.

268-01-000 3/00/2018

CONSERVARE SEMPRE QUESTA PIASTRA CON LA MACCHINA, UTILIZZARLA PER REGOLARE LE PROTEZIONI SECONDO QUANTO RIPORTATO NEL MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE DELLA STESSA.

268-01-000 3/00/2018

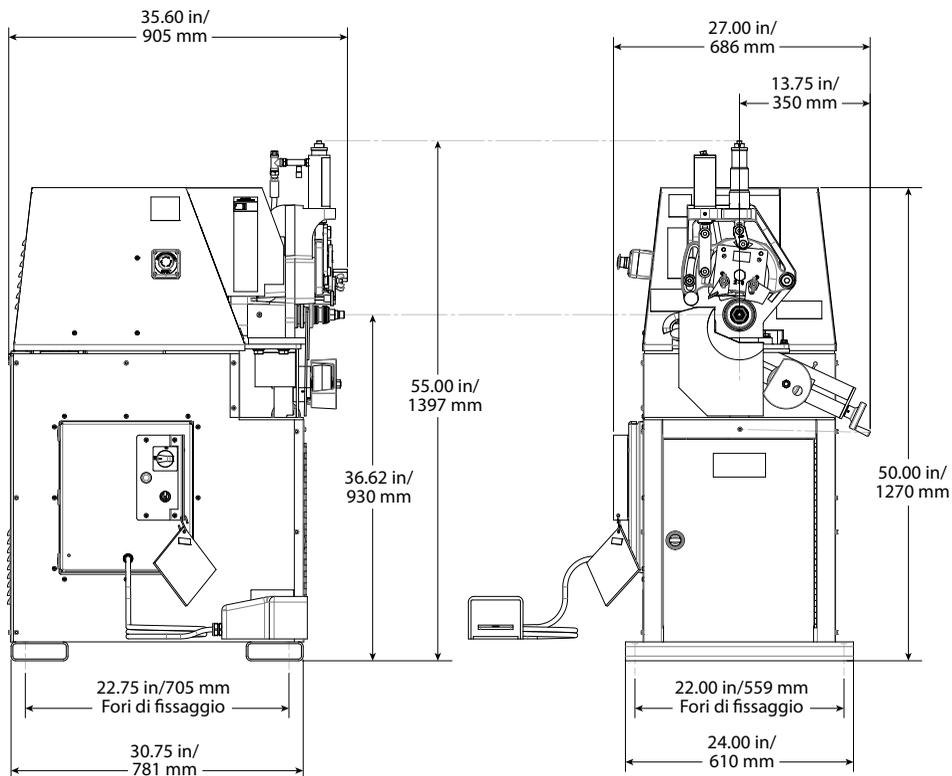
PERICOLO

Il contatto con tensioni pericolose presenti dentro questo sportello può provocare lesioni fisiche o mortali.

- Scollegare SEMPRE l'attrezzo dalla fonte di alimentazione prima di effettuare interventi di manutenzione o regolazioni.
- Questo sportello può essere aperto solo da personale qualificato.

268-01-000 3/00/2018

DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



Il peso totale è di 735 libbre/333,4 chilogrammi.

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

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

⚠️ AVVERTENZA

- **NON** applicare tensione alla macchina finché ciò non viene richiesto dalle istruzioni.
- La macchina **DEVE** essere in piano e saldamente ancorata a un basamento o un pavimento in calcestruzzo robusti.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni alle persone.

1. Rimuovere tutti i componenti dall'imballaggio. Verificare che siano presenti tutti gli elementi necessari. Consultare la sezione "Ricevimento della macchina".



2. La macchina VE268 è progettata per l'uso in una posizione permanente e deve essere ubicata su un basamento o una pavimentazione in calcestruzzo in piano. Dopo aver scelto una posizione appropriata, la macchina deve essere livellata e fissata saldamente. Una macchina non in piano può compromettere gravemente l'operazione di scanalatura e la sicurezza. Per controllare la messa in piano della macchina, posizionare una livella a bolla direttamente sul telaio della stessa, come mostrato in alto.

3. Selezionare un'ubicazione per la macchina e per il cavalletto per tubi tenendo conto dei seguenti fattori:

- a. L'alimentazione elettrica richiesta (Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione")
- b. Requisiti di temperatura ambiente da 20° F a 104° F/-6,7°C a 40° C
- c. Basamento o pavimentazione in calcestruzzo in piano per la macchina e il cavalletto per tubi
- d. Spazio adeguato per la movimentazione dei tubi
- e. Spazio adeguato attorno alla macchina e al gruppo stabilizzatore per tubi per le operazioni di regolazione e manutenzione (consultare la sezione "Dimensioni e specifiche della macchina")

VERIFICA DELLA DIREZIONE DI ROTAZIONE DEI TUBI

Dopo aver collegato l'alimentazione, è necessario controllare il corretto senso di direzione della macchina.



1. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON".

⚠️ AVVERTENZA

- Il motore non deve essere eccitato fino a quando non si è premuto il pulsante "ENABLE".
- Se il motore viene eccitato per un avvio a freddo senza essere stato abilitato, sospendere l'utilizzo e contattare Victaulic.

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.



2. Premere il pulsante "ENABLE".



3. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale, osservare il senso di rotazione del rullo inferiore, quindi rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale.



4. La corretta rotazione del rullo inferiore è **in senso orario** se visto dal lato frontale della macchina. Se la rotazione avviene in senso orario, il collegamento di alimentazione è stato completato.

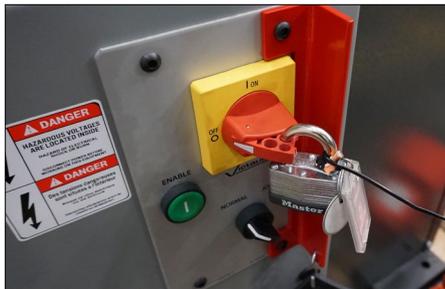


5. Se la rotazione del rullo inferiore avviene in senso antiorario, portare l'interruttore di alimentazione sul lato della macchina sulla posizione "OFF" e procedere nel modo seguente.

⚠ AVVERTENZA

- **Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.**

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.



6a. Sollevare e fissare il meccanismo di blocco.



6b. Togliere tensione alla macchina (quadro interruttori principale, sezionatore ecc.). Bloccare l'interruttore in posizione "OFF" per prevenire l'inserimento accidentale.

NOTA: Victaulic non fornisce questo meccanismo di blocco.

7. Invertire due qualsiasi dei tre conduttori di alimentazione in corrispondenza della fonte di alimentazione.
8. Applicare tensione alla macchina (quadro interruttori principale, sezionatore ecc.).
9. Seguire i passaggi da 1 a 3 per controllare il senso di rotazione del rullo inferiore. Se il senso di rotazione non è orario, contattare Victaulic. Se il senso di rotazione è orario, la procedura di collegamento dell'alimentazione è stata completata.

FUNZIONAMENTO DELL'ARRESTO DI EMERGENZA

Verificare che durante la configurazione della macchina la funzione arresto di emergenza sia operativa. Eseguire le azioni "PUSH", "PULL2" e "ENABLE" per testare la funzione di arresto di emergenza.



1. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON".

AVVERTENZA

- Il motore non deve essere eccitato fino a quando non si è premuto il pulsante "ENABLE".
- Se il motore viene eccitato per un avvio a freddo senza essere stato abilitato, sospendere l'utilizzo e contattare Victaulic.

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



2. Premere il pulsante "ENABLE".



3. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale, verificarne il funzionamento, quindi rilasciarlo.



4. Premere il pulsante di arresto di emergenza e verificare che questa azione abbia sezionato l'alimentazione al motore. La pressione dell'interruttore a pedale, del pulsante Enable o del selettore non dovranno avere alcun effetto sullo stato della macchina. Tutti i componenti devono rimanere allo stato "Off".

AVVERTENZA

- Il motore non deve eccitarsi mentre il pulsante di arresto di emergenza è azionato.
- Se il motore può eccitarsi mentre il pulsante di arresto di emergenza è azionato, sospendere l'uso della macchina e contattare Victaulic.

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



5. Tirare il pulsante di arresto di emergenza e verificare che il motore non venga alimentato. La pressione dell'interruttore a pedale, del pulsante "Enable" o del selettore non dovranno avere alcun effetto sullo stato della macchina. Tutti i componenti devono rimanere allo stato "Off".

⚠ AVVERTENZA

- Il motore non deve venire rieccitato fino a quando non si è premuto il pulsante "ENABLE".
- Se il motore viene eccitato dopo un arresto di emergenza senza essere stato abilitato, sospendere l'utilizzo e contattare Victaulic.

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



6. Premere il pulsante "ENABLE".



7. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale, verificarne il funzionamento, quindi rilasciarlo.



8a. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL". La testa della macchina dovrà scendere mentre viene premuto l'interruttore a pedale e salire fino alla posizione di riposo quando si rilascia tale interruttore.



8b. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG". La testa della macchina dovrà scendere mentre viene premuto l'interruttore a pedale e restare in quella posizione quando si rilascia tale interruttore.

8c. Portando il selettore da "JOG" a "NORMAL" con la testa in posizione abbassata, quest'ultima dovrà salire fino alla posizione di riposo.

9. Se la macchina non funziona come descritto, consultare la sezione "Individuazione e risoluzione dei problemi".

PREPARAZIONE DEI TUBI PER LA SCANALATURA

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

Per l'uso con tubazioni a estremità scanalata. Victaulic consiglia di utilizzare tubi con taglio a squadra. Con le guarnizioni Victaulic FlushSeal® e EndSeal®, l'uso di tubi con taglio a squadra è un requisito ESSENZIALE. Per diametri di 323,9 mm/12" o meno, è possibile utilizzare tubi a estremità smussata con le guarnizioni Victaulic standard e Vic-Flange, a condizione che lo spessore di parete sia delle dimensioni standard (ANSI B36.10) o inferiore e che la smussatura sia conforme ad ANSI B16.25 (37 ½ °) o ASTM A-53 (30 °). **NOTA:** la scanalatura per rullatura di tubazioni a estremità smussata può causare una scampatura non accettabile.

