

VE270FSD a VE271FSD

PŘÍSTROJE PRO DRÁŽKOVÁNÍ TRUBEK VÁLCOVÁNÍM



VÝSTRAHA



VÝSTRAHA



Při nedodržení pokynů a výstrah může dojít k úmrtí či vážnému zranění osob, poškození majetku a poškození výrobku.

- Před uvedením do provozu nebo před prováděním servisu některého nástroje pro přípravu trubek si prostudujte všechny pokyny v této příručce a všechny štítky na nástroji.
- Při práci v blízkosti přístroje používejte ochranné brýle, přilbu, ochrannou obuv a ochranu sluchu.
- Uložte tuto příručku s pokyny pro provoz a údržbu na místě, kam budou mít přístup všichni, kteří nástroj obsluhují.

Pokud potřebujete další kopie některé publikace, nebo pokud máte dotazy, týkající se bezpečného a správného používání tohoto nástroje, kontaktujte Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-Mail: pickvic@victaulic.com.

Originální příručka

OBSAH

Identifikace nebezpečí	2	Výměna válce	28
Bezpečnostní pokyny pro obsluhu	2	Demontáž dolního válce pro velikosti ¾ palce/ DN20 a 1 – 1 ½ palce/DN25 – DN40.	28
Úvod	4	Demontáž dolního válce pro trubky o velikosti 2 in/DN50 a větší	29
Dodání nástroje.	4	Demontáž horního válce – všechny rozměry	30
Obsah přepravního kontejneru	5	Demontáž vřetena pro trubky o rozměru 2 palce/DN50 a větší	30
Požadavky na napájení	6	Instalace horního válce – všechny rozměry	31
Požadavky na napájení pohonu.	6	Montáž dolního válce pro velikosti 3/4 in/ DN20 a 1 – 1 ½ in/DN25 – DN40.	32
Požadavky na prodlužovací kabel	6	Montáž vřetena pro trubky o rozměrech 2 in/DN50 a větší	33
Názvy a umístění jednotlivých částí nástroje	7	Montáž dolního válce pro trubky o velikosti 2 in/DN50 a větší	34
Rozměry a parametry nástroje	8	Údržba	35
Nastavení nástroje	9	Mazání.	35
Kontroly a seřízení před používáním	10	Kontrola a plnění hydraulické kapaliny ručního čerpadla.	37
Drážkovací válec	10	Odvzdušnění	37
Příprava trubky	10	Doporučená maziva	38
Délky trubek vhodné pro drážkování	11	Mazací tuk pro ložiska a jezdec	38
Délky krátkých trubek.	11	Hydraulický olej.	38
Délky dlouhých trubek.	13	Informace o objednávání dílů	39
Kontrola a seřízení nástroje před drážkováním .	14	Příslušenství	39
Drážkovací válec	14	Odstraňování poruch	40
Nastavení dorazu průměru drážky	14	ČÍSLA DÍLŮ válců Original Groove System	
Nastavení ochranných krytů válce	17	(OGS) a „ES“	42
Nastavení stabilizátoru trubky	19	Specifikace Obráběných Drážek OGS	43
Drážkování krátkých trubek	22	Další Zdroje	43
Drážkování dlouhých trubek	25	Prohlášení o shodě ES	44
		Prohlášení o shodě UKCA	45

IDENTIFIKACE NEBEZPEČÍ

Definice pro identifikování různých úrovní nebezpečí jsou uvedeny níže.



Tento bezpečnostní výstražný symbol označuje důležité bezpečnostní upozornění. Když uvidíte tento symbol, buďte pozorní, protože může dojít ke zranění. Pečlivě si prostudujte sdělení, která jsou uvedena níže, a dokonale jim porozumějte.



NEBEZPEČÍ

- Použití slova „NEBEZPEČÍ“ označuje bezprostřední nebezpečí s pravděpodobností usmrcení nebo vážného zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny včetně doporučených bezpečnostních opatření.



VÝSTRAHA

- Použití slova „VÝSTRAHA“ označuje přítomnost nebezpečí nebo upozorňuje na nebezpečné úkony, které by mohly vést k usmrcení nebo vážnému zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny včetně doporučených bezpečnostních opatření.



UPOZORNĚNÍ

- Použití slova „UPOZORNĚNÍ“ označuje možné nebezpečí nebo nebezpečné postupy, které by mohly vést ke zranění osob a poškození výrobků nebo majetku, pokud nebudou dodržovány pokyny, včetně doporučených bezpečnostních opatření.

POZNÁMKA

- Použití slova „POZNÁMKA“ označuje zvláštní pokyny, které jsou důležité, ale nijak nesouvisí s nebezpečím.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBSLUHU

Nástroj VE270/271FSD je zkonstruován výhradně za účelem drážkování trubek. Každý pracovník obsluhy si musí přečíst a pochopit tyto pokyny PŘED zahájením práce s drážkovacími nástroji. Tyto pokyny popisují bezpečnou práci s nástrojem včetně nastavení a údržby. Každý pracovník obsluhy se musí seznámit s fungováním, používáním a omezeními nástroje. Velmi pečlivě si prostudujte a dokonale pochopte nebezpečí, výstrahy a upozornění, které jsou popsány v těchto pokynech pro obsluhu.

Použití těchto nástrojů vyžaduje zručnost a mechanické schopnosti, stejně jako správné bezpečnostní návyky. I když jsou tyto nástroje jsou zkonstruovány a vyráběny tak, aby umožňovaly bezpečný a spolehlivý provoz, je obtížné předvídat všechny kombinace okolností, které by mohly vést k nehodě. Následující pokyny jsou doporučovány pro bezpečný provoz těchto nástrojů. Obsluha je upozorněna, aby v každé fázi používání, včetně nastavení a údržby, vždy dbala na pravidlo „bezpečnost především“. Je odpovědností nájemce nebo uživatele těchto nástrojů zajistit, aby si všichni členové obsluhy přečetli tuto příručku a plně pochopili fungování těchto nástrojů.

Uložte tuto příručku na čistém a suchém místě, kde bude vždy k dispozici. Další kopie této příručky jsou k dispozici na vyžádání u společnosti Victaulic.

NEBEZPEČÍ

1. **Vyvarujte se používání nástroje v potenciálně nebezpečném prostředí.** Nevystavujte nástroj dešti a nepoužívejte ho na vlhkém či mokré místo. Nepoužívejte nástroj na nakloněném nebo nerovném povrchu. Udržujte pracoviště dobře osvětlené. Pro správnou obsluhu tohoto nástroje je nutné zajistit dostatečný prostor.
2. **Uzemněte pohon, abyste ochránili obsluhu před úrazem elektrickým proudem.** Zajistěte, aby byl pohon napojen na vnitřně uzemněný zdroj napájení.
3. **Před prováděním údržby nástroje odpojte napájecí kabel od zdroje napájení.** Údržbu nástroje smí provádět pouze pověřený pracovník. Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje odpojte napájecí kabel od zdroje napájení. Dodržujte všechny postupy uzamčení/označení.
4. **Zabraňte náhodnému spuštění.** Před zapojením nástroje do zdroje napájení přepněte spínač napájení do polohy „OFF“ (VYPNUTO).

VÝSTRAHA

1. **Zabraňte zranění zad.** NEPOKOUŠEJTE SE zdvihat součásti nástroje bez použití mechanického zdvihacího zařízení.
2. **Používejte vhodné oblečení.** Nikdy nenoste volné oblečení, šperky nebo cokoliv, co by se mohlo zachytit za pohyblivé části stroje.
3. **Při práci s nástroji používejte ochranné pracovní pomůcky.** Vždy používejte ochranné brýle, přilbu, ochrannou obuv a ochranu sluchu.
4. **Během drážkování mějte ruce a nástroje v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a kola stabilizátoru.** Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.
5. **Během drážkování nikdy nesahejte do žádného konce trubky.** Hrany trubek mohou být ostré a mohou zachytit rukavice, ruce a rukávy košile.
6. **Nástroj ovládejte pouze ze strany řídicí stanice.** Nástroj musí být obsluhován bezpečnostním nožním spínačem, který je umístěn tak, aby umožnil obsluhu snadný přístup. Nikdy se nenatahujte přes pohyblivé části nástroje. Nástroj nepoužívejte, pokud nemá bezpečnostní nožní spínač kontaktujte společnost Victaulic.
7. **Nenatahujte se přes nástroj.** Neustále udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Zajistěte snadný přístup obsluhy k bezpečnostnímu nožnímu spínači.

UPOZORNĚNÍ

1. **Tento nástroj je určen POUZE pro drážkování trubek, materiálů a tlouštěk stěn uvedených v této příručce.**
2. **Zkontrolujte zařízení.** Před použitím nástroje zkontrolujte všechny pohyblivé díly, zda neobjevíte nějaké překážky. Ověřte, zda jsou součásti nástroje nainstalovány a seřizeny podle části „Nastavení nástroje“.
3. **Buďte pozorní.** Nepoužívejte nástroj, pokud jste otupělí léky nebo cítíte únavu.
4. **Vykažte návštěvníky, učně a přihlížejíci z bezprostředního okolí pracoviště.** Všichni návštěvníci by se vždy měli pohybovat v bezpečné vzdálenosti od nástroje.
5. **Udržujte pracoviště v čistotě.** Udržujte pracovní prostor kolem nástroje bez překážek, které by mohly omezit pohyb obsluhy. Vyčistěte všechny kaluže.
6. **Zajistěte opracovávané předměty, stroj a příslušenství.** Zajistěte stabilitu nástroje. Viz část „Nastavení nástroje“.

UPOZORNĚNÍ

7. **Podepřete opracováváný předmět.** Podepřete dlouhé trubky stojanem na trubky podle část „Drážkování dlouhých trubek“.
8. **Nepoužívejte hrubou sílu.** Nástroj a jeho příslušenství vykonávají pouze funkce popsané v těchto pokynech, nepokoušejte se použít k čemukoliv jinému. Nástroj nepřetěžujte.
9. **O nástroj se pečlivě starajte.** Udržujte nástroj stále v čistotě, abyste zajistili správný a bezpečný výkon. Při párování a mazání součástí nástroje postupujte podle pokynů.
10. **Používejte pouze náhradní díly a příslušenství společnosti Victaulic.** Použití jiných dílů může vést k zániknutí záruky, nesprávnému fungování a nebezpečným situacím. Viz část „Informace o objednávání dílů“ a „Příslušenství“.
11. **Neodstraňujte z nástroje žádné štítky.** Vyměňte všechny poškozené nebo opotřebované štítky.

ÚVOD

POZNÁMKA

- Výkresy a/nebo obrázky v této příručce mohou být z důvodů větší přehlednosti zvětšené.
- Tento nástroj a tato příručka pro provoz a údržbu obsahují obchodní známky, autorská práva a/nebo patentované funkce, které jsou výhradním vlastnictvím společnosti Victaulic.

Nástroje pro drážkování trubek válcováním VE270/271FSD jsou hydraulicky poháněné nástroje pro válcové drážkování trubek, umožňující použít drážkované výrobky společnosti Victaulic. Standardní nástroj VE270FSD je dodáván s válci pro drážkování 2 – 12 inch/DN50 – DN300 trubek z uhlíkové oceli. Válce VE270/271FSD jsou označeny rozměry trubky, číslem dílu, a jsou barevně označeny dle materiálu trubek. Informace o válcování drážek podle jiných specifikací a materiálů naleznete v části „Specifikace válcování drážek“ na straně 43. Drážkovací válce pro jiné specifikace, rozměry a materiály je nutné zakoupit samostatně.

UPOZORNĚNÍ

- Tento nástroj musí být použit **POUZE** pro drážkování trubek určených v příslušné části „Specifikace válcování drážek“ v této příručce.

Pokud nedodržíte tento pokyn, může dojít k přetížení nástroje, což může vést ke snížení jeho životnosti a/nebo k jeho poškození.

DODÁNÍ NÁSTROJE

Nástroj VE270/271FSD je jednotlivě uložen na paletě a uzavřen v kartonovém obalu, který je určen pro opakovanou přepravu. Volitelné sady válců a stabilizátor trubky / montážní příslušenství se dodávají v samostatném kontejneru. Uchovejte původní přepravní kontejner a použijte ho při vracení pronajatého nástroje a příslušenství.

Po přijetí nástroje se ujistěte, že přepravní kontejner obsahuje všechny potřebné díly. Pokud by některé díly chyběly, kontaktujte společnost Victaulic.

OBSAH PŘEPRAVNÍHO KONTEJNERU

Množství	Popis
1	Hlava nástroje VE270FSD s montážním stolem a motorem/pohonem, čtyřmi nohami, bezpečnostním nožním spínačem s kabelem a sestavou hydraulického ručního čerpadla/podpěry čerpadla
1	Dolní válec pro trubky z uhlíkové oceli 2 – 3 ½ in/DN50 – DN90
1	Dolní válec pro trubky z uhlíkové oceli 4 – 6 in/DN100 – DN150
1	Horní válec pro trubky z uhlíkové oceli 2 – 6 in/DN50 – DN150
1	Sada válců pro trubky z uhlíkové oceli 8 – 12 in/DN200 – DN300 C namontované na nástroji (pokud nezní objednávka jinak)
2	Příručka s pokyny pro obsluhu a údržbu TM-VE270FSD
2	Seznam náhradních součástí RP-270FSD
1	Stavěcí podložka ochranného krytu
1	Klín pro vyjmutí dolního válce
1	Páska pro měření průměru trubky
1	Montážní sprej
1	Taška pro uložení válců

POŽADAVKY NA NAPÁJENÍ



NEBEZPEČÍ



- Chcete-li snížit riziko úrazu elektrickým proudem, zkontrolujte, zda je elektrický zdroj řádně uzemněn.
- Před prováděním jakékoli údržby nástroje jej odpojte od zdroje napájení.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění osob.

POŽADAVKY NA NAPÁJENÍ POHONU

Nástroj VE270FSD je vybaven motorem 120 V AC 50/60 Hz. Maximální odběr proudu je 15 A. Nástroj VE271FSD je vybaven motorem 220 V AC 50/60 Hz. Maximální odběr proudu je 8 A. Kromě toho je nástroj vybaven odpovídající uzemněnou zástrčkou.



Pro zajištění bezpečného provozu musí být motor/pohon napájen přes bezpečnostní nožní spínač. Ujistěte se, že je motor/pohon řádně uzemněn v souladu s článkem 250 Národních elektrických předpisů.

Pokud je nezbytný prodlužovací kabel, vyhledejte část „Požadavky na prodlužovací kabel“, která popisuje velikosti kabelů.

POŽADAVKY NA PRODLUŽOVACÍ KABEL

Pokud nejsou k dispozici elektrifikované provozovny a musí se použít prodlužovací kabel, je důležité použít kabel se správným průřezem (kalibrem) (tj. velikost vodiče podle škály American Wire Gauge). Výběr kabelu závisí na parametrech nástroje a délce kabelu. Použití kabelu s menším průřezem (kalibrem), než je požadovaný průřez, způsobí u spuštěného nástroje významný pokles napětí u pohonu. Pokles napětí může způsobit poškození motoru a vést k nesprávné činnosti nástroje. **POZNÁMKA:** Je možné použít kabel s větším průřezem, než je požadováno.

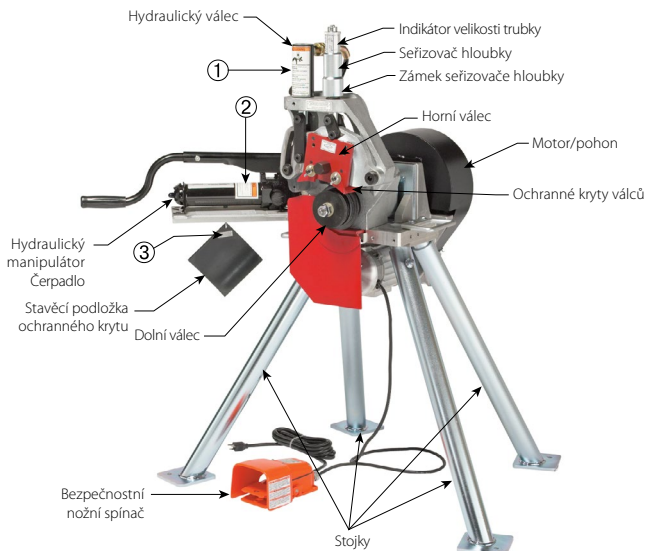
Požadované velikosti kabelů pro délky do 100 stop/31 metrů včetně jsou k nalezení v níže uvedené tabulce. Je třeba se vyvarovat používání prodlužovacích kabelů delších než 100 stop/31 metrů.

Model	Jmenovité hodnoty pohonu V/A	Délka kabelu stop/metrů		
		25 8	50 15	100 31
VE270	115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG
VE271	220 8	16 AWG	16 AWG	14 AWG

NÁZVY A UMÍSTĚNÍ JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ NÁSTROJE

POZNÁMKA

- Výkresy a/nebo obrázky v této příručce mohou být z důvodů větší přehlednosti zvětšené.
- Tento nástroj a tato příručka pro provoz a údržbu obsahují obchodní známky, autorská práva a/nebo patentované funkce, které jsou výhradním vlastnictvím společnosti Victaulic.



①

⚠ VÝSTRAHA

Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Nástroj vždy odpojte od napájení před jakýmkoli nastavením nástroje.
- Ujistěte se, že kryt je nastaven správně, před drážkováním trubky.
- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Ponechte ruce mimo drážkovací válce a váleček na stabilizátoru trubky během celé operace.
- Nikdy nesahejte dovnitř konců trubky a přes nástroj nebo trubku během operace.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než délky doporučené v příručce k obsluze a údržbě.
- Při používání nástroje nikdy nenoste volné oblečení, volné rukavice nebo kolíky, co by mohlo být zachyceno

2244-CZE Rev D R000776LB

②

⚠ VÝSTRAHA

Nedodržení těchto pokynů a výstrah může způsobit smrt, těžkou újmu na zdraví, škody na majetku a/nebo poškození výrobku.

- Před uvedením do provozu nebo před servisem libovolného nástroje si prostudujte všechny pokyny v návodu k použití a údržbě a všechny štítky na nástroji.
- Používejte ochranné brýle, přilbu, ochrannou pracovní obuv a ochranu sluchu.
- Obsluhujte přístroj pouze bezpečnostním nožním spínačem. Pokud přístroj nemá bezpečnostní nožní spínač, kontaktujte společnost Victaulic.
- V případě dotazů týkajících se bezpečného a správného používání nástrojů kontaktujte společnost Victaulic.

Web: victaulic.com E-mail: pickvic@victaulic.com Telefon: 1-800-PICK-VIC

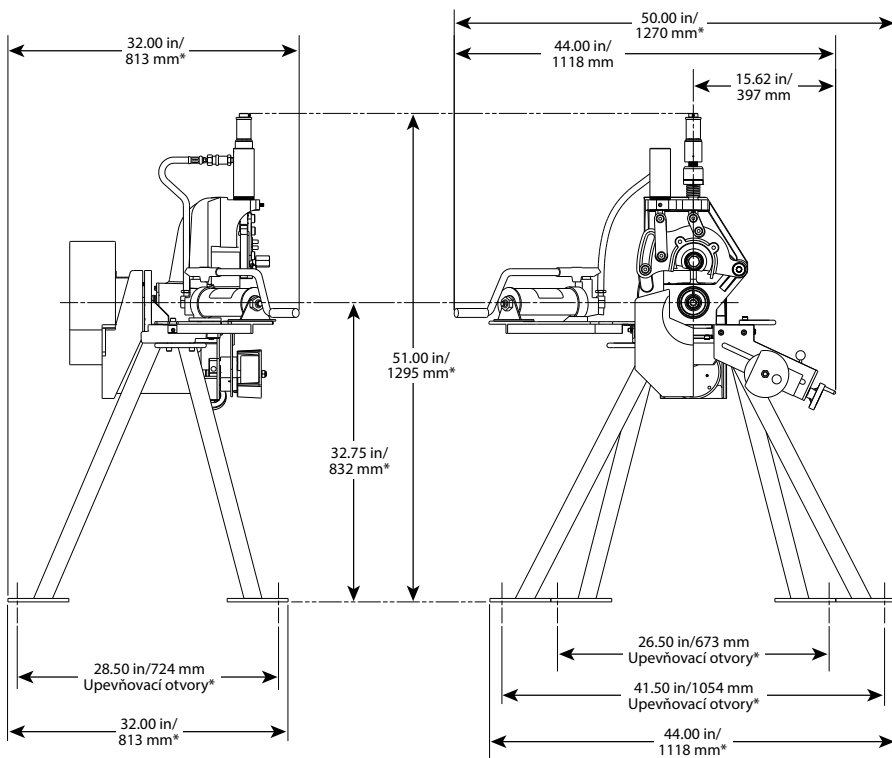
0567-CZE Rev E R031272LAB

③

VŽDY UCHOVÁVEJTE TUTO STAVĚCÍ PODLOŽKU SPOLEČNĚ S NÁSTROJEM. POUŽÍTEJI K NASTAVENÍ OCHRANNÝCH KRYTŮ V SOULADU S PŘÍRUČKOU PRO PROVOZ A ÚDRŽBU.

4868-CZE Rev D R068272LAB

ROZMĚRY A PARAMETRY NÁSTROJE



**Rozměry jsou přibližné vzhledem k proměnlivým hodnotám při upevňování stojek.*

Hmotnost nástroje je 340 lb/154 kg.

Akustický tlak nástroje je 87,4 dB(A), zatímco akustický výkon nástroje je 95,4 dB(A). Všechna měření byla provedena s pohonem Allied Motion 5093.

POZNÁMKA: Měření hluku závisí na pohonné jednotce a liší se v závislosti na konfiguraci. Podrobnosti vždy naleznete v dokumentaci výrobce pohonu.

NASTAVENÍ NÁSTROJE



VÝSTRAHA

- **NEPŘIPOJUJTE** nástroj ke zdroji elektrické energie, dokud nedostanete jiný pokyn.
- Nástroj **MUSÍ** být nízkoizován a pevně ukotven do betonové podlahy nebo základu.
- Nástroj **MUSÍ** být zvedán pomocí zvedáku. Hmotnost nástroje je 340 lb/154 kg.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

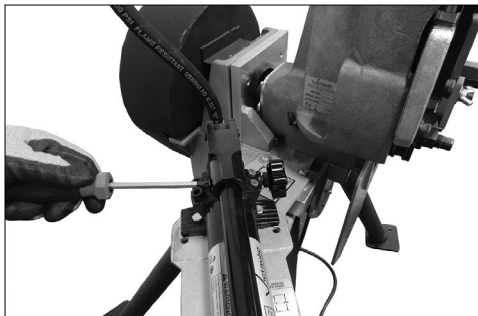
1. Vyměňte všechny součásti z balení a ujistěte se, že jste dostali všechny potřebné položky. Viz část „Dodání nástroje“.