1. Per tubi da 323,9 mm/12" e inferiori, i cordoni di saldatura sporgenti, sia interni che esterni, devono essere molati a filo della superficie per 50 mm/2" dalle estremità del tubo.
2. 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 dei rulli di scanalatura, 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 di scanalatura.**
- **Sostituire i rulli di scanalatura che presentano segni di usura, danni, deformazioni o altri difetti.**

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

REQUISITI DI LUNGHEZZA DEL TUBO

Le macchine VE268 sono in grado di eseguire la scanalatura di tratti di tubo corti senza l'ausilio del cavalletto per tubi. La Tabella 1 indica le lunghezze minime dei tubi che è possibile scanalare con la macchina rullatrice Victaulic. Oltre a ciò, la tabella riporta le lunghezze massime dei tubi che è possibile scanalare senza l'ausilio del cavalletto per tubi. Per istruzioni sulle modalità di scanalatura di tubi corti, vedere la sezione "Scanalatura di tratti di tubo corti". **NOTA:** Presso Victaulic sono disponibili nipples per tubi scanalati più corti delle misure indicate nella Tabella 1.

I tubi aventi una lunghezza superiore alle misure riportate nella Tabella 1 (e fino a 6 metri/20') devono essere collocati su un cavalletto per tubi. I tubi aventi una lunghezza da 6 metri/20 piedi fino a una lunghezza doppia/casuale (circa 12 metri/40 piedi) devono essere collocati su due supporti per tubi. Per istruzioni sulle modalità di scanalatura di tubi più lunghi, vedere la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".

Se è necessario un tubo di dimensioni inferiori alla lunghezza minima riportata in Tabella 1, accorciare il penultimo pezzo in modo che l'ultimo sia lungo almeno quanto la lunghezza minima specificata.

ESEMPIO: Per terminare una sezione è necessario usare un tubo di acciaio avente una lunghezza di 6,2 m/20 piedi e 4 pollici, con un diametro di 10", ma sono disponibili solo tubi da 6,1 m/20 piedi. Anziché scanalare un tubo di acciaio da 6,1 m/20 piedi e un tratto da 102 mm/4", procedere come indicato di seguito:

1. Consultando la Tabella 1 si vedrà che per i tubi in acciaio con diametro da 10", la lunghezza minima consentita per la scanalatura è 255 mm/10 pollici.
2. Scanalare per rullatura un tubo lungo 5,9 m/19 piedi e 6" e un altro di 255 mm/10". Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".

**TABELLA 1 – LUNGHEZZE DEI TUBI ADATTE
PER LA SCANALATURA**

Dimensioni dei tubi in acciaio, acciaio inossidabile, alluminio e PVC	Lunghezza – pollici/mm	
	Minimo	Massimo
¾ 20	8 205	36 915
1 25	8 205	36 915
1 ¼ 32	8 205	36 915
1 ½ 40	8 205	36 915
2 50	8 205	36 915
2 ½ 65	8 205	36 915
3 80	8 205	36 915
3 ½ 90	8 205	36 915
4 100	8 205	36 915
5 125	8 205	32 815
6 150	10 255	28 715
8 200	10 255	24 610
10 250	10 255	20 510
12 300	12 305	18 460

CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PRIMA DELLA SCANALATURA

Ciascuna macchina rullatrice per scanalature Victaulic viene controllata, regolata e collaudata in fabbrica prima della spedizione. Ciononostante, per essere certi di un funzionamento corretto della macchina si consiglia, prima di avviarla, di effettuare le verifiche e le regolazioni descritte di seguito.

⚠️ AVVERTENZA

- **Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.**

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

RULLI DI SCANALATURA

Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni di tubo e per il materiale da scanalare. Le serie di rulli sono contrassegnate dalle indicazioni delle dimensioni del tubo e dal codice e sono codificate per colore in base al materiale del tubo. Fare riferimento alle tabelle a pagina 46. Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".

⚠️ ATTENZIONE

- **Assicurarsi che il serraggio dei bulloni e dei dadi di fermo dei rulli sia corretto.**

I bulloni e i dadi di fissaggio allentati possono danneggiare sia la macchina che i rulli.

REGOLAZIONE DI ARRESTO DEL DIAMETRO DELLA SCANALATURA/IMPOSTAZIONE DELLA VALVOLA SELETTORE

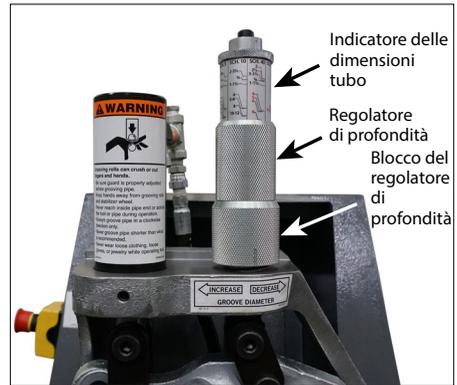
È necessario regolare il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura per ogni dimensione del tubo e spessore di parete. Il diametro della scanalatura è identificato come dimensione "C" (fare riferimento ai collegamenti alle specifiche della scanalatura di applicazione a pagina 47). Sulla macchina è inoltre affissa una targhetta indicante le dimensioni "C".

AVVISO

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

Per ottenere il diametro corretto:

1. Determinare il diametro e lo spessore del tubo da scanalare.



2. Individuare il diametro e lo spessore sull'indicatore delle dimensioni del tubo. Il cilindro indicatore della dimensione del tubo può essere ruotato per una più facile visualizzazione.



- 3a. Sbloccare il regolatore di profondità dal relativo fermo.
- 3b. Allineare il bordo superiore del regolatore di profondità con la posizione della linea inferiore della dimensione del tubo e della scheda corrette.
- 3c. Sostenere il regolatore di profondità per evitare che ruoti.
- 3d. Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione. Svitare il fermo del regolatore di profondità. Allineare il regolatore di profondità con il diametro e lo spessore riportati sull'indicatore delle dimensioni del tubo. Bloccare il regolatore di profondità in posizione utilizzando il relativo fermo.

AVVISO

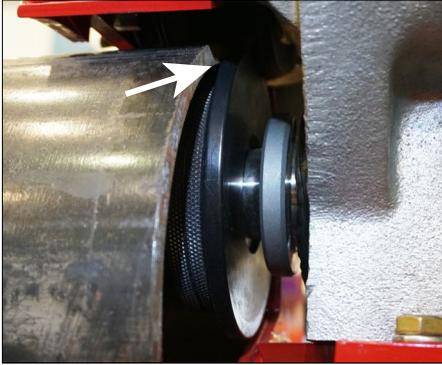
- La rotazione dei regolatori di profondità mentre sono bloccati causa l'usura prematura del regolatore e dello stelo del cilindro.
- I segni consentono di effettuare una regolazione approssimativa del diametro di scanalatura e non vanno intesi come impostazioni esatte di scanalatura. Le variazioni del diametro esterno del tubo e dello spessore di parete rendono impossibile calibrare esattamente il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura.
- Impostare il livello di regolazione inferiore (in corrispondenza del bordo di fondo della linea), quindi effettuare la regolazione finale.



4. Impostare la valvola selettore sul lato anteriore della macchina sul colore corrispondente alla dimensione e alla scheda del tubo (ROSSO o NERO) sull'etichetta dell'indicatore delle dimensioni del tubo.

AVVISO

- La valvola selettore influenza solo la massima pressione con la quale il rullo forma la scanalatura. Non influenza la velocità alla quale il rullo superiore avanza verso il tubo all'avvio della scanalatura, né la velocità con cui questo si retrae dal tubo al termine dell'operazione.
- La pressione dello stelo durante la formazione della scanalatura del tubo può produrre un effetto significativo sulla scampanatura dell'estremità del tubo. Nella maggior parte dei casi, l'impostazione raccomandata produrrà scanalature accurate. Qualora durante l'uso ad alta pressione dello stelo o con l'impostazione "ROSSO" si verifici un'eccessiva scampanatura dell'estremità del tubo o lo stallo del motore di azionamento, portare l'impostazione della valvola selettore sul valore basso della pressione dello stelo o sull'impostazione "NERO".

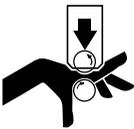


5. Inserire un tratto di tubo sul rullo inferiore, con l'estremità del tubo contro la flangia di arresto di quest'ultimo.



7. Dopo aver eseguito la scanalatura di prova e aver rimosso il tubo dalla macchina, verificare attentamente il diametro della scanalatura (dimensione "C"). Fare riferimento ai link delle specifiche delle scanalature applicabili a pagina 47. Il nastro per tubazioni standard (in dotazione) rappresenta lo strumento ideale per verificare la dimensione "C". È anche possibile utilizzare un calibro a corso o micrometrico per verificare la dimensione "C" su due punti (distanti 90 °) attorno alla scanalatura. La lettura media deve rientrare nella specifica di diametro richiesta.

AVVERTENZA



I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- 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 lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.

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 personali e/o danni materiali.

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

- 8a. Se il diametro della scanalatura (dimensione "C") non rientra nelle specifiche Victaulic, è necessario regolare il dispositivo di arresto del diametro.
- 8b. Sbloccare il regolatore di profondità dal relativo fermo.
- 8c. Per ottenere un diametro della scanalatura più piccolo, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso antiorario (guardando la macchina dall'alto). Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione.
- 8d. Per ottenere un diametro della scanalatura più grande, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso orario (guardando la macchina dall'alto). Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione.

NOTA: Con un quarto di giro in qualsiasi direzione si effettua una regolazione del diametro della scanalatura di 0.031 pollici/0,79 mm. Con un giro completo in qualsiasi direzione, il diametro della scanalatura viene modificato di 0.125 pollici/3,2 mm.

AVVISO

- **La rotazione del regolatore di profondità mentre questo è bloccato causa l'usura prematura del regolatore e dello stelo del cilindro.**

- 9. Preparare un'altra scanalatura di prova e verificare il diametro della scanalatura (dimensione "C"), come descritto nei punti precedenti. Ripetere tutti i passaggi in base alla necessità, finché il diametro della scanalatura non rientra nella specifica.

REGOLAZIONE DELLE PROTEZIONI DEI RULLI

Le protezioni delle unità VE268 devono essere regolate alla sostituzione dei rulli, oppure se le dimensioni del tubo o lo spessore parete siano diversi da quello scanalato in precedenza.

1. Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo. Fare riferimento alle tabelle a pagina 46.



2. Allentare i galletti e spostare le protezioni regolabili alla posizione di massima altezza. Serrare i galletti.



3. Impostare il fermo del diametro della scanalatura alla dimensione del tubo e alla schedula/spessore da scanalare. Per eseguire questa operazione, svitare il blocco del regolatore di profondità, quindi allineare quest'ultimo al corretto diametro e spessore. Bloccare il regolatore di profondità in posizione utilizzando il relativo fermo.

⚠ AVVERTENZA

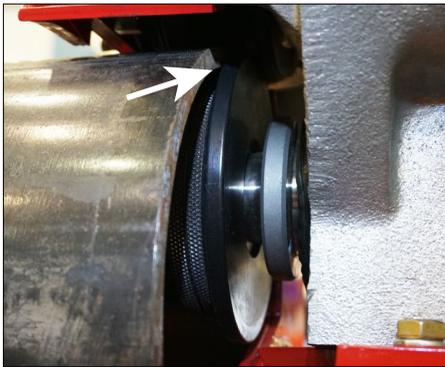


I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.



4. Se necessario, retraino lo stabilizzatore per tubi per inserire il tubo nel rullo inferiore, allentando la leva di bloccaggio e retraino il rullo dello stabilizzatore con il volantino.



5. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e con una schedula adeguati. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Il tubo deve essere appoggiato direttamente sul rullo e non deve essere deviato su un lato o sull'altro.



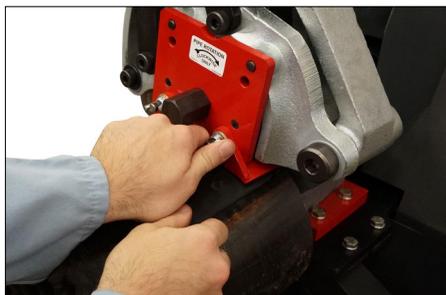
6. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG".



7. Con l'operatore sul lato interruttore di sicurezza a pedale, utilizzare tale interruttore per azionare il motore della macchina e abbassare il rullo superiore fino a portarlo saldamente a contatto col tubo. Togliere il piede dall'interruttore di sicurezza.



8. Rimuovere la piastra di appoggio protezione dal suo gancio. Tenere la piastra di appoggio protezione saldamente in basso contro il tubo e premerla sotto le protezioni regolabili quando tocca il rullo superiore.



9. Allentare i galletti e regolare ciascuno schermo in modo da adattare e far lievemente comprimere la piastra contro il tubo. Serrare i dadi ad alette per fissare le protezioni in posizione. Rimuovere la piastra di appoggio della protezione.



10. Riportare la piastra di appoggio della protezione sul suo gancio.



11. Prepararsi a sostenere il tubo. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL". Il gruppo braccio/ruolo superiore tornerà alla posizione in alto e il tubo verrà rilasciato.

⚠ ATTENZIONE

- Utilizzare la modalità "JOG" solo per apportare regolazioni alla macchina e non per cambiare i rulli. Quando si lascia la macchina in modalità "JOG" con l'alimentazione inserita, il tubo verrà gradualmente rilasciato e cadrà dalla macchina.
- Portare sempre l'interruttore basculante sulla posizione "NORMAL" una volta terminate le regolazioni alla macchina.

La mancata osservanza di questa prescrizione può comportare lesioni personali e danni all'impianto.

REGOLAZIONE DELLO STABILIZZATORE PER TUBI

⚠ AVVERTENZA

- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.
- NON passare sopra il tubo quando si effettuano le regolazioni.
- NON effettuare regolazioni con la macchina/il tubo in movimento/funzione.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni alle persone.

Lo stabilizzatore per tubi del modello VE268 è progettato per prevenire brevi oscillazioni dei tratti di tubo corti e lunghi per i diametri da 219,1 mm a 323,9 mm/da 8 a 12". Lo stabilizzatore per tubi è necessario quando si effettuano scanalature in tubi in acciaio inossidabile a parete sottile e tubi in rame da 206,4 mm/8".

Quando si regola lo stabilizzatore per tubi per una dimensione e uno spessore di parete del tubo specifici, non è necessario effettuare ulteriori regolazioni a meno che il tubo da scanalare non presenti una dimensione e uno spessore di parete diversi. I tubi della stessa dimensione e spessore di parete possono essere spostati dentro e fuori dalla macchina senza retrarre lo stabilizzatore.



1. Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo. Fare riferimento alle tabelle a pagina 46.



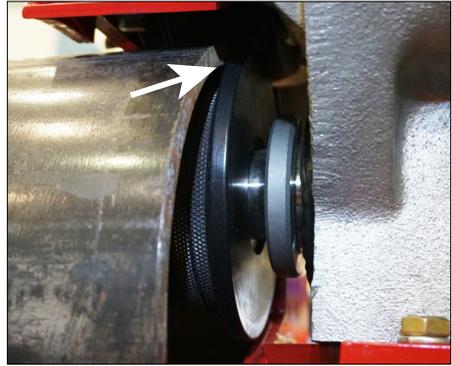
- 2a. Allentare la leva di bloccaggio dello stabilizzatore.
- 2b. Con il volantino dello stabilizzatore, retrarre il rullo dello stabilizzatore per liberare il tubo quando viene inserito nel rullo inferiore.

⚠ AVVERTENZA



I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.



3. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e con una schedula adeguati. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Il tubo deve essere appoggiato direttamente sul rullo e non deve essere deviato su un lato o sull'altro.

⚠ ATTENZIONE

- **NON** regolare il rullo dello stabilizzatore per spingere il tubo verso sinistra e disassato rispetto ai rulli. Se il tubo viene spinto verso sinistra e disassato, si otterrà una scampanatura dell'estremità del tubo maggiore e una minore durata del rullo.
- **NON** sporgersi sopra il tubo per effettuare le regolazioni dello stabilizzatore per tubi.
- **NON** regolare lo stabilizzatore per tubi mentre il tubo è in movimento.
- L'assemblaggio di giunti su tubi aventi una scampanatura superiore a quella massima consentita può impedire il corretto montaggio battuta contro battuta dei gusci, oltre a causare danni e distorsioni delle guarnizioni.

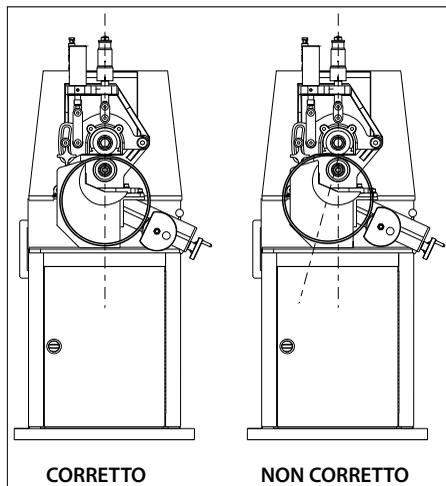
La mancata preparazione del tubo secondo quanto previsto da tutte le istruzioni può causare il guasto della giunzione, con conseguenti lesioni personali e/o danni materiali.



4. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG".



5. Con l'operatore sul lato interruttore di sicurezza a pedale, utilizzare tale interruttore per azionare il motore e abbassare il rullo superiore fino a portarlo saldamente a contatto col tubo. Togliere il piede dall'interruttore di sicurezza.



6. Utilizzando il volantino dello stabilizzatore, regolare il rullo dello stabilizzatore verso l'interno sulla posizione corretta (mostrata nel disegno in alto). Allentare la leva di bloccaggio.



7. Prepararsi a sostenere il tubo. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL". Il gruppo braccio/rullo superiore tornerà alla posizione in alto e il tubo verrà rilasciato.

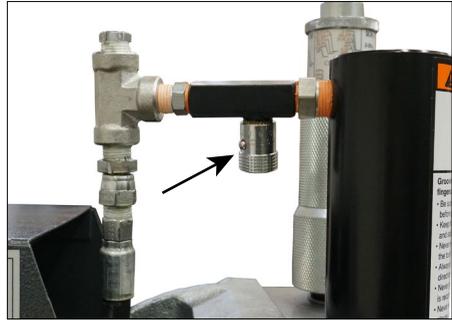
⚠ ATTENZIONE

- Utilizzare lamodalità "JOG" SOLO PER APPORTARE regolazioni alla macchina e non per cambiare i rulli. Quando si lascia la macchina in modalità "JOG" con l'alimentazione inserita, il tubo verrà gradualmente rilasciato e cadrà dalla macchina.
- Portare sempre l'interruttore basculante sulla posizione "NORMAL" una volta terminate le regolazioni alla macchina.

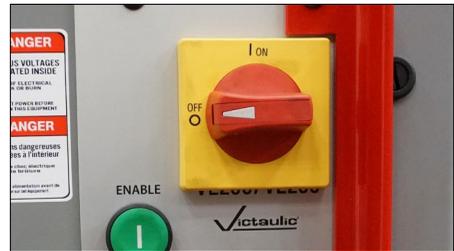
La mancata osservanza di questa prescrizione può comportare lesioni personali e danni all'impianto.

8. Completare le regolazioni e scanalare il tubo. Consultare la sezione "Scanalatura" applicabile. Durante la scanalatura osservare il rullo dello stabilizzatore. Deve restare a contatto con il tubo e questo deve ruotare regolarmente senza oscillare da un lato all'altro. Se il tubo non ruota regolarmente o se oscilla da un lato all'altro, sospendere la scanalatura e regolare ulteriormente lo stabilizzatore. Continuare la scanalatura e, se necessario, apportare ulteriori regolazioni. NON regolare il rullo dello stabilizzatore troppo verso l'interno poiché potrebbe deviare il tubo verso sinistra e disassarlo, producendo una scampanatura eccessiva.