2. Nástroj pro drážkování trubek válcováním VE270FSD musí být umístěn na rovné betonové podlaze nebo podkladu. Po zvolení vhodného místa musí být nástroj nízkoizován a pevně ukotven. **POZNÁMKA:** Nohy nástroje jsou nastavitelné, což usnadňuje jeho vyrovnání. Nenízkoizovaný nástroj může vážně ovlivnit drážkování. Při kontrole nízkoizace nástroje umístěte vodováhu na rám nástroje, jak je znázorněno výše.

3. Při výběru místa pro nástroj a stojan na trubku je třeba vzít v úvahu následující faktory:

- a. Potřebné napájení (viz část „Požadavky na napájení“)
- b. Požadavky na teplotu prostředí: 20°F až 104°F/21°C až 26°C
- c. Vyrovnaná betonová podlaha nebo základ pro nástroj a stojan pro trubky
- d. Odpovídající prostor pro manipulaci s trubkami příslušné délky
- e. Přiměřený prostor okolo nástroje a sestavy stabilizátoru (je-li součástí) pro seřízení a údržbu



4. Otáčením po směru hodinových ručiček navlékněte rukojeť ruční čerpadla do ramene hydraulického ručního čerpadla. Umístěte rukojeť ručního čerpadla tak, aby rukojeť směřovala dolů. V této poloze zajistěte rukojeť stavěcím šroubem, jak je znázorněno výše.



5. Připojte hydraulické vedení od hydraulického ručního čerpadla k hydraulickému válci pomocí dodaných konektorů.

KONTROLY A SEŘÍZENÍ PŘED POUŽÍVÁNÍM

Každý drážkovací nástroj Victaulic je před odesláním v továrně zkontrolován, seřízen a vyzkoušen. Nicméně předtím, než začnete nástroj používat, měly by být provedeny následující kontroly a seřízení s cílem zajistit řádné fungování nástroje. Kromě toho se zkontroluje, zda nedošlo k poškození nástroje během přepravy a manipulace.



NEBEZPEČÍ



- Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroje jej vždy odpojte od zdroje napájení.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit úmrtí nebo vážné zranění osob.

DŘÁŽKOVACÍ VÁLCE

Zkontrolujte, že je nainstalována správná sada válců pro daný rozměr a materiál trubky, která se má drážkovat. Válce jsou označeny rozměrem trubky, číslem dílu, a jsou barevně označeny dle materiálu trubek. Viz strana 42. Pokud nejsou na nástroji nainstalovány správné válce, podívejte se do část „Výměna válců“.

PŘÍPRAVA TRUBKY

Správou funkci nástroje a výrobu drážek, které odpovídají specifikacím společnosti Victaulic, zajišťují následující kroky:

1. Společnost Victaulic doporučuje kolmo uříznutou trubku. **Těsnění FlushSeal® a EndSeal™ s produkty společnosti Victaulic se MUSÍ používat s kolmo řezanými trubkami.** Trubky se zkosenými konci lze použít, pokud je tloušťka stěny standardní (ANSI B36.10) nebo menší a zkosení vyhovuje ANSI B16.25 (37 1/2°) nebo ASTM A-53 (30°).

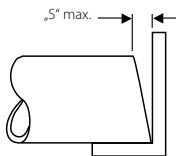
POZNÁMKA: Válcové drážkování trubek se zkoseným koncem může mít za následek nepřijatelné rozšíření trubky, netěsnosti nebo selhání spoje.

Maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek je:

1/32 inch/0,8 mm pro velikosti 3/4 – 3 inch/DN20 – DN80

1/16 inch/1,6 mm pro velikosti 4 inch/DN100 a větší

To je měřeno od kolmé linie.



2. Zvýšené vnitřní i vnější svarové housenky a švy musí být zarovnaný s povrchem trubky do vzdálenosti 2 palců/ 51 mm od konce trubky.

3. Vnitřní průměr konce trubky musí být zbaven hrubých okují, špíny a dalšího cizího materiálu, který by mohl překážet drážkovacím válcům nebo je poškodit.
4. Přední hrany konce trubky musí být stejné, bez vypuklin či vyhloubenin, které způsobují nesprávné drážkování a vedou k problémům při montáži spojky.

UPOZORNĚNÍ

- Pro maximální životnost drážkovacího válce odstraňte veškerých cizí materiál a odlupující se rez z vnitřního a vnějšího povrchu konců trubek. Rez je abrazivní materiál, který obrušuje povrch drážkovacích válců.

Cizí materiál může překážet drážkovacím válcům nebo je může poškodit, což vede k pokřivení drážek a k vytvoření drážek, které neodpovídají specifikacím společnosti Victaulic.

DÉLKY TRUBEK VHODNÉ PRO DRÁŽKOVÁNÍ

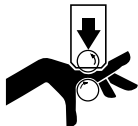
Nástroje VE270/271FSD dokáží drážkovat krátké trubky bez použití stojanu na trubky. Vyhledejte část „Drážkování krátkých/dlouhých trubek“ na této straně.

Trubky jejichž délka překračuje maximální délky uvedené v této tabulce 1 na následující straně (a až do 20 stop/6 metrů délky) vyžaduje použití stojanu na trubky. Vyhledejte část „Délky dlouhých trubek“.

Trubky od 20 stop/6 metrů do jakéhokoli délky, max. však dvojnásobku (přibližně 40 stop/12 metrů), je třeba uložit ve dvou stojanech.

DÉLKY KRÁTKÝCH TRUBEK

VÝSTRAHA



- Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.

Tabulka 1 uvádí minimální délky trubek, které mohou být bezpečně drážkovány pomocí drážkovacích nástrojů Victaulic. Kromě toho tato tabulka uvádí maximální délky trubek, které mohou být drážkovány válcováním bez použití stojanu na trubky. Viz část „Drážkování“, kde naleznete pokyny, jak drážkovat krátké trubky.

POZNÁMKA

- Drážkované potrubní tvarovky, které jsou kratší, než je uvedeno v tabulce 1, jsou k dostání u společnosti Victaulic.

TABULKA 1 – DÉLKY TRUBEK VHODNÉ PRO DRÁŽKOVÁNÍ

Rozměr trubky		Délka palce/mm	
Jmenovitý průměr trubky palce nebo DN	Skutečný vnější průměr palce/mm	Minimální	Maximální
¾ DN20	1.050 26,9	8 203,2	36 914,4
1 DN25	1.315 33,7	8 203,2	36 914,4
1 ¼ DN32	1.660 42,4	8 203,2	36 914,4
1 ½ DN40	1.900 48,3	8 203,2	36 914,4
2 DN50	2.375 60,3	8 203,2	36 914,4
2 ½ DN65	2.875 73,0	8 203,2	36 914,4
3 DN80	3.500 88,9	8 203,2	36 914,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	8 203,2	36 914,4
108,0 mm	4.250 108,0	8 205	36 915
4 DN100	4.500 114,3	8 205	36 915
4 ½ DN120	5.000 127,0	8 205	32 815
133,0 mm	5.250 133,0	8 205	32 815
139,7 mm	5.500 139,7	8 205	32 815
5 DN125	5.563 141,3	8 205	32 815

Rozměr trubky		Délka palce/mm	
Jmenovitý průměr trubky palce nebo DN	Skutečný vnější průměr palce/mm	Minimální	Maximální
152,4 mm	6.000 152,4	10 255	30 765
159,0 mm	6.250 159,0	10 255	30 765
165,1 mm	6.500 165,1	10 255	30 765
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
203,2 mm	8.000 203,2	10 255	24 610
216,3 mm	8.516 216,3	10 255	24 610
8 DN200	8.625 219,1	10 255	24 610
254,0 mm	10.000 254,0	10 255	20 510
267,4 mm	10.528 267,4	10 255	20 510
10 DN250	10.750 273,0	10 255	20 510
304,8 mm	12.000 304,8	12 305	18 460
318,5 mm	12.539 318,5	12 305	18 460
12 DN300	12.750 323,9	12 305	18 460

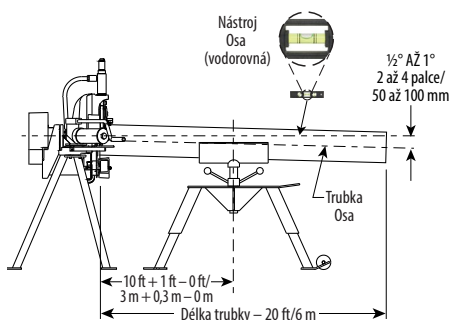
Pokud požadujete trubku kratší, než je minimální délka uvedená v tabulce 1, zkrátte předposlední kus tak, aby byl poslední díl stejně dlouhý (nebo delší), než je minimální určená délka.

PŘÍKLAD: Na dokončení úseku je třeba ocelová trubka, dlouhá 20 ft 4 in/6,2 m, o průměru 6 in/DN150, a k dispozici jsou pouze trubky dlouhé 20 ft/6,1 m. Namísto drážkování trubky z uhlíkové oceli dlouhé 20 stop/6,1 m a trubky z uhlíkové oceli dlouhé 4 palce/102 mm, postupujte takto:

1. Podívejte se do tabulky 1 na minimální délku trubky z uhlíkové oceli o průměru 6 in/DN150 určené k drážkování a zjistíte, že se jedná o trubku o délce 10 palců/255 mm.
2. Vyvážte drážku na trubce dlouhé 19 ft 6 in/5,9 m a trubce dlouhé 10 in/255 mm. Vyhledejte část „Délky dlouhých trubek“.

DĚLKÝ DLOUHÝCH TRUBEK

Při drážkování trubky, která přesahuje maximální délku uvedenou v tabulce 1, musí být použit válečkový stojan. Trubkový stojan musí být schopen zvládnout hmotnost trubky, a zároveň umožnit, aby se trubka volně otáčela.



Úhel trubky zvětšen kvůli větší přehlednosti

OBRÁZEK 1: PODEPŘENÍ TRUBKY

1. Ověřte si, že je nástroj ve vyrovnaný. Požadavky na nivelizaci naleznete v části „Nastavení nástroje“. Nastavte výšku stojanu tak, abyste na trubce vytvořili sklon $\frac{1}{2}$ až 1° směrem od nástroje (viz obrázek 1). Tím se podpoří vedení a sníží se rozšiřování konců potrubí.

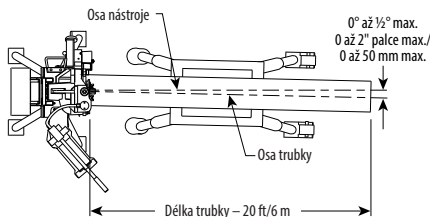
2. Dbejte na to, aby trubka byla rovná a přiléhala k dolní přírubě válce. Trubku lze nastavit až o $\frac{1}{2}^\circ$ mimo střed, pokud počáteční nastavení nezajišťuje dostatečné vedení (viz obrázek 2). Pokud je rozšíření trubky příliš velké, musí být pohyb trubky zprava doleva udržován na minimu.

3. Montáž spojky na trubku, jejíž rozšíření je větší než maximální přípustná velikost rozšíření, může zabránit uzavření tělesa a způsobit deformaci/poškození těsnění spojky. Podrobnosti naleznete na straně 43.

4. Pokud je nástroj správně vodorovně nastaven, ale zadní konec trubky je výše než drážkovaný konec trubky, trubka nemusí směr vedení dodržovat. Tím může dojít nadměrnému rozšíření konce trubky. Další informace o nastavení nástroje a požadavcích na umístění trubky naleznete v části „Nastavení nástroje“ na obrázcích 1 a 2.

5. Umístěte stojan do vzdálenosti od nástroje, která mírně překračuje polovinu délky trubky. Viz obrázek 1.

6. Umístěte stojan zhruba 0 až $\frac{1}{2}^\circ$ vlevo kvůli úhlu vedení trubky. Viz obrázek 2.



Úhel trubky zvětšen kvůli větší přehlednosti

OBRÁZEK 2: ÚHEL VEDENÍ

KONTROLA A SEŘÍZENÍ NÁSTROJE PŘED DRÁŽKOVÁNÍM

Každý drážkovací nástroj Victaulic je před odesláním v továrně zkontrolován, seřízen a vyzkoušen. Nicméně předtím, než začnete nástroj používat, měly by být provedeny následující kontroly a seřízení s cílem zajistit řádné fungování nástroje.

⚠ VÝSTRAHA

- Před seřizováním nástroje vždy odpojte a vypněte zdroj napájení.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

DRÁŽKOVACÍ VÁLCE

Ujistěte se, že je nainstalována správná sada válců pro daný rozměr a materiál trubky, který bude drážkován. Válce jsou označeny velikostí trubky, číslem součástky, a jsou barevně odlišeny dle materiálu trubek. Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43. Pokud nejsou na nástroji nainstalovány správné válce, podívejte se do část „Výměna válců“.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Ujistěte se, že upevňovací šrouby a matice válců jsou řádně dotaženy.

Uvolněné šrouby a matice mohou způsobit poškození nástroje a válců.

NASTAVENÍ DORAZU PRŮMĚRU DRÁŽKY

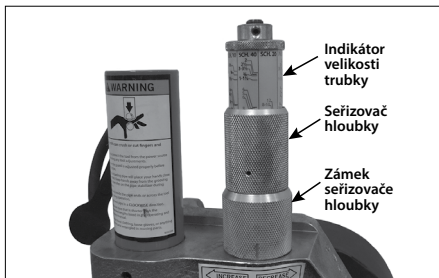
Doraz průměru drážky musí být seřízen pro každý rozměr trubky nebo změnu tloušťky stěny. Průměr drážky, který je označen jako rozměr „C“, je uveden v části „Specifikace válcované drážky“. Navíc je na nástroj připevněn štítek, který uvádí rozměry „C“.

POZNÁMKA

- Chcete-li provést tyto úpravy, společnost Victaulic doporučuje použít několik krátkých, vyřazených kousků trubek, které představují správný materiál, průměr a tloušťku pro drážkování. Ujistěte se, že tyto vyřazené kousky vyhovují požadavkům na délku uvedeným v Tabulce 1.

Jak dosáhnout správného průměru:

1. Určete průměr a tloušťku trubky, která se bude drážkovat.



2. Vyhledejte správný průměr a tloušťku na ukazateli rozměru trubky. Ukazatel rozměru trubky lze otáčet pro snadné prohlížení.

- 3a.** Odjistěte seřizovač hloubky od zámku seřizovače hloubky.
- 3b.** Nastavte horní okraj seřizovače hloubky na nejnižší polohu označení správného rozměru a tloušťky stěny.
- 3c.** Držte seřizovač, aby se zabránilo jeho otáčení.
- 3d.** Zajistěte seřizovač hloubky v této poloze otočením zámku seřizovače hloubky proti směru hodinových ručiček.

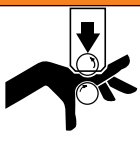
POZNÁMKA

- Otáčení zajištěného seřizovače bude mít za následek předčasné opotřebování seřizovače a pístu válce.
- Značky určují přibližné nastavení průměru drážky a nepředstavují přesné nastavení průměru drážky. Rozměrové odchylky vnějšího průměru trubky a tloušťky stěny znemožňují přesnou kalibraci průměru drážky.
- Nejprve seřídte mělké nastavení (na spodní okraj značky), vydrážkujte vzorek trubky, pak udělejte konečné úpravy.



- 4.** Vložte trubku nad dolní válec tak, aby byl konec trubky proti dorazové přírubě dolního válce.

VÝSTRAHA

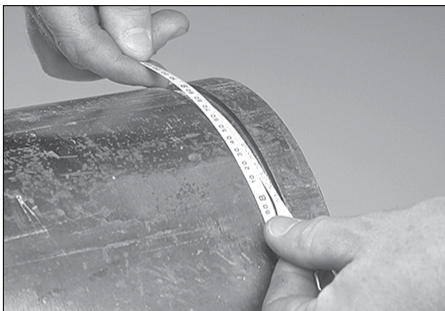


Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Před seřizováním nástroje vždy vypněte zdroj napájení.

- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Za provozu držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a válce stabilizátoru trubek.
- Za provozu nikdy nesahejte do žádného konce trubky nebo přes nástroj či trubku.
- Trubku vždy drážkujte PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.
- Nikdy nenoste volné oblečení, volné rukavice nebo cokoliv, co by se mohl zachytit o pohyblivé části stroje.

- 5.** Připravte si zkušební drážku. Viz příslušná část „Drážkování“.



6. Vyjměte trubku z nástroje a pečlivě zkontrolujte průměr drážky (rozměr „C“). Viz část „Specifikace válcované drážky“. Standardní trubková páska, dodávaná s nástrojem, je nejlepší metoda pro kontrolu rozměru „C“. Kromě toho se dá ke kontrole tohoto rozměru ve dvou místech drážky (90° od sebe) použít posuvné měřítko s noniem nebo mikrometr. Průměrný údaj musí odpovídat požadovaným specifikacím průměru drážky.

UPOZORNĚNÍ

- Rozměr „C“ (průměr drážky) musí být odpovídat specifikacím společnosti Victaulic, aby se zajistila správná účinnost spoje. Přesné údaje naleznete v příručce pro instalaci I-100 v terénu.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k selhání spoje, což může způsobit zranění osob a/nebo poškození majetku.

7a. Pokud průměr drážky (rozměr „C“) neodpovídá specifikacím společnosti Victaulic, musí být upraven doraz průměru.

7b. Odjistěte seřizovač hloubky od zámku seřizovače hloubky.

7c. Pro nastavení na menší průměr drážky otočte seřizovačem hloubky proti směru hodinových ručiček (při pohledu shora). Zajistěte seřizovač v této poloze otočeném zámku proti směru hodinových ručiček.

7d. Pro nastavení na větší průměr drážky otočte seřizovačem hloubky po směru hodinových ručiček (při pohledu shora). Zajistěte seřizovač v této poloze otočeném zámku proti směru hodinových ručiček.

POZNÁMKA: Čtvrt otáčky v obou směrech změní průměr drážky o 0.031 palce/0,79 mm nebo o 0.125 palce /3,2 mm na otáčku.

POZNÁMKA

- Otáčení zajištěného seřizovače bude mít za následek předčasné opotřebování seřizovače a pístu válce.

8. Připravte další zkušební drážku a zkontrolujte průměr drážky (rozměr „C“) podle předchozích kroků. Opakujte tyto kroky tak dlouho, dokud nebude průměr drážky odpovídat specifikacím.

NASTAVENÍ OCHRANNÝCH KRYTŮ VÁLCE

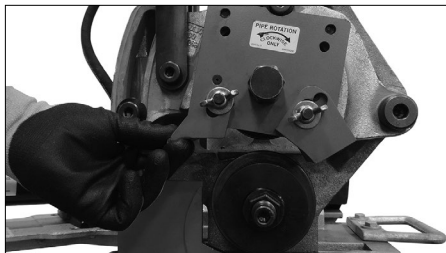
VÝSTRAHA

- Před jakýmkoli nastavováním ochranného krytu rolí vždy odpojte napájecí kabel ze zásuvky.

Náhodné spuštění nástroje může způsobit vážné zranění osob.

Ochranné kryty VE270FSD je nutné seřizovat při každé výměně válců nebo při změně velikosti nebo tloušťky stěny trubky.

1. Ujistěte se, že je nainstalována správná sada válců pro daný rozměr a materiál trubky, která se má drážkovat. Válcé jsou označeny rozměrem trubky, číslem dílu, a jsou barevně označeny dle materiálu trubky. Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.

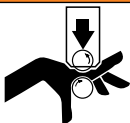


2. Povolte křídlové matice a posuňte nastavitelné ochranné kryty do plné horní polohy. Křídlové matice se nepokoušejte demontovat. Jsou připraveny z výroby, aby bylo znemožněno jejich odstranění. Dotáhněte křídlové matice



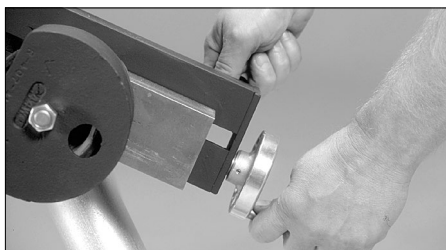
3. Nastavte doraz průměru drážky na rozměr a SCH/ tloušťku stěny trubky otočením zámku seřizovače hloubky a seřizovač nastavte na označení správného průměru a tloušťky stěny trubky. Zajištěte seřizovač hloubky v této poloze pomocí zámku.

VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Při vkládání/vyjmání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a válce stabilizátoru trubek.



4. Pokud je nástroj vybaven volitelným stabilizátorem trubek: Pokud to bude nutné kvůli vložení trubky nad dolní válec, odtáhněte stabilizátor trubky uvolněním zajišťovací rukojeti a odtažením válce stabilizátoru pomocí ručního kola.



5. Vložte trubku potřebné délky, která má správné rozměry a tloušťku na dolní válec. Ujistěte se, že se konec trubky dotýká dorazové příruby dolního válce. Trubka musí spočívat přímo na horním povrchu válce a nesmí být vychýlena na jednu nebo na druhou stranu.



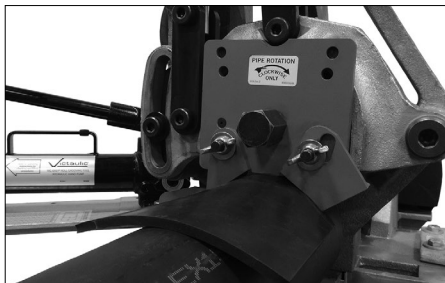
6. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením po směru hodinových ručiček.



7. Zatáhněte za rukojeť hydraulického ručního čerpadla, aby se horní válec dostal do pevného kontaktu s trubicí.



8. Vyměňte nastavovací podložku ochranného krytu z jeho úložného háku pod podpěrou hydraulického ručního čerpadla. Podržte ji pevně na trubce, a zároveň ji zasunujte pod nastavitelné ochranné kryty, dokud nepřijde do kontaktu s horním válcem.