REGOLAZIONE DELLA VALVOLA DI CONTROLLO VELOCITÀ STELO



Le impostazioni di fabbrica della valvola di controllo velocità dello stelo sono adeguate per la maggior parte dei tubi che è possibile lavorare con la macchina. Se si verifica un'eccessiva scampanatura del tubo o se la macchina va in stallo, può essere necessario variare la velocità dello stelo.



1. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".



2. Ruotare la manopola della valvola di controllo velocità stelo in senso orario per 2-3 giri per ridurre il flusso.

NOTA: per un riferimento immediato, la valvola di controllo velocità stelo fornisce feedback sia tramite codici colori e che con un display numerico.



3. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL".
4. Per preparare una scanalatura di prova, fare riferimento alla sezione "Scanalatura" applicabile.
5. Se la scampanatura del tubo è ancora eccessiva o se la macchina continua a entrare in stallo, ripetere i punti da 1 a 5.

NOTA: La valvola di controllo velocità stelo influenza la velocità alla quale il rullo superiore forma la scanalatura e quella alla quale il rullo superiore avanza fino a toccare il tubo. La velocità alla quale il rullo superiore si retrae dal tubo non risulterà influenzata. Utilizzare la manopola di arresto della corsa per ridurre al minimo la distanza e il tempo richiesti per la corsa verso il basso del rullo per scanalare il tubo e limitare la distanza di retrazione del rullo superiore.

⚠ ATTENZIONE

Per prevenire danni alla sezione idraulica della macchina:

- Non utilizzare la macchina con la valvola di controllo del flusso completamente chiusa.
- Non tentare di scanalare per rullatura il tubo mentre si effettuano regolazioni alla valvola di controllo del flusso.
- Non apportare modifiche alla valvola di controllo del flusso mentre la macchina è sotto pressione.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare lesioni alle persone e danni alla macchina.

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO CORTI

⚠ ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** per scanalare tubi con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
- Verificare che i rulli di scanalatura superiore e inferiore siano compatibili.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

1. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
2. Applicare tensione alla macchina (quadro interruttore principale, sezionatore ecc.).



3. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Assicurarsi che il selettore a lato della macchina sia sulla posizione "NORMAL". Il gruppo braccio/rullo superiore tornerà alla posizione più in alto.



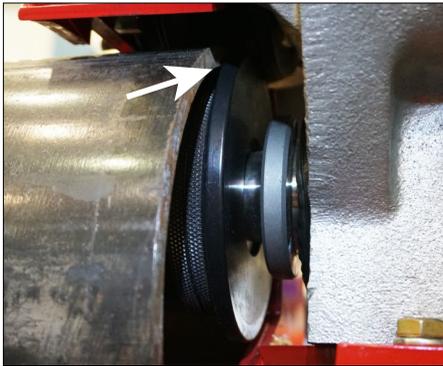
4. Premere momentaneamente l'interruttore di sicurezza a pedale per verificare che la macchina sia operativa. Togliere il piede dall'interruttore di sicurezza.

AVVERTENZA



I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.
- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- 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 lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.



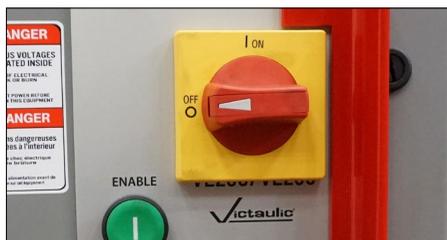
5. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e dello spessore corretti. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia completamente a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore.



6. Mentre si sostiene manualmente il tubo, tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Il rullo superiore avvanzerà fino a toccare il tubo. Togliere le mani dal tubo. L'operatore deve trovarsi nella posizione mostrata nella figura.



7. Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il fermo di regolazione della profondità non tocca la parte superiore del corpo della macchina. Continuare la rotazione del tubo per 1 – 2 giri per garantire il completamento della scanalatura.
8. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede dallo stesso.
9. Prepararsi a sostenere il tubo poiché la macchina lo rilascerà automaticamente. Rimuovere il tubo dalla macchina.



10. Se non vengono effettuate scanalature per rullatura per un certo tempo, portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

AVVISO

- 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.

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO LUNGI

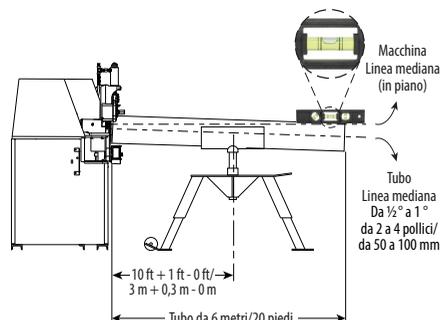
ATTENZIONE

- Per tratti di tubo lunghi, assicurarsi che il cavalletto per tubi sia posizionato correttamente, per ridurre al minimo la scampanatura dell'estremità.
- **NON** installare sul tubo giunti che superino la scampanatura massima consentita.
- Questa macchina deve essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** per scanalare tubi con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
- Verificare che i rulli di scanalatura superiore e inferiore siano compatibili.
- Fare sempre riferimento ai link delle specifiche delle scanalature applicabili a pagina 47 per maggiori dettagli.

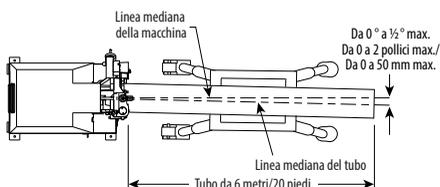
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

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

1. Assicurarsi che la macchina sia in piano. Per i requisiti di messa in piano, consultare la sezione "Configurazione della macchina".



2. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di poco superiore alla metà della lunghezza del tubo. Fare riferimento alla figura in alto.



3. Posizionare il cavalletto per tubi circa tra 0 e 1/2 grado verso sinistra per creare l'angolo di avanzamento. Fare riferimento alla figura in alto. **NOTA:** Se la scampanatura del tubo risulta eccessiva, mantenere al minimo l'allineamento da destra a sinistra. Può essere necessario un angolo di allineamento inferiore a 1/2 grado.
4. Se la macchina è stata montata correttamente ed è in piano, ma l'estremità posteriore del tubo si trova a un livello superiore rispetto all'estremità da scanalare, il tubo potrebbe non avanzare. Oltre a ciò, potrebbe formarsi una scampanatura eccessiva all'estremità del tubo. Per la configurazione della macchina e per i requisiti di posizionamento del tubo, consultare la sezione "Configurazione della macchina".
5. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
6. Applicare tensione alla macchina (quadro interruttori principale, sezionatore ecc.).



7. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Assicurarsi che il selettore a lato della macchina sia sulla posizione "NORMAL".



8. Premere il pulsante "ENABLE".



9. Premere momentaneamente l'interruttore di sicurezza a pedale per verificare che la macchina sia operativa.

⚠️ AVVERTENZA

I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche.
- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- 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 lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.



9. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e dello spessore corretti. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia completamente a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Togliere le mani dal tubo.



10. L'operatore deve trovarsi nella posizione mostrata nella figura.



11. Per avviare la scanalatura, tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. In questo modo il rullo superiore avvanzerà fino a toccare il tubo. Il rullo inferiore inizierà a ruotare e inizierà a formarsi la scanalatura.
12. Durante la scanalatura, controllare visivamente l'avanzamento del tubo man mano che ruota. Assicurarsi che il tubo resti a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Se il tubo non resta a contatto con la flangia del meccanismo antiretro, arrestare la macchina rilasciando l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede da tale interruttore. Assicurarsi che il tubo sia posizionato correttamente (consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi"). Ripetere i punti da 10 a 12.



- 13a. Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il fermo di regolazione della profondità non tocca la parte superiore del corpo della macchina. Continuare la rotazione del tubo per diversi giri per garantire il completamento della scanalatura.
- 13b. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede dallo stesso.
- 13c. Rimuovere il tubo dalla macchina.



- 13d. Se non vengono effettuate scanalature per rullatura per un certo tempo, portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

AVVISO

- 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.

SOSTITUZIONE DEI RULLI

La macchina rullatrice per scanalature VE268 è progettata per rulli idonei per diverse dimensioni e materiali dei tubi, eliminando la necessità di una frequente sostituzione dei rulli.

Quando occorre scanalare tubi di dimensioni o materiali diversi, i rulli superiore e inferiore devono essere sostituiti. Per una corretta selezione del rullo, fare riferimento alle tabelle a pagina 46.

RIMOZIONE DELLA MANOPOLA DI ARRESTO DELLA CORSA

Questo si applica alle seguenti dimensioni:

Dimensione 3/4"/26,9 mm NPS

Dimensione 1 - 1 1/2"/33,7 - 48,3 mm NPS

Dimensione 2 - 3 1/2"/60,3 - 101,6 mm NPS

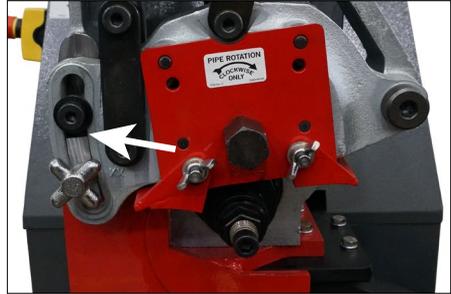
Dimensione tubi in rame 2 - 6"/54,0 - 155,6 mm

Dopo aver installato la manopola di arresto della corsa per i tubi delle dimensioni sopra indicate, la corsa del gruppo braccio/rullo superiore è limitata. Prima di procedere a cambiare i rulli, la manopola di arresto corsa deve essere rimossa per consentire al braccio/rullo superiore di tornare nella posizione più in alto.

1. Applicare tensione alla macchina (quadro interruttori principale, sezionatore ecc.).



2. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG".



3. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale fino a quando il gruppo braccio/rullo superiore non tocca la porzione filettata della manopola di arresto della corsa. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede dallo stesso.



4. Svitare la manopola di arresto della corsa dal corpo della macchina ruotando in senso antiorario. Conservare la manopola di arresto della corsa nel portaoggetti della macchina.



5a. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL". Il gruppo braccio/ruolo superiore tornerà alla posizione più in alto.



5b. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE PER TUBI 26,9 MM³/₄" E 33,7 – 48,3 MM/1 – 1 1/2"

⚠ AVVERTENZA

- Togliere sempre tensione alla macchina prima di sostituire i rulli.

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.



1. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

AVVISO

- Il gruppo rullo inferiore da 26,9 mm³/₄" e 33,7 – 48,3 mm /1 – 1 1/2" viene mantenuto in posizione con filettature sinistrorse e deve essere allentato ruotando in senso orario.



2. Quando si utilizza la chiave sull'estremità quadrata del gruppo rullo inferiore, allentare e rimuovere tale gruppo ruotando **in senso orario**. Conservare il gruppo rullo inferiore nel portaoggetti della macchina.

**RIMOZIONE DEL GRUPPO INFERIORE PER
DIMENSIONI DA 60,3 MM/2" E MAGGIORI**

⚠ AVVERTENZA

- Togliere sempre tensione alla macchina prima di sostituire i rulli.

Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.



1. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".



2. Utilizzando una chiave inglese, allentare il dado grande sull'albero e svitarlo di ¼ di pollice/6 mm. NON rimuovere il dado grande.

⚠ AVVERTENZA



- Utilizzare un cuneo in alluminio con un martello con lato battente morbido per rimuovere il rullo inferiore. Non colpire direttamente il rullo inferiore per nessun motivo.
- Quando si utilizza il cuneo in alluminio, indossare sempre una protezione oculare.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni alle persone.



3. Per allentare il rullo inferiore dal codolo conico, utilizzare il cuneo in alluminio in dotazione con la macchina. Posizionare il cuneo dietro il rullo inferiore e colpirlo con un martello con lato battente morbido per staccare il rullo inferiore dal cono. Non colpire direttamente il rullo inferiore con il martello.



4. Rimuovere il dado, la rondella e il rullo inferiore. Conservare i componenti nel portaoggetti della macchina.

RIMOZIONE DEL CODOLO PER LE DIMENSIONI DA 60,3 MM/2" E SUPERIORI

1. Rimuovere il rullo inferiore dalla macchina facendo riferimento alla sezione "Rimozione del rullo inferiore per le dimensioni da 60,3 mm/2".



2. Con una chiave applicata alla porzione con la vite a brugola del travetto, allentare il travetto ruotando in **senso antiorario**. Il codolo deve muoversi verso l'esterno man mano che si allenta il travetto.



3. Quando il travetto non sposta più il codolo verso l'esterno, estrarre il gruppo codolo dall'albero principale della macchina. Conservare il gruppo albero nel vano portaoggetti della macchina.

AVVISO

- Il codolo potrebbe risultare difficile da togliere dall'albero principale se non è stato applicato lubrificante a sufficienza. Il codolo presenta tre fori maschiati da $\frac{1}{4}$ - 20 UNC che consentono di utilizzare i bulloni per spingere fuori il codolo.

ATTENZIONE

- Non utilizzare la macchina con i bulloni inseriti nel codolo.

La mancata osservanza di questa prescrizione può comportare lesioni personali e danni alla macchina.

RIMOZIONE DEL RULLO SUPERIORE – TUTTE LE DIMENSIONI



1. Utilizzando una chiave, allentare e rimuovere il bullone del rullo superiore. Posizionare il bullone del rullo superiore in un punto sicuro.



2. Rimuovere il gruppo rullo superiore estraendolo dalla macchina. Conservare il gruppo rullo superiore nel vano portaoggetti della macchina.

**INSTALLAZIONE DEL RULLO SUPERIORE –
TUTTE LE DIMENSIONI**



1. Prima dell'installazione, pulire tutte le superfici dell'albero e i fori del rullo per rimuovere eventuale sporcizia e incrostazioni.



2. Ispezionare il cuscinetto del rullo all'interno del rullo superiore per verificare che sia lubrificato e possa muoversi correttamente. Ispezionare le protezioni del rullo per verificare l'eventuale presenza di usura e la libertà di movimento. Se necessario, riparare o sostituire eventuali componenti danneggiati.



3. Fare scorrere con attenzione il gruppo rullo superiore sull'albero superiore con la superficie rossa rivolta verso l'esterno. Se necessario allentare le protezioni del rullo per agevolare l'installazione. Assicurarsi che le piastre rosse vengano impegnate nei due perni sul braccio e che tocchino l'albero superiore.



4. Inserire il bullone del rullo superiore e serrarlo saldamente con una chiave.



5. Lubrificare il cuscinetto del rullo superiore. Per il lubrificante raccomandato, consultare la sezione "Manutenzione".

**INSTALLAZIONE DEL RULLO INFERIORE PER
LE DIMENSIONI DA 26,9 MM/3/4" E 33,7 –
48,3 MM / 1 – 1 1/2"**



1. Pulire il foro centrale dell'albero principale e il gruppo rullo inferiore con un panno morbido.



2. Applicare un leggero strato di spray per montaggio meccanico (in dotazione con la macchina) al gruppo rullo inferiore.



- 3a. Inserire con attenzione il gruppo rullo inferiore nell'albero principale prestando attenzione al suo posizionamento corretto. Può essere necessario ruotare il gruppo rullo inferiore per allineare la sua estremità posteriore quadrata con l'albero principale.
- 3b. Quando si utilizza la chiave sull'estremità quadrata del gruppo rullo inferiore, serrare tale gruppo ruotando in **senso antiorario**.

**INSTALLAZIONE DEL CODOLO PER LE
DIMENSIONI DA 60,3 MM/2" E SUPERIORI**



1. Pulire il foro centrale dell'albero principale e il codolo con un panno morbido.



2. Applicare un leggero strato di spray per montaggio meccanico (in dotazione con la macchina) al gruppo rullo inferiore.



- 3a. Inserire con attenzione il codolo nell'albero principale prestando attenzione al suo posizionamento corretto. Può essere necessario ruotare il codolo per allineare la sua estremità posteriore quadrata con l'albero principale.
- 3b. Con una chiave applicata alla porzione con la vite a brugola del travetto, serrare il travetto ruotando in **senso orario**. Il codolo deve muoversi verso l'interno man mano che si serra il travetto.

**INSTALLAZIONE DEL GRUPPO INFERIORE PER
DIMENSIONI DA 60,3 MM/2" E MAGGIORI**

AVVISO

- **Prima di installare i rulli inferiori da 60,3 mm/2" e superiori è necessario installare il codolo. Consultare la sezione "Installazione del codolo per le dimensioni da 60,3 mm/2" e superiori".**



1. Installare il rullo inferiore sul codolo. Se necessario, riposizionare le protezioni del rullo per agevolare l'installazione. Allineare il quadro di manovra del rullo inferiore con quello del codolo.



2. Inserire la rondella piatta e il dado grande sul perno filettato del codolo. Fissare saldamente il dado grande con una chiave per fissare il rullo inferiore. **NON** serrare eccessivamente il dado grande.
3. L'installazione del set di rulli è ora completata. Prima della scanalatura, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale (es. Regolazione delle protezioni del rullo, regolazione del fermo del diametro della scanalatura).

**INSTALLAZIONE DELLA MANOPOLA
DI ARRESTO DELLA CORSA**

Questo si applica alle seguenti dimensioni:

Dimensione $\frac{3}{4}$ "/26,9 mm NPS

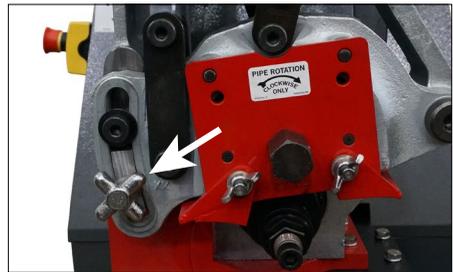
Dimensione 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/33,7 – 48,3 mm NPS

Dimensione 2 – 3 $\frac{1}{2}$ "/60,3 – 101,6 mm NPS

Dimensione tubi in rame 2 – 6"/54,0 – 155,6 mm

AVVISO

- **Se la dimensione del tubo da scanalare per rullatura è diversa da quelle sopra indicate, la manopola di arresto della corsa non va usata. Quando non viene utilizzata, conservare la manopola di arresto della corsa nel portaoggetti della macchina.**
- **Nella manopola di arresto della corsa $\frac{3}{8}$ – 16 UNC non va mai sostituita la vite a brugola $\frac{1}{2}$ – 13 UNC a testa esagonale che limita la corsa di ritorno del gruppo braccio/rullo superiore.**

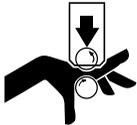
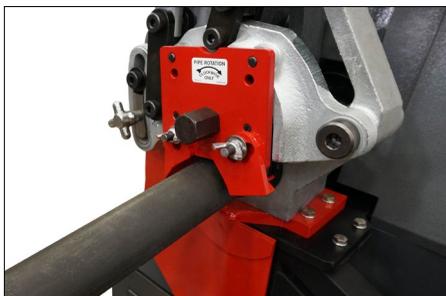


La manopola di arresto della corsa è utilizzata per limitare la retrazione del gruppo braccio/rullo superiore, che riduce al minimo la distanza della corsa del rullo superiore e migliora la produttività delle operazioni di scanalatura.

⚠ AVVERTENZA

I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Tenere le mani lontane dai rulli di scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.

1. Inserire un tratto di tubo da da 26,9 a 101,6 mm/3/4 a 3 1/2", di diametro corretto, sul rullo inferiore. Assicurarsi che l'estremità del tubo sia completamente a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore.



2. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG".

3. Con l'operatore sul lato dell'interruttore di sicurezza a pedale della macchina, sostenere manualmente il tubo. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Il rullo superiore avanzerà fino a toccare il tubo. Togliere le mani dal tubo, e il piede dall'interruttore di sicurezza.