9. Uvolněte křídlové matice a nastavte každý ochranný kryt, aby mírně přitiskl podložku proti trubce. Dotáhněte matice k zajištění polohy každého krytu. Vyjměte stavěcí podložku ochranného krytu.

10. Vyjměte stavěcí podložku ochranného krytu. Podložku uložte na hák pod podpěrou hydraulického ručního čerpadla.



11. Otevřete ventil na hydraulickém ručním čerpadle otáčením proti směru hodinových ručiček, aby se horní válec a rameno posunuly do polohy úplně nahoru.

NASTAVENÍ STABILIZÁTORU TRUBKY

Pokud je nástroj vybaven volitelným stabilizátorem trubek

⚠ VÝSTRAHA

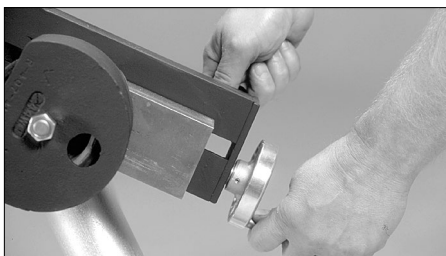
- Před prováděním údržby nebo seřizováním nástroj vždy odpojte od zdroje napájení.
- Při seřizování nikdy NESAHEJTE přes trubku.
- NEPROVÁDĚJTE úpravy, když je nástroj/trubka v provozu/pohybu.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

Stabilizátor trubky nástroje VE270FSD je navržen tak, aby zabráňoval houpání krátkých a dlouhých trubek ve velikostech 8 – 12 in/DN200 – DN300. Stabilizátor trubky je nutný při drážkování tenkostěnných nerezových ocelových trubek a měděných trubek o průměru 8 palců/DN200.

Když je stabilizátor trubky nastaven na vybraný rozměr a tloušťku stěn trubek, nevyžaduje žádné další nastavení, pokud nebude drážkována trubka jiného rozměru či tloušťky. Trubka stejného rozměru a tloušťky může být posouvána do nástroje a ven z něj bez odtáhnutí stabilizátoru.

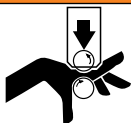
1. Ujistěte se, že je nainstalována správná sada válců pro daný rozměr a materiál trubky, která se má drážkovat. Válců jsou označeny velikostí trubky, číslem součástky, a jsou barevně odlišeny dle materiálu trubky. Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.



2a. Uvolněte zajišťovací rukojeť stabilizátoru.

2b. Pomocí ručního kola odtáhněte válec stabilizátoru, aby se uvolnila trubka vložená na dolní válec.

VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a válce stabilizátoru trubek.



3. Vložte trubku potřebné délky, která má správné rozměry a tloušťku na dolní válec. Ujistěte se, že se konec trubky dotýká dorazové příruby dolního válce. Trubka musí spočívat přímo na horním povrchu válce a nesmí být vychýlena na jednu nebo na druhou stranu.



4. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením po směru hodinových ručiček.

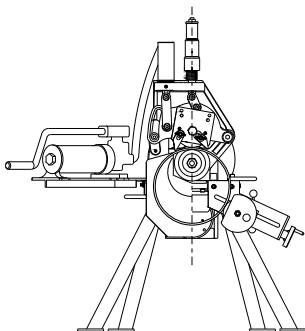


5. Zatáhněte za rukojeť hydraulického ručního čerpadla, aby se horní válec dostal do pevného kontaktu s trubkou.

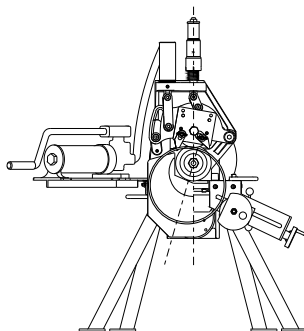
! UPOZORNĚNÍ

- **NENASTAVUJTE** válec stabilizátoru, aby tlačil trubku doleva a mimo střed válců. V případě, že bude trubka tlačena doleva a mimo střed, dojde k zvýšenému rozšíření konce trubky a zkrácení životnosti válců.
- **NESAHEJTE** přes trubku, abyste seřídili stabilizátor.
- **NEPROVÁDĚJTE** nastavení stabilizátoru, pokud je trubka v pohybu.
- **Montáž spojky na trubku, jejíž rozšíření je větší než maximální přípustná velikost rozšíření, může zabránit řádné montáži podložek pouzder spojky a deformaci/poškození těsnění.**

Pokud nepřipravíte trubku podle všech pokynů, může dojít k selhání spoje, což může vést ke zranění osob a/nebo poškození majetku.



SPRÁVNĚ



NESPRÁVNĚ

6. Pomocí ručního kola stabilizátoru posuňte válec stabilizátoru dovnitř, do správné polohy (znázorněno na horním výkrese). Upevněte zajišťovací páku stabilizátoru.

7. Dokončete všechny úpravy a drážkujte trubku. Viz příslušná část „Drážkování“. Pozorujte při drážkování stabilizátor. Ten by měl zůstat v kontaktu s trubkou, a trubka se musí otáčet plynule bez vychylování ze strany na stranu. V případě, že se trubka neotáčí hladce nebo se vychyluje ze strany na stranu, ukončete drážkování a proveďte další úpravu stabilizátoru. Pokračujte v drážkování a v případě potřeby proveďte další úpravy. **NENASTAVUJTE** stabilizátor příliš daleko dovnitř, protože pak posune trubku doleva a mimo střed, což má za následek nadměrné rozšíření konce trubky.

DRÁŽKOVÁNÍ KRÁTKÝCH TRUBEK

UPOZORNĚNÍ

- Tento nástroj musí být použit **POUZE** k drážkování trubek určených v příslušné části „Specifikace válcované drážky“ této příručky.

Pokud nedodržíte tento pokyn, může dojít k přetížení nástroje, což může vést ke snížení jeho životnosti a/nebo k jeho poškození.

POZNÁMKA

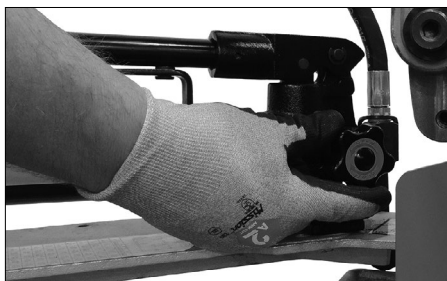
- Povlaky trubek, zejména galvanizace, se mohou dostat do vroubkování spodního válce a způsobit prokluzování trubky během procesu drážkování.
- Může být nutné spodní válec pravidelně čistit drátěným kartáčem. Zvláštní pozornost věnujte případným nánosům během procesu drážkování, které mohou ovlivnit schopnost účinného čištění vroubkování.

1. Před zahájením drážkování zkontrolujte, že byly dodrženy všechny pokyny uvedené v předchozích částech této příručky.

2. Zapojte nástroj do zdroje napájení s vnitřním uzemněním.

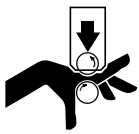


3. Krátce stiskněte bezpečnostní nožní spínač, abyste se ujistili, že je nástroj v provozu. Správné otáčení dolního válce je po směru hodinových ručiček při pohledu z přední strany nástroje. Uvolněte nožní spínač.



4. Otevřete ventil na hydraulickém ručním čerpadle otáčením proti směru hodinových ručiček, aby se horní válec a rameno posunuly do polohy úplně nahoru.

⚠ VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Před seřizováním nástroje vždy vypněte zdroj napájení.

- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Za provozu držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a válce stabilizátoru trubek.
- Za provozu nikdy nesahejte do žádného konce trubky nebo přes nástroj či trubku.
- Trubku vždy drážkujte PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.
- Nikdy nenoste volné oblečení, šperky nebo něco, co by mohly zachytit pohyblivé části stroje.



5. Na dolní válec vložte trubku správného rozměru a tloušťky. Ujistěte se, že se konec trubky zcela dotýká dorazové příruby dolního válce.



6. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením po směru hodinových ručiček.



7a. Obsluha by měla být umístěna na straně bezpečnostního nožního spínače/hydraulického ručního čerpadla nástroje. Podpírejte rukou trubku, zatáhněte za rukojeť hydraulického ručního čerpadla, aby se horní válec dostal do pevného kontaktu s trubkou.

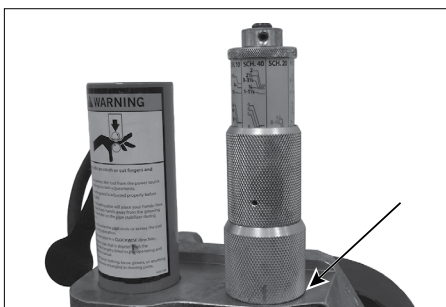
7b. Pustte trubku.



8. Stlačte a podržte bezpečnostní nožní spínač. Trubka se začne otáčet po směru hodinových ručiček při pohledu z přední strany nástroje. Zatímco se trubka otáčí, začněte pomalým pumpováním rukojetí hydraulického ručního čerpadla vytvářet drážku.

POZNÁMKA

- **Nepumpujte rukojetí hydraulického ručního čerpadla příliš rychle. Rychlost by měla být dostatečná pro drážkování potrubí a udržení slyšitelného, středně silného až silného zatížení motoru/pohonu.**



9a. Pokračujte v drážkování, dokud se zámek seřizovače hloubky nedotýká horní části těla nástroje. Pokračujte v otáčení trubky, proveďte ještě dvě až tři otáčky, abyste zajistili dokončení drážky.

9b. Uvolněte nožní bezpečnostní spínač a sejměte z něj nohu.



10. Připravte se na to, že budete muset trubku přidržet. Otevřete ventil hydraulického ručního čerpadla otáčením proti směru hodinových ručiček. Vyjměte trubku z nástroje.

11. Po dokončení drážkování odpojte nástroj od zdroje elektrického proudu.

POZNÁMKA

- **Průměr drážky musí odpovídat specifikacím pro průměr a tloušťku stěny trubky. Pokud je to nutné, musí být průměr drážky zkontrolován a nastaven, aby se zajistilo, že drážky budou odpovídat specifikaci.**

DŘÁŽKOVÁNÍ DLOUHÝCH TRUBEK

! UPOZORNĚNÍ

- U dlouhých trubek musíte zajistit, aby byl stojan správně umístěn a minimalizovalo se rozšíření konce trubky.
- **NEINSTALUJTE** spojky na trubky, jejichž rozšíření přesahuje maximální přípustnou hodnotu.
- Tento nástroj musí být použit **POUZE** k drážkování trubek určených v příslušné části „Specifikace válcované drážky“ této příručky.
- Podrobné informace vždy naleznete v příslušné tabulce „Specifikace válcované drážky“.

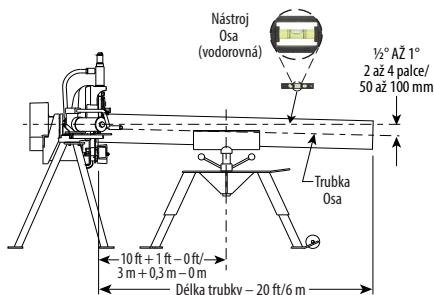
Pokud nedodržíte tento pokyn, může dojít k selhání výrobku, což může vést k poškození majetku.

POZNÁMKA

- Povlaky trubek, zejména galvanizace, se mohou dostat do vroubkování spodního válce a způsobit prokluzování trubky během procesu drážkování.
- Může být nutné spodní válec pravidelně čistit drátěným kartáčem. Zvláštní pozornost věnujte případným nánosům během procesu drážkování, které mohou ovlivnit schopnost účinného čištění vroubkování.

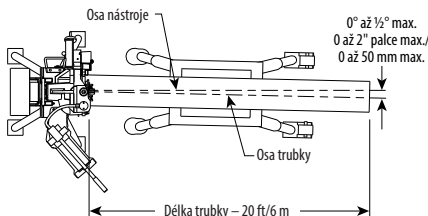
Při drážkování trubky, která přesahuje maximální délku uvedenou v tabulce 1 na straně 12, musí být použit válečkový stojan. Válečkový stojan musí být schopen zvládnout hmotnost trubky, a zároveň umožnit, aby se trubka volně otáčela.

1. Ujistěte se, že je nástroj nivelizován. Požadavky na nivelizaci naleznete v části „Nastavení nástroje“.



Úhel trubky zvětšen kvůli větší přehlednosti

2. Umístěte stojan do vzdálenosti od nástroje, která mírně překračuje polovinu délky trubky. Viz výše uvedený výkres.



Úhel trubky zvětšen kvůli větší přehlednosti

3. Umístěte stojan zhruba 0 – 1/2 stupně vlevo kvůli úhlu vedení. Viz výše uvedený výkres. **POZNÁMKA:** Pokud je rozšíření trubky příliš velké, musí být pohyb trubky zprava doleva udržován na minimu. Může být nutné použít úhel vedení menší než 1/2°.

4. Pokud je nástroj správně vodorovně nastaven, ale zadní konec trubky je výše než drážkovaný konec trubky, trubka nemusí směr vedení dodržovat. Navíc může dojít nadměrnému rozšíření konce trubky. Další informace o nastavení nástroje a požadavcích na umístění trubky naleznete v části „Nastavení nástroje“ a na výše uvedených výkresech.
5. Před zahájením drážkování zkontrolujte, že byly dodrženy všechny pokyny uvedené v předchozích částech této příručky.
6. Zapojte nástroj do zdroje napájení s vnitřním uzemněním.



7. Krátce stiskněte bezpečnostní nožní spínač, abyste se ujistili, že je nástroj v provozu. Správné otáčení dolního válce je po směru hodinových ručiček při pohledu z přední strany nástroje. Uvolněte nožní spínač.



8. Otevřete ventil na hydraulickém ručním čerpadle otáčením proti směru hodinových ručiček, aby se horní válec a rameno posunuly do polohy úplně nahoru.

VÝSTRAHA



Drážkovací válce mohou rozdrtit či useknout prsty a ruce.

- Před seřizováním nástroje vždy vypněte zdroj napájení.

- Při vkládání/vyjímání trubky budete mít ruce v blízkosti drážkovacích válců. Za provozu držte ruce v bezpečné vzdálenosti od drážkovacích válců a válce stabilizátoru trubek.
- Za provozu nikdy nesahejte do žádného konce trubky nebo přes nástroj či trubku.
- Trubku vždy drážkujte PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK.
- Nikdy nedrážkujte trubku, která je kratší než doporučené délky uvedené v příručce pro obsluhu a údržbu.
- Nikdy nenoste volné oblečení, šperky nebo něco, co by mohly zachytit pohyblivé části stroje.



9. Na dolní válec vložte trubku správného rozměru a tloušťky. Ujistěte se, že se konec trubky zcela dotýká dorazové příruby dolního válce. Pustte trubku.



10. Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením po směru hodinových ručiček.

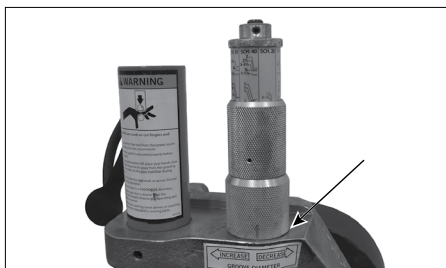


11a. Obsluha by měla být umístěna na straně bezpečnostního nožního spínače/hydraulického ručního čerpadla nástroje, jak je znázorněno výše. Zatáhněte za rukojeť hydraulického ručního čerpadla, aby se horní válec dostal do pevného kontaktu s trubkou.

11b. Stlačte a podržte bezpečnostní nožní spínač. Trubka se začne otáčet po směru hodinových ručiček při pohledu z přední strany nástroje. Zatímco se trubka otáčí, začněte pomalým pumpováním rukojetí hydraulického ručního čerpadla vytvářet drážku.

POZNÁMKA

- **Nepumpujte rukojetí hydraulického ručního čerpadla příliš rychle. Rychlost by měla být dostatečná pro drážkování potrubí a udržení slyšitelného, středně silného až silného zatížení motoru/pohonu.**



12a. Pokračujte v drážkování, dokud se zámek seřizovače hloubky nedotýká horní části těla nástroje. Pokračujte v otáčení trubky, proveďte ještě 1 – 3 otáčky, abyste zajistili dokončení drážky.

12b. Uvolněte nožní bezpečnostní spínač a sejměte z něj nohu.



13. Otevřete ventil hydraulického ručního čerpadla otáčením proti směru hodinových ručiček. Vyjměte trubku z nástroje.

14. Po dokončení drážkování odpojte nástroj od zdroje elektrického proudu.

POZNÁMKA

- Průměr drážky musí odpovídat specifikacím pro průměr a tloušťku stěny trubky. Je třeba kontrolovat průměr drážky a dle potřeby jej seřizovat, aby se zajistilo, že drážky budou odpovídat specifikaci.

VÝMĚNA VÁLCE

Nástroje pro drážkování trubek válcováním VE270FSD jsou zkonstruovány tak, aby válce vyhovovaly několika rozměrům a materiálům trubek, což eliminuje nutnost jejich častých výměn.

Má-li se drážkovat trubka jiného rozměru nebo z jiného materiálu, musí se horní a dolní válec vyměnit. Správný výběr válce proveďte podle části „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.

DEMONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO VELIKOSTI ¾ PALCE/DN20 A 1 – 1 ½ PALCE/DN25 – DN40

⚠ VÝSTRAHA

- Před výměnou válců vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

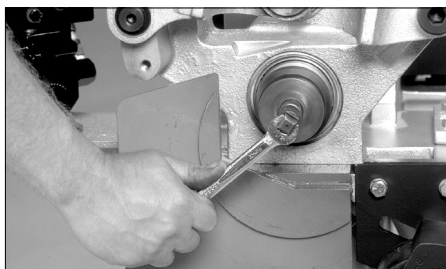
Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

POZNÁMKA

- Sestava dolního válce pro trubky ¾palce/DN20 a 1 – 1 ½ palce/DN25 – DN40 je nastavena v poloze s levými závity a dá se uvolnit točením po směru hodinových ručiček.



1. Otevřete ventil na hydraulickém ručním čerpadle otáčením proti směru hodinových ručiček, aby se horní válec a rameno posunuly do polohy úplně nahoru.



2. Klíčem nasazeným na čtvercový konec sestavy dolního válce uvolněte a sejměte sestavu dolního válce otáčením **po směru hodinových ručiček**. Sestavu spodního válce uložte do sáčku na válec, který je součástí nástroje.

DEMONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO TRUBKY O VELIKOSTI 2 IN/DN50 A VĚTŠÍ

VÝSTRAHA

- Před výměnou válců vždy odpojte nástroj od zdroje napájení.

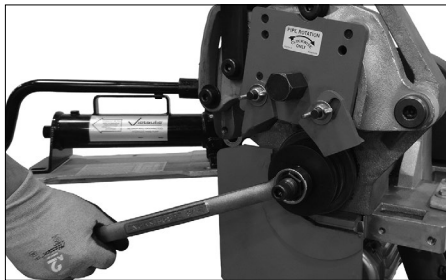
Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.

VÝSTRAHA

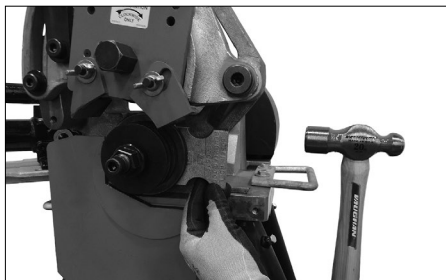


- Pro odstranění dolního válce použijte vždy pouze hliníkový klín a gumovou palici. Nikdy nebouchejte palici přímo do dolního válce.
- Při používání hliníkového klínu vždy používejte ochranu očí.

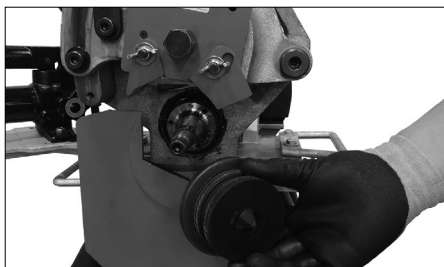
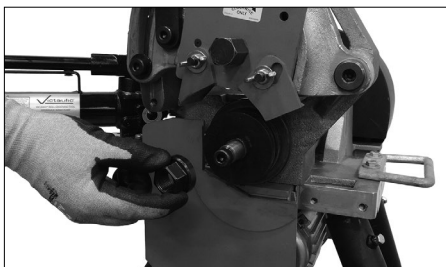
Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k vážnému zranění osob.



1. Pomocí klíče uvolněte spodní válec z kuželového trnu otáčením proti směru hodinových ručiček. Nedemontujte matici úplně.

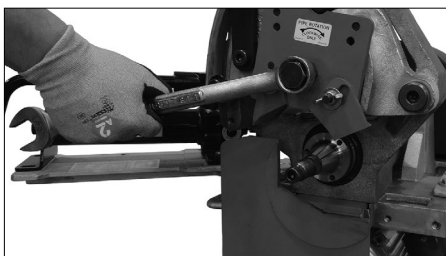


2. Umístěte hliníkový klín dodaný s nástrojem za dolní válec a udeřte do klínu gumovou palicí, čímž uvolníte dolní válec z kužele.

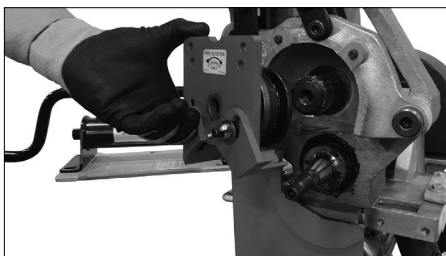


3. Sejměte matici a dolní válec z vřetene, jak je znázorněno výše.

DEMONTÁŽ HORNÍHO VÁLCE – VŠECHNY ROZMĚRY



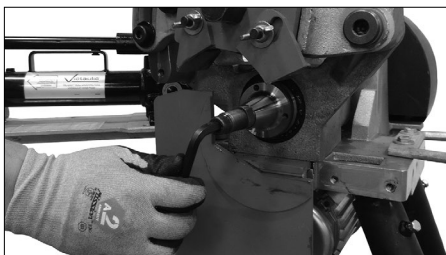
1. Pomocí klíče uvolněte a vyjměte šroub horního válce, jak je znázorněno výše. Uložte šroub horního válce na bezpečné místo.



2. Vytáhněte sestavu horního válce přímo z nástroje. Sestavu horního válce uložte do sáčku na válce, který je součástí nástroje.