4. Assicurarsi che le protezioni dei rulli siano correttamente regolate. Consultare la sezione "Regolazione delle protezioni dei rulli".



5. Avvitare la manopola di arresto della corsa nel foro maschiato da $\frac{3}{8}$ - 16 UNC ubicato sulla superficie dello scivolo.



- 6a. Prepararsi a sostenere il tubo. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMAL". Il gruppo braccio/ruolo superiore tornerà alla posizione in alto e il tubo verrà rilasciato.



- 6b. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

MANUTENZIONE

PERICOLO



- Togliere sempre la tensione alla macchina prima di apportare modifiche o di effettuare interventi di manutenzione.

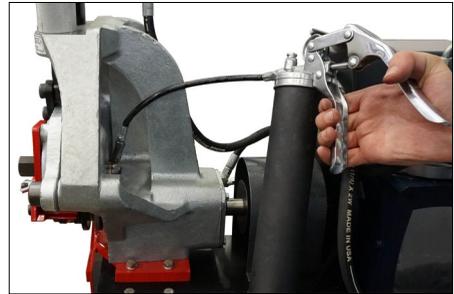
La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare lesioni personali gravi o mortali.

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.

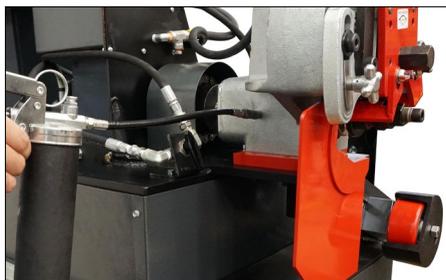
Per garantire il funzionamento corretto e sicuro della macchina, ordinare i ricambi presso Victaulic.

LUBRIFICAZIONE

Ogni 8 ore di funzionamento lubrificare la macchina. Quando si sostituiscono i rulli, lubrificare sempre i cuscinetti del rullo superiore.



1. Ingrassare i cuscinetti del rullo superiore ogni volta che si sostituiscono i rulli e ogni 8 ore di funzionamento. A tale scopo è disponibile un raccordo per il grasso, come mostrato in alto. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



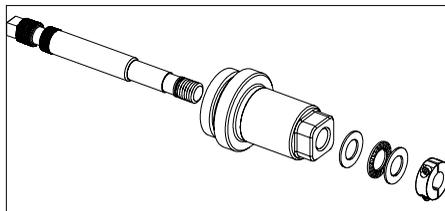
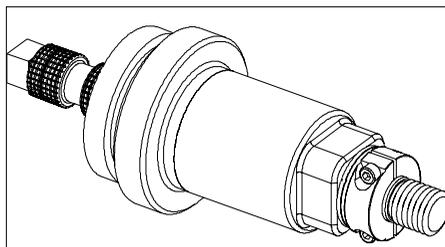
2. Ingrassare i cuscinetti dell'albero principale con l'ingrassatore ubicato a lato della macchina, come mostrato nella figura in alto. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



3. Lubrificare i cinematismi, il punto di articolazione e le superfici di scorrimento del braccio. Può essere utilizzato un lubrificante spray heavy-duty oppure può essere applicato manualmente del grasso. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



4. Lubrificare il volantino dello stabilizzatore tramite l'ingrassatore, come mostrato nella figura in alto. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



- 5a. Dopo 40 ore di funzionamento, pulire e lubrificare i gruppi rullo inferiore da $\frac{3}{4}"/26,9$ e $1 - 1 \frac{1}{2}"/33,7 - 48,3$ mm.
- 5b. Rimuovere le viti a brugola e smontare il collare in due pezzi. Rimuovere il collare, il cuscinetto a rullini e le rondelle.
- 5c. Rimuovere il rullo inferiore dal codolo. Pulire il rullo inferiore da $\frac{3}{4}"/26,9$ e $1 - 1 \frac{1}{2}"/33,7 - 48,3$ mm e lubrificare leggermente con un lubrificante adatto (spray per assemblaggio meccanico, in dotazione con la macchina e disponibile presso Victaulic).
- 5d. Rimontare il rullo inferiore da $\frac{3}{4}"/26,9$ e $1 - 1 \frac{1}{2}"/33,7 - 48,3$ mm. Lubrificare il cuscinetto a rullini.

CONTROLLO E RIPIEMIMENTO DEL FLUIDO DELLA POMPA IDRAULICA MANUALE

1. Il livello dell'olio idraulico deve essere controllato ogni mese oppure ogni 50 ore di funzionamento, a seconda di quale evento si verifica per primo. Controllare il livello dell'olio idraulico preferibilmente a freddo. Il livello non deve essere inferiore a 19 mm /3/4" dal bordo superiore del serbatoio. Il livello consigliato dell'olio idraulico non deve essere superiore a 13 mm/1/2" dal bordo superiore del serbatoio. L'altezza di 13 mm/1/2" è necessaria per compensare l'espansione dell'olio idraulico.

Per informazioni sull'olio idraulico corretto, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati".

SOSTITUZIONE DELL'OLIO IDRAULICO E DEL FILTRO

Sostituire l'olio idraulico e il filtro dell'olio idraulico una volta all'anno oppure ogni 2.000 ore di funzionamento, a seconda di quale condizione si verifica per prima.



1. Rimuovere il tappo di sfiato idraulico nella parte superiore del serbatoio idraulico.



2. Rimuovere il tappo di drenaggio nella linea idraulica accanto al serbatoio. Lasciare drenare l'olio in un contenitore con una capacità di almeno 6 litri/1 1/2 gallone.
3. Allentare il filtro dell'olio utilizzando una chiave appropriata. Rimuovere manualmente il filtro dell'olio.
4. Lubrificare leggermente il filtro dell'olio con olio idraulico.

5. Riempire il nuovo filtro dell'olio con olio idraulico e montarlo, serrandolo manualmente.
6. Rimontare il tappo di drenaggio nella linea idraulica accanto al serbatoio.
7. Il livello consigliato dell'olio idraulico non deve essere superiore a 13 mm/1/2" dal bordo superiore del serbatoio. Per informazioni sull'olio idraulico corretto, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati".
8. Seguire le istruzioni riportate alla sezione "Sfiato aria".

AVVISO

- Fare riferimento alle ordinanze locali relative al corretto smaltimento dell'olio idraulico.

SFIATO ARIA

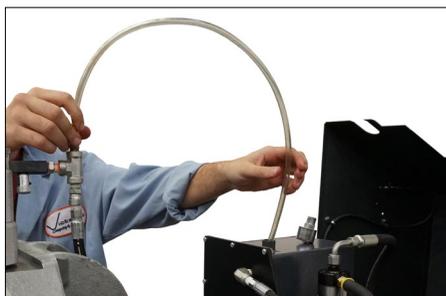
1. Assicurarsi che il livello dell'olio idraulico non sia superiore a 13 mm/1/2" dal bordo superiore del serbatoio.



2. Rimuovere il tappo dal raccordo a T accanto al cilindro idraulico.



3. Montare il tubo di sfiato trasparente, in dotazione con la macchina, serrarlo a mano nel raccordo a T.



4. Dopo aver rimosso il tappo di sfiato dalla parte superiore del serbatoio idraulico, inserire l'estremità del tubo di sfiato trasparente nel serbatoio stesso in modo che questa sia sommersa dal fluido idraulico.
5. Collegare la macchina a una fonte di alimentazione elettrica adeguata.

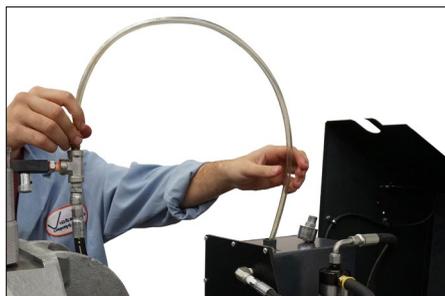


6. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "ON". Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "JOG".

⚠ AVVERTENZA

- Il rullo inferiore ruoterà quando si preme l'interruttore di sicurezza a pedale.
- Evitare il contatto con il rullo inferiore mentre questo ruota.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni alle persone.



7. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale e osservare il fluido idraulico che fluisce attraverso il tubo di sfiato trasparente. Il fluido idraulico deve contenere delle bolle d'aria. Continuare a fare defluire il fluido attraverso il tubo di sfiato per almeno cinque minuti. Durante questo periodo battere delicatamente tutte le linee idrauliche in acciaio per liberare l'aria rimasta intrappolata all'interno delle pareti. Schiacciare manualmente e rilasciare i tubi flessibili idraulici più volte per liberare l'aria intrappolata all'interno del cilindro. Ruotare la valvola selettore per rilasciare l'aria intrappolata all'interno di ciascuna linea. Quando il fluido idraulico fluisce attraverso il tubo di sfiato trasparente, senza bolle d'aria, continuare a fare funzionare la macchina per almeno altri tre minuti. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale.



8. Rimuovere il tubo di sfiato trasparente dal raccordo a T e dal serbatoio idraulico. Montare il tappo sul raccordo a T. Assicurarsi che l'aria non possa rientrare nel raccordo a T mentre si applica il tappo.



9. Il livello consigliato dell'olio idraulico non deve essere superiore a 13 mm/½" dal bordo superiore del serbatoio. Per informazioni sull'olio idraulico corretto, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati". Rimontare il tappo di sfiato idraulico nella parte superiore del serbatoio idraulico.



10. Impostare il blocco del regolatore di profondità della macchina in modo da ottenere uno spazio di 6 mm/¼" tra quest'ultimo e il corpo della macchina.



11. Portare la valvola selettore sul lato anteriore della macchina sulla posizione "NERO".



12. Portare il selettore a lato della macchina sulla posizione "NORMALE".

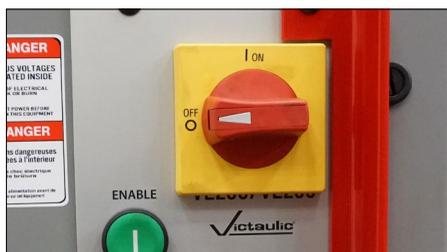
⚠ AVVERTENZA

- Il rullo inferiore ruoterà quando si preme l'interruttore di sicurezza a pedale.
- Evitare il contatto con il rullo inferiore mentre questo ruota.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni alle persone.