DEMONTÁŽ VŘETENA PRO TRUBKY O ROZMĚRU 2 PALCE/DN50 A VĚTŠÍ

1. Vyjměte dolní válec z nástroje podle část „Demontáž dolního válce pro trubky o rozměru 2 palce/DN50 a větší“.



2. Pomocí klíče nastaveného na šestihrannou část čepu ho uvolněte otáčením **proti směru hodinových ručiček**. Když se čep uvolní, vřeteno by se mělo pohybovat směrem ven.



3. Když čep přestane pohybovat vřetenem směrem ven, stáhněte sestavu vřetena z hlavní hřídele nástroje. Sestavu vřetena uložte na bezpečné místo.

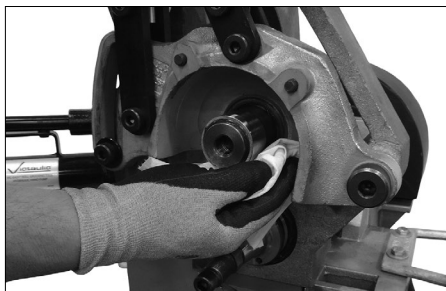
POZNÁMKA

- Sejmout vřeteno z hlavní hřídele nástroje může být obtížné, pokud se nepoužije dostatečné množství maziva. Vřeteno má tři závitové otvory UNC 1/4 – 20, takže může být vyzvednuto zvedáky.

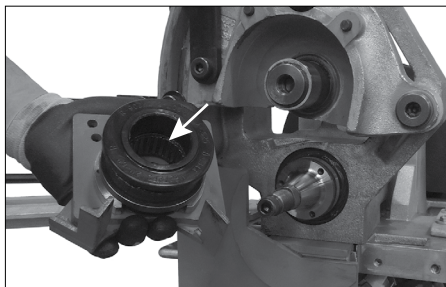
! UPOZORNĚNÍ

- Nikdy neuvádějte nástroj do pohybu, když jsou šrouby zvedáku nainstalované ve vřetenu. Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít ke zranění osob a poškození nástroje.

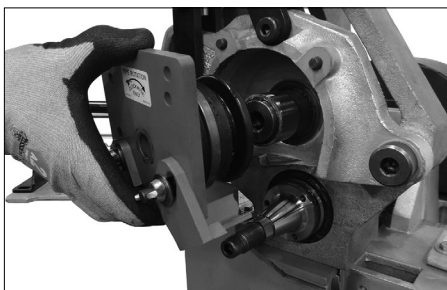
INSTALACE HORNÍHO VÁLCE – VŠECHNY ROZMĚRY



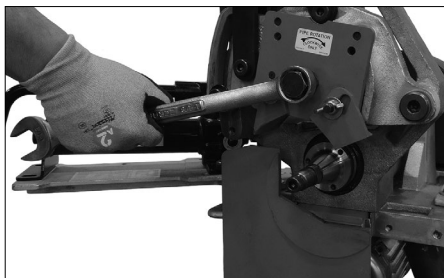
1. Před instalací odstraňte ze všech povrchů hřídele a válce nečistoty a okuje.



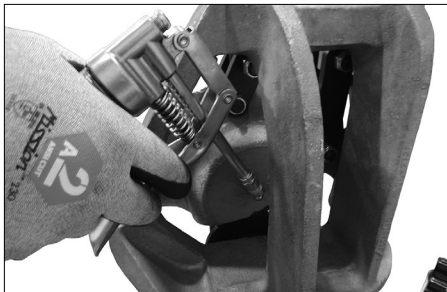
2. Zkontrolujte, zda je válečkové ložisko uvnitř horního válce správně namazáno a pohybuje se. Zkontrolujte, zda nejsou ochranné kryty opotřebované a uvolněné. V případě potřeby opravte nebo vyměňte všechny poškozené součásti.



3. Opatrně nasuňte sestavu horního válce na horní hřídel červenou deskou ven. V případě potřeby povolte ochranné kryty, aby byla instalace snazší. Ujistěte se, že červená deska dosedne na dva trny na rameni a že se dotýká čela horní hřídele.



4. Vložte šroub horního válce a pečlivě utáhněte klíčem, jak je znázorněno výše.



5. Promažte ložisko horního válce. Informace o doporučeném mazivu naleznete v části „Údržba“.

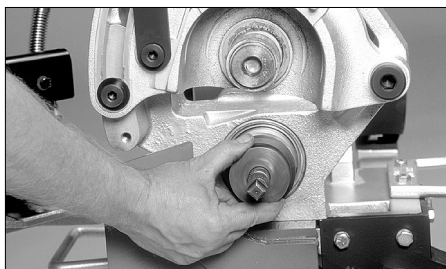
MONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO VELIKOSTI ¾ IN/DN20 A 1 – 1 ½ IN/DN25 – DN40



1. Vyčistěte vývrt hlavního hřídele a sestavu dolního válce jemným hadrem.



2. Naneste tenkou vrstvu montážního spreje (dodávaný s nástrojem a k dostání u společnosti Victaulic) na sestavu dolního válce.



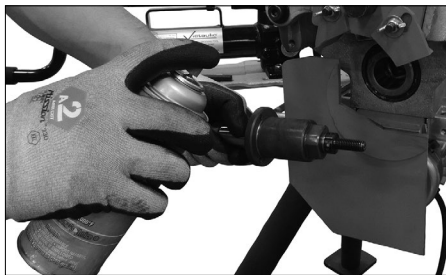
3a. Vložte sestavu dolního válce opatrně do hlavního hřídele a ujistěte se, že sedí pevně. Může být nutné otočit sestavu dolního válce tak, aby se jeho čtvercový zadní konec lícoval s hlavním hřídelem.

3b. Klíčem nasazeným na čtvercový konec sestavy dolního válce utáhněte sestavu dolního válce otočením **proti směru hodinových ručiček**.

MONTÁŽ VŘETENA PRO TRUBKY O ROZMĚRECH 2 IN/DN50 A VĚTŠÍ



1. Vyčistěte otvor hlavní hřídele a vřeteno jemným hadrem.



2. Naneste tenkou vrstvu montážního spreje (dodávaný s nástrojem a k dostání u společnosti Victaulic) na sestavu hřídelníku.



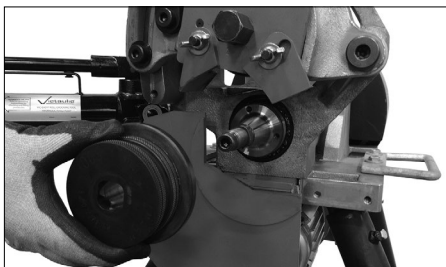
3a. Vložte vřeteno opatrně do hlavní hřídele, a ujistěte se, že sedí pevně. Může být nutné otočit vřetenem, aby se jeho čtvercový zadní konec lícoval s hlavním hřídelem.

3b. Klíčem umístěným na čtvercovém závrtném šroubu upevněte šroub otočením **po směru hodinových ručiček**. Vřeteno by se mělo pohybovat směrem dovnitř, jak se čep dotahuje.

MONTÁŽ DOLNÍHO VÁLCE PRO TRUBKY O VELIKOSTI 2 IN/DN50 A VĚTŠÍ

POZNÁMKA

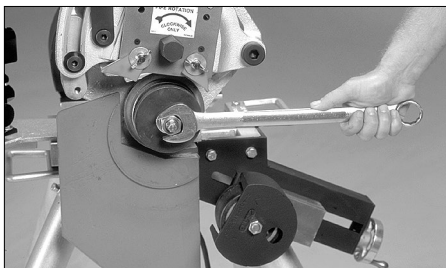
- Vřeteno musí být nainstalováno před instalací dolních válců pro trubky o rozměrech 2 in/DN50 a větších. Viz část „Instalace vřetena pro trubky o rozměrech 2 in/DN50 a větších“.



1. Nainstalujte dolní válec na vřeteno. Pokud je potřeba, změňte pozici krytů pro usnadnění instalace. **PRO VŘETENA S PEREM:** Ujistěte se, že spodní válec dobře drží na vřetenu s pery zarovnanými s drážkou. **PRO VŘETENA BEZ PERA:** Slícujte čtyřhranný pohon dolního válce s čtyřhranným pohonem vřetena.



2. Nainstalujte plochou podložku a velkou matici na závitový čep vřetena. Utáhněte velkou matici dostatečně klíčem, abyste nastavili dolní válec do pozice. **NEPŘETAHujte velké matice.**



3. POUZE PRO VŘETENA S PEREM: Nainstalujte plochou podložku na závitový čep vřetene. Utáhněte tenkou pojistnou maticí pevně proti velké matici.

4. Instalace sady válců je nyní dokončena. Před zahájením drážkování se ujistěte, že byly dodrženy všechny pokyny uvedené v předchozích sekcích této příručky (tj nastavení krytu, nastavení průměru dorazu drážky atd.).

ÚDRŽBA

NEBEZPEČÍ



- Před seřizováním nástroje nebo před prováděním údržby vždy vypněte zdroj napájení.

Pokud nedodržíte tyto pokyny, může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění osob.

POZNÁMKA

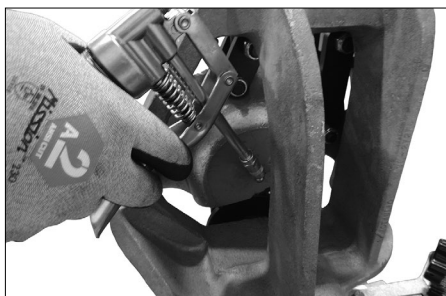
- Povlaky trubek, zejména galvanizace, se mohou dostat do vroubkování spodního válce a způsobit prokluzování trubky během procesu drážkování.
- Může být nutné spodní válec pravidelně čistit drátěným kartáčem. Zvláštní pozornost věnujte případným nánosům během procesu drážkování, které mohou ovlivnit schopnost účinného čištění vroubkování.

Tato část poskytuje informace o udržování nástrojů v řádném provozním stavu a pokyny pro provádění případných oprav. Náklady na preventivní údržbu během provozu se vrátí v uspořených nákladech na opravy a provoz.

Náhradní díly se musí objednávat u společnosti Victaulic, čímž bude zajištěn řádný a bezpečný provoz nástroje.

MAZÁNÍ

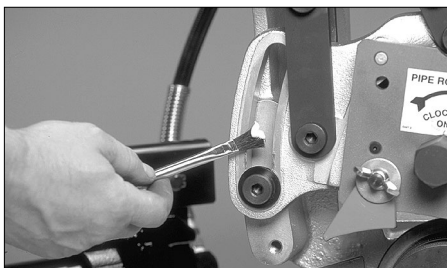
Po každých 8 hodinách provozu nástroj promažte. Při výměně válců vždy promažte ložiska horního válce.



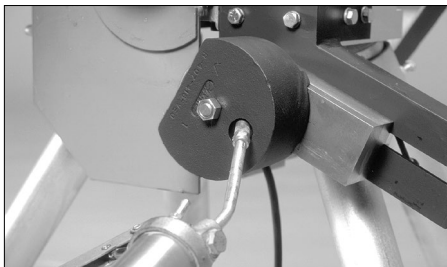
1. Při každé výměně válce a po každých 8 hodinách provozu promažte ložiska horního válce. Umístění maznice je znázorněno na obrázku. Informace o správném mazivu naleznete v příslušné tabulce „Doporučená maziva“.