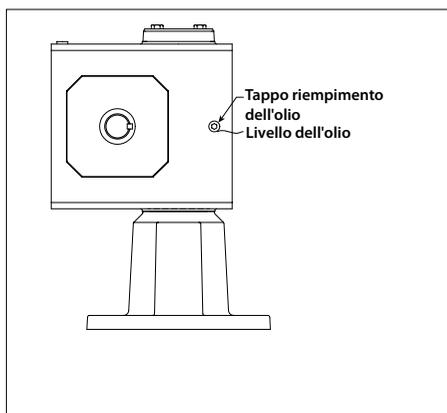


13. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale e osservare il movimento dello stelo idraulico. Lo stelo idraulico deve spostarsi verso il basso rapidamente di 6 mm/¼". Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale. Lo stelo idraulico deve ritornare nella posizione completamente sollevata. Ripetere la procedura più volte.
14. Portare la valvola selettore sul lato anteriore della macchina sulla posizione "ROSSO" e ripetere il punto 13.
15. Se lo scivolo non si muove rapidamente verso il basso, ripetere i punti da 2 a 14.



16. Portare l'interruttore di alimentazione a lato della macchina sulla posizione "OFF".

CONTROLLO DEL LIVELLO DELL'OLIO NEL RIDUTTORE



1. Rimuovere il tappo di riempimento sul lato del riduttore. Il livello dell'olio deve essere pari al fondo del foro.
2. Se l'olio non è al livello corretto, rabboccare con olio appropriato fino al livello corrispondente al fondo del foro. Per informazioni sull'olio corretto, consultare la targhetta sul riduttore.

NOTA: La capacità di olio del riduttore è 1774 mm/60 onces fluide.

LUBRIFICANTI RACCOMANDATI CUSCINETTO E GRASSO DELLO SCIVOLO

(Grasso a base di litio EP per uso generico)

Produttore	Prodotto
BP Amoco	Energrease LC-EP2
Gulf Oil Corp.	Grasso Gulfcrown EP n. 2
Lubriplate	N. 630-2
Mobil Oil Corp.	Mobilux EP2
Pennzoil Products Co.	Lubrificante Pennlith EP 712
Shell Oil Co.	Alvania EP2
Sun Refining	Sun Prestige 742 EP
Texaco Inc.	Multifak EP2

OLIO PER INGRANAGGI

Consultare la targhetta ubicata sul riduttore.

OLIO IDRAULICO

(Olio idraulico ISO grado 32 alta pressione, antiusura, antischiama)

Produttore	Prodotto
BP Amoco	Energol HLP-HM32
Gulf Oil Corp.	Harmony 32 AW
Kendall Refining Co.	Kenoil R&O AW-32
Lubriplate	HO-o
Mobil Oil Corp.	Mobil DTE 24
Pennzoil Products Co.	Pennbell AW32
Shell Oil Co.	Tellus 32
Sun Refining	Survis 832
Texaco Inc.	Rando

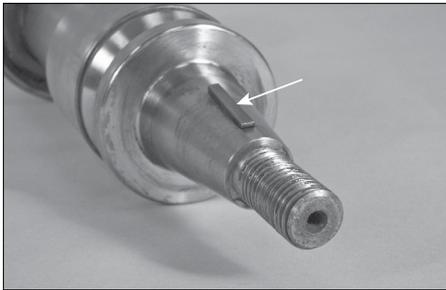
CARATTERISTICHE DELLE MACCHINE LEGACY

CODOLI SENZA CHIAVETTA E RULLI INFERIORI UNIVERSALI

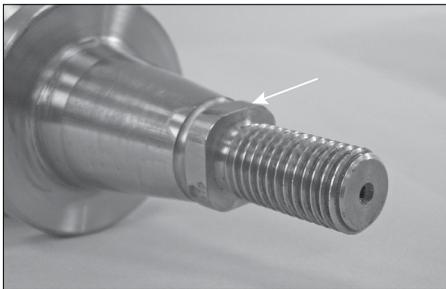
Negli anni '90 Victaulic ha introdotto il metodo "senza chiave" per trasmettere la potenza necessaria per la scanalatura tra il codolo e il rullo inferiore. Il design "senza chiave" si applica solo ai rulli inferiori e agli alberi. Tutti i set di rulli superiori esistenti sono compatibili con tutti i tipi di rulli inferiori, come indicato in questa sezione. Con il metodo "senza chiave", la possibilità di perdere o di rompere le chiavette Woodruff viene pertanto eliminata.

I rulli inferiori di scanalatura "senza chiave" consentono la scanalatura a mani libere per brevi tratti di tubo, come indicato nella sezione "Requisiti di lunghezza del tubo".

1. È importante determinare quale tipo di codolo sia disponibile per la macchina.

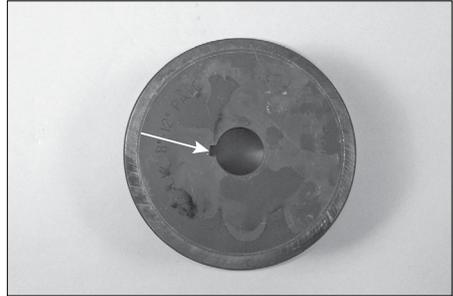


Il codolo di tipo con chiave contiene una chiave Woodruff e può essere utilizzato con rulli inferiori nuovi, di tipo universale o di vecchio tipo.

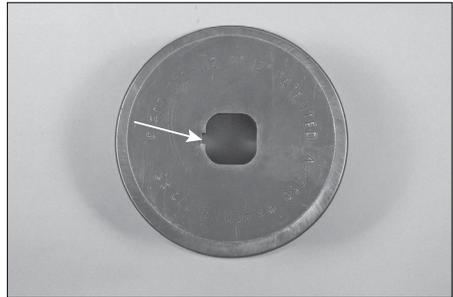


Il codolo di tipo senza chiave comprende un quadro di manovra e può essere utilizzato SOLO con i nuovi rulli inferiori di tipo universale.

2. È importante determinare quale tipo di rulli inferiori siano disponibili per la macchina.



I rulli inferiori "senza chiave" mostrati nella foto in alto, presentano un foro centrale circolare e possono essere utilizzati SOLO con codoli di tipo con chiave che comprendono una chiave Woodruff. Per il codolo di tipo con chiave, vedere la foto nella colonna precedente.



I rulli inferiori "universali", mostrati nella foto in alto, presentano un foro a sezione quadrata che consente una facile installazione sui codoli "senza chiave". Oltre a ciò, questi rulli "universali" comprendono una chiave da utilizzare con codoli di tipo a chiave.

⚠ ATTENZIONE

- **NON tentare di installare un rullo inferiore "solo a chiave" su una macchina adatta a rulli "senza chiave".**

La mancata osservanza di questa prescrizione può comportare danni al codolo e al rullo inferiore.

ACCESSORI

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS112



Il cavalletto Victaulic VAPS112 è un supporto per tubi del tipo a rullini, portatile e regolabile provvisto di quattro gambe per una maggiore stabilità. Il VAPS112 supporta tubi di dimensioni comprese tra $\frac{3}{4}$ e 12 pollici/26,9 e 323,9 mm (da 1 $\frac{1}{2}$ piedi/0,5 metri a lunghezze casuali singole di 20 piedi/6 metri) e ha una capacità di carico di 1075 libbre/490 chilogrammi. Il design girevole consente di eseguire facilmente scanalature su entrambe le estremità del tubo. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

RULLI OPZIONALI

Fare riferimento alle tabelle a pagina 46, che identificano i rulli disponibili per diversi materiali di tubi e specifiche di scanalatura.

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS224



Il supporto per tubi Victaulic VAPS224 presenta caratteristiche simili al VAPS112, ma supporta tubi di dimensioni comprese tra 2 e 24 pollici/da 60,3 a 610,0 mm (da 1 $\frac{1}{2}$ piedi/0,5 metri a lunghezze casuali singole di 20 piedi/6 metri) e ha una capacità di carico di 1800 libbre/817 chilogrammi. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

Quando si ordinano parti di ricambio, sono necessarie le seguenti informazioni 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 per RP-VE268.

1. Numero di modello della macchina – VE268
2. Numero di serie della macchina: il numero di serie si trova sul lato della macchina, sulla targhetta
3. Quantità, codice e descrizione
4. Indirizzo di spedizione del richiedente – Nome e indirizzo della propria azienda
5. Nome del responsabile alla cui attenzione effettuare l'invio
6. Numero di ordine di acquisto
7. Indirizzo di fatturazione

Le parti possono essere ordinate chiamando il numero 1-800-PICK VIC.

RISOLUZIONE PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi di lunghezza elevata. Il rullo inferiore e il tubo non ruotano in senso orario.	Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi". Consultare la sezione "Collegamenti di alimentazione e verifica della direzione di rotazione dei tubi".
Il tubo smette di ruotare durante la scanalatura.	Presenza di ruggine o sporcizia sul rullo inferiore. Elevata presenza di ruggine o sporcizia sulla superficie interna dell'estremità del tubo. Pressione eccessiva dello stelo. Velocità dello stelo non impostata correttamente. Rulli di scanalatura usurati. L'interruttore automatico principale è scattato e/o i termici di protezione dell'avviamento del motore sono scattati. Le chiavette Woodruff sono rotte o mancanti.	Rimuovere gli accumuli di ruggine o sporcizia dal rullo inferiore utilizzando una spazzola metallica. Rimuovere ruggine e sporcizia dalla superficie interna dell'estremità del tubo. Ridurre la pressione dello stelo ruotando la valvola selettore sul lato anteriore della macchina sulla posizione "NERO" . Consultare la sezione "Regolazione della valvola di controllo velocità stelo". Verificare se il rullo inferiore presenta zigrinature da usura. Se eccessivamente usurato, sostituire il rullo inferiore. Riarmare l'interruttore e/o i termici di protezione dell'avviamento. Rimuovere il rullo inferiore e inserire la punzonatrice nel foro di rimozione della chiavetta. Premere la chiavetta rotta fino a estrarla e inserire la nuova chiavetta (in dotazione con la macchina). Rimontare il rullo inferiore.
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del cavalletto per tratti di tubo lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato. Il tubo non presenta un taglio a squadra. Il tubo esercita una frizione eccessiva contro il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Velocità dello stelo non impostata correttamente.	Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi". Eseguire un taglio a squadra all'estremità del tubo. Rimuovere il tubo dalla macchina e applicare un leggero strato di cera per lama di seghe a nastro sulla superficie dell'estremità del tubo. Consultare la sezione "Regolazione della valvola di controllo velocità stelo".
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni giro del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	Per tubi da 323,9 mm/12" e inferiori, i cordoni di saldatura sporgenti, sia interni che esterni, devono essere molati a filo della superficie per 50 mm/2" dalle estremità del tubo.
Svasatura eccessiva del tubo.	Il cavalletto per tubi è regolato a un'altezza eccessiva per i tubi lunghi. La macchina si inclina in avanti (sbilanciata) durante la scanalatura di tubi lunghi. Posizionamento non corretto del cavalletto per tubi lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato. Lo stabilizzatore per tubi è regolato troppo verso l'interno. Velocità dello stelo non impostata correttamente. Pressione eccessiva dello stelo.	Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi". Vedere la sezione "Configurazione della macchina" applicabile. Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi". Arretrare lo stabilizzatore fino al punto più lontano dal quale riesce comunque a stabilizzare il tubo in maniera efficace. Consultare la sezione "Regolazione della valvola di controllo velocità stelo". Ridurre la pressione dello stelo ruotando la valvola selettore sul lato anteriore della macchina sulla posizione "NERO" .
Il tubo di diametro elevato oscilla o vibra da un lato all'altro.	Regolazione non corretta dello stabilizzatore per tubi.	Spostare lo stabilizzatore in avanti o indietro fino a quando il tubo ruota senza problemi.

RISOLUZIONE PROBLEMI (CONTINUA)

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non effettua la scanalatura del tubo oppure raggiunge la pressione di esercizio troppo lentamente.	Presenza di aria nell'impianto idraulico. Il tubo supera le specifiche della macchina per lo spessore di parete o il carico di snervamento.	Consultare la sezione "Sfiato aria". Fare riferimento alla tabella a pagina 45.
I diametri di scanalatura del tubo non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Il fermo del diametro di scanalatura non è regolato correttamente. Il tubo supera le specifiche della macchina per lo spessore di parete o il carico di snervamento.	Consultare la sezione "Regolazione del fermo del diametro di scanalatura". Fare riferimento alla tabella a pagina 45.
Le dimensioni "A" (Sede della guarnizione) e "B" (Larghezza della scanalatura) non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Il cuscinetto del rullo superiore non è adeguatamente lubrificato. Tipo errato di rullo superiore o rullo inferiore o entrambi montati sulla macchina Il tubo non è completamente inserito nel rullo inferiore o non avanza correttamente.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione". Montare i rulli appropriati. Fare riferimento alle tabelle a pagina 46. Assicurarsi che il tubo resti a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Per il posizionamento corretto del cavalletto per tubi, consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".

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

AVVISO

- La tabella "Dimensione massima e spessore della parete dei tubi" riportata di seguito è accurata alla data stampata sul retro della copertina di questo manuale. Per le informazioni più aggiornate, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 24.01, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>


DIMENSIONE E SPESSORE DELLA PARETE MASSIME DEL TUBO – VALORI NOMINALI MODELLO VE268 (OGS AND OGS-200)

Modello	Materiale del tubo	Note	Sezione tubo (pollici/mm)													
			¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½ 65	3 80	3 ½ 90	4 100	5 125	6 150	8 200	10 250	12 300
VE268	Acciaio		Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm											Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm		
	Acciaio (OGS-200)						Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm						
	Acciaio inox		Sch. 40S 2,9 – 8,2 mm													
	Acciaio inossidabile (OGS-200)						Sch. 40S 3,9 – 7,1 mm									
	Parete Parete acciaio inox		Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm													
	Alluminio	1					Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm					Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm				
	Plastica PVC						Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm				Sch. 40 8,2 mm				
Rame		K, L, M e DWV														

È necessario utilizzare la lega 6061-T4 o 6063-T4.

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

ACCIAIO E TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE SCHEDA 40 – CODICE COLORE NERO

(per tubi in acciaio inossidabile con parete leggera, fare riferimento alla tabella separata in questa pagina)

Sezione tubo pollici/mm	Codici Prodotto
¾ 20	Rullo inferiore R900268LA1 Rullo superiore R9A0268U02 Set di rulli R900268001
1 – 1 ½ 25 – 40	Rullo inferiore R901268LA2 Rullo superiore R9A0268U02 Set di rulli R900268002
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore R902272L03 Rullo superiore R9A2272U06 Set di rulli R902272003
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore R904272L06 Rullo superiore R9A2272U06 Set di rulli R904272006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore R908272L12 Rullo superiore R9A8272U12 Set di rulli R908272012

CODICI RULLI ENDSEAL™ "ES" TUBO IN ACCIAIO – CODICE COLORE NERO

Sezione tubo pollici/mm	Codici Prodotto
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore RZ02272L03 Rullo superiore RZA2272U03 Set di rulli RZ02272003
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RZ04272L06 Rullo superiore RZA4272U06 Set di rulli RZ04272006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RZ08272L12 Rullo superiore RZA8272U12 Set di rulli RZ08272012

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ALLUMINIO E PVC – CODICE COLORE GIALLO ZINCO

Sezione tubo pollici/mm	Codici Prodotto
2* – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore RP02272L03 Rullo superiore RPA2272U06 Set di rulli RP02272003
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RP04272L06 Rullo superiore RPA2272U06 Set di rulli RP04272006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RP08272L12 Rullo superiore RPA8272U12 Set di rulli RP08272012

* Codice articolo RP02272L02 – Rullo inferiore speciale esclusivamente per scanalare Sch. 80 in PVC da 2 pollici/50 mm

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ACCIAIO INOX SCHEDA 5S E 10S – CODICE COLORE ARGENTO

Sezione tubo pollici/mm	Codici Prodotto
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore RX02272L03 Rullo superiore RXA2272U06 Set di rulli RX02272003
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RX04272L06 Rullo superiore RXA2272U06 Set di rulli RX04272006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RX08272L12 Rullo superiore RXA8272U12 Set di rulli RX08272012

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

CTS US STANDARD ASTM

TUBI DI RAME TRAFILATI – CODICE COLORE RAME

Sezione tubo pollici	Codici Prodotto
2 – 6	Rullo inferiore RR02272L06 Rullo superiore RRA2272U08 Set di rulli RR02272006
8	Rullo inferiore RR08272L08 Rullo superiore RRA2272U08

SPECIFICHE SCANALATURA OGS

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per rulli OGS, fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.01, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFICHE SCANALATURA ENDSEAL "ES"

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche della scanalatura per rullatura EndSeal™ "ES", fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.02, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



SPECIFICHE SCANALATURA TUBI IN RAME

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per tubi in rame, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 25.06, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



RISORSE AGGIUNTIVE

Per ulteriori informazioni sui prodotti meccanici Victaulic per tubi da 24"/DN600 e dimensioni più piccole in acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, alluminio e CPVC/PVC, fare riferimento alla revisione più recente del Manuale di installazione I-100, che può essere visualizzato/scaricato scansionando il codice QR a destra o facendo clic su questo link:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Per ulteriori informazioni sui prodotti di giunzione in rame Victaulic, fare riferimento alla revisione più recente del Manuale di installazione sul campo I-600, che può essere visualizzato/scaricato scansionando il codice QR a destra o facendo clic su questo link:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-600.pdf>



EC DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with the Machinery Directive 2006/42/EC

Victaulic Company, headquartered at 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, hereby declares that the machinery listed below complies with the essential safety requirements of the Machinery Directive, 2006/42/EC.

Product Models:	VE268, VE269
Serial No. :	Refer to Machinery Nameplate
Product Description:	Pipe Roll Grooving Tool
Conformity Assessment:	2006/42/EC, Annex I
Reference Standards:	EN ISO 12100 : 2010 EN IEC 60204-1:2006+A1:2009 EN ISO 13857 : 2008
Technical Documentation:	The relevant technical documentation prepared in accordance with Annex VII (A) of the Machinery Directive 2006/42/EC, will be made available upon request to the governing authorities.
Authorized Representative:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgium

Signed for and on behalf of Victaulic Company,



Mr. Len R. Swantek
Director – Global Regulatory Compliance
Machinery Manufacturer Representative

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: November 20, 2019

MD_DoC_RGT_008_112019_en.docx

VICTAULIC IS A REGISTERED TRADEMARK OF VICTAULIC COMPANY. ©2013 VICTAULIC COMPANY. ALL RIGHTS RESERVED.



UK DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597

Victaulic Company, headquartered at 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, hereby declares that the machinery listed below complies with the essential safety requirements of The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597.

Product Models:	VE268 VE269
Serial No. :	Refer to Machinery Nameplate
Product Description:	Pipe Roll Grooving Tool
Conformity Assessment:	2008 No. 1597, Annex I
Reference Standards:	BS EN ISO 12100 : 2010 BS EN ISO 13857 : 2019 BS EN ISO 14120 : 2015
Technical Documentation:	The relevant technical documentation prepared in accordance with Annex VII (A) of The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597, will be made available upon request to the governing authorities.
Authorized Representative:	Victaulic Company c/o Victaulic Europe BVBA Units B1 & B2 Cockerell Close off Gunnels Wood Road Stevenage, Hertfordshire SG1 2NB, United Kingdom

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Mr. Len R. Swantek
Director – Global Regulatory Compliance
Machinery Manufacturer Representative

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: May 14, 2021

Macchina rullatrice per scanalature VE268