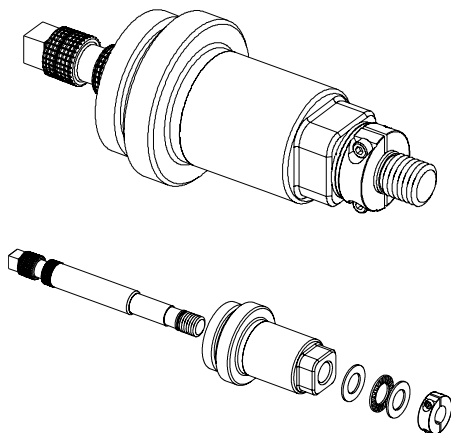
2. Pomocí maznice namažte ložiska hlavního hřídele na boku nástroje, jak je znázorněno na horním obrázku. Informace o správném mazivu naleznete v příslušné tabulce „Doporučená maziva“.



3. Promažte spojovací mechanismy, otočný bod ramene a kluzné povrchy ramene. Mohou být použita vysoce výkonné mazivo ve spreji nebo ho aplikujte ručně. Informace o správném mazivu naleznete v příslušné tabulce „Doporučená maziva“.



4. Promažte kolo stabilizátoru (je-li součástí) maznicí, jak je znázorněno na uvedeném obrázku. Informace o správném mazivu naleznete v příslušné tabulce „Doporučená maziva“.



5a. Po každých 40 hodin provozu vyčistěte a promažte sestavu dolního válce pro velikosti $\frac{3}{4}$ in/DN20 a 1 – 1 $\frac{1}{2}$ in/DN25 – DN40.

5b. Odstraňte šrouby s hlavou a demontujte dvoudílný límec. Sejměte límec, jehlové ložisko a podložky.

5c. Sejměte dolní válec z vřetene. Vyčistěte dolní válec pro velikosti trubek $\frac{3}{4}$ in/DN20 a 1 – 1 $\frac{1}{2}$ in/DN25 – DN40 a lehce promažte správným mazivem (montážní sprej se dodává s nástrojem a je k dostání u společnosti Victaulic).

5d. Znovu namotujte sestavu dolního válce pro velikosti $\frac{3}{4}$ in/DN20 a 1 – 1 $\frac{1}{2}$ inch/DN25 – DN40. Promažte jehlové ložisko.

KONTROLA A PLNĚNÍ HYDRAULICKÉ KAPALINY RUČNÍHO ČERPADLA

Hladinu hydraulické kapaliny v hydraulickém ručním čerpadle je třeba kontrolovat minimálně každých šest měsíců (v závislosti na způsobu používání nástroje) nebo v případě, že se pumpování jeví jako měkké („houbovité“).



- 1.** Otevřete ventil hydraulického ručního čerpadla otáčením proti směru hodinových ručiček.



- 2a.** Sejměte hydraulickou plnicí zátku na zadním konci hydraulického ručního čerpadla.

- 2b.** Zkontrolujte hladinu hydraulické kapaliny. K dolnímu okraji závitového otvoru přidejte olej pro hydraulický zvedák.

- 2c.** Znovu namontujte plnicí zátku hydrauliky.

- 2d.** Postupujte podle část „Odvzdušnění“.

ODVZDUŠNĚNÍ



- 1.** Vyjměte sestavu hydraulického ručního čerpadla/podpěry čerpadla ze základny nástroje.



- 2.** Uzavřete ventil hydraulického čerpadla otáčením po směru hodinových ručiček.



3. Chcete-li ze systému vypustit vzduch, držte celé hydraulické ruční čerpadlo tak, aby byl konec plnicí zátky NAD hydraulickým válcem. Tím se zabrání odčerpávání kapaliny z hydraulického válce přes ruční hydraulické čerpadlo.
4. Otevřete plnicí zátku hydrauliky o jednu celou otáčku.
5. Několikrát zatlačte na rukojeť hydraulického ručního čerpadla, abyste vytvořili tlak.
6. Otevřete ventil hydraulického čerpadla otáčením proti směru hodinových ručiček. Nechte vzduch uniknout.
7. Kroky 2 až 6 několikrát opakujte, abyste ze systému vypustili veškerý vzduch.
8. Hydraulické ruční čerpadlo nadále držte nad hydraulickým válcem a zavřete plnicí zátku hydrauliky.
9. Znovu namontujte sestavu hydraulického ručního čerpadla/podpěry čerpadla na základnu nástroje.

DOPORUČENÁ MAZIVA

MAZACÍ TUK PRO LOŽISKA A JEZDEC

(Víceúčelové lithiové mazivo EP)

Výrobce	Výrobek
BP Amoco	Energrease LC-EP2
Gulf Oil Corp.	Gulfcrown Grease EP#2
Lubriplate	No. 630-2
Mobil Oil Corp.	Mobilux EP2
Pennzoil Products Co.	Pennlith EP 712 Lube
Shell Oil Co.	Alvania EP2
Sun Refining	Sun Prestige 742 EP
Texaco Inc.	Multifak EP2

HYDRAULICKÝ OLEJ

(Hydraulický olej ISO 32 pro vysokotlaká zařízení, s přísadami proti opotřebení a pěníení)

Výrobce	Výrobek
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.	Pennzbell AW32
Shell Oil Co.	Tellus 32
Sun Refining	Survis 832
Texaco Inc	Rando

INFORMACE O OBJEDNÁVÁNÍ DÍLŮ

Při objednávání dílů je nutno poskytnout následující informace, aby společnost Victaulic mohla objednávku rychle zpracovat a poslat správné díly. Vyžádejte si seznam náhradních dílů, kde naleznete detailní výkresy a výpis součástí RP-270FSD.

1. Číslo modelu nástroje – VE270FSD
2. Sériové číslo nástroje – Sériové číslo najdete na štítku na boku nástroje.
3. Množství, číslo dílu a popis
4. Kam díl(y) zaslat – Název společnosti a adresa
5. Na jaké jméno díl(y) zaslat
6. Číslo objednávky
7. Fakturační adresa

Díly můžete objednat na telefonním čísle 1-800-PICK VIC.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

NASTAVITELNÝ STOJAN NA TRUBKY VAPS112 VICTAULIC



Stojan VAPS112 Victaulic je přenosný nastavitelný válečkový stojan na trubky se čtyřmi nohama pro zajištění dodatečné stability. Kulíčkové unašeče nastavitelné pro trubky 2 – 12 in/DN50 – DN 300 a opěrka "V" pro ¾ – 1 ½ in/DN20 – DN40 se přizpůsobují lineárním i rotačním pohybům. Turniketová konstrukce umožňuje snadné drážkování obou konců trubek. Podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic.

NASTAVITELNÝ STOJAN NA TRUBKY VAPS224 VICTAULIC

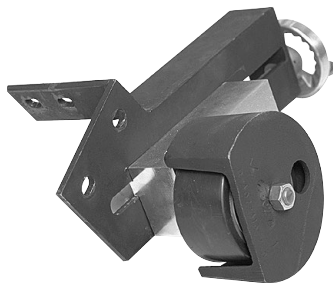


Victaulic VAPS224 má podobné vlastnosti jako stojan VAPS112, je však vhodný pro trubky velikosti 2 – 24 in/ DN50 – DN600. Podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic.

VOLITELNÉ VÁLCE

Viz příslušná část „Specifikace válcované drážky“, která určuje válce, jež jsou k dispozici pro různé materiály a specifikace drážek.

STABILIZÁTOR TRUBKY



Stabilizátor trubky nástroje VE270FSD je navržen tak, aby zabráňoval houpaní krátkých a dlouhých trubek ve velikostech 8 – 12 in/DN200 – DN300. Stabilizátor trubky je nutný při drážkování tenkostěnných nerezových ocelových trubek a měděných trubek o průměru 8 palců/DN200. Podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic.

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Trubka nezůstává v drážkových válcích.	Nesprávné umístění dlouhé trubky.	Vyhledejte části „Délky dlouhých trubek“ na straně 13.
	Dolní válec a trubka se neotáčejí po směru hodinových ručiček.	Kontaktujte společnost Victaulic.
Trubka se přestane otáčet během drážkování.	Na dolním válci se nahromadil rez nebo nečistoty.	Odstraňte nahromaděnou rez nebo nečistotu z dolního válce tvrdým drátěným kartáčem.
	Uvnitř konce trubky je příliš mnoho rzi nebo nečistot.	Odstraňte rez a nečistoty z vnitřku konce trubky.
	Opatřebované drážkovací válce.	Zkontrolujte, zda na dolním válci není opotřebované vroubkování. Vyměňte dolní válec, pokud zjistíte nadměrné opotřebení.
	Motor/pohon se zastavil kvůli nadbytečnému pumpování ovládací pákou hydraulického ručního čerpadla.	Otevřete ventil hydraulického ručního čerpadla a uvolněte trubku. Zavřete ventil hydraulického ručního čerpadla a pokračujte v drážkování. Čerpejte hydraulickým ručním čerpadlem malou rychlostí.
	Jistič se vypnul nebo vyhořela pojistka na elektrickém obvodu napájení motoru.	Zapněte jistič nebo vyměňte pojistku.
	Woodruffova pera jsou rozbitá nebo chybí.	Vyměňte dolní válec a vložte razník do otvoru/otvorů pro odstranění pera. Vytlačte zlomené pero a nainstalujte nová pera (dodávané s nástrojem). Znovu nainstalujte dolní válec.
Při drážkování se trubkou nese hlasité skřípání.	Nesprávné umístění podpěry dlouhé trubky. Trubka se příliš pohybuje.	Přesuňte podpěru trubky doprava. Viz část „Drážkování dlouhých trubek“ na straně 25.
	Konec trubky není uříznutý kolmo.	Uřízněte kolmo konec trubky.
	Dochází k nadměrnému tření trubky o dorazovou přírubu dolního válce.	Vyměňte trubku z nástroje, a aplikujte tenkou vrstvu vosku na čepce pily na konce trubky.
Během drážkování jsou slyšet hlasité rány nebo úderů přibližně jednou za otáčku trubky.	Trubka má výrazný svarový šev.	U trubek o rozměrech 12 in/DN300 a menších musí být zvýšené vnitřní i vnější svarové housenky zabroušeny s povrchem trubky do vzdálenosti 2 in/50 mm od konce trubky.
Rozšíření trubky je příliš velké.	Podpěra trubky je nastavena příliš vysoko pro dlouhé trubky.	Viz část „Drážkování dlouhých trubek“ na straně 25.
	Nástroj je při drážkování dlouhé trubky nakloněn dopředu (není v rovnovážné poloze).	Viz příslušná část „Nastavení nástroje“.
	Nesprávné umístění podpěry.	Přesuňte podpěru trubky doprava. Viz část „Drážkování dlouhých trubek“ na straně 25.
	Stabilizátor je nastaven příliš daleko dovnitř.	Posuňte stabilizátor do nejvzdálenějšího bodu, v němž však stále může efektivně stabilizovat trubku.
Trubka s větším průměrem se vychyluje nebo vibruje ze strany na stranu.	Nesprávné nastavení stabilizátoru trubky.	Posuňte stabilizátorem dovnitř nebo ven, dokud se trubka nezačne hladce otáčet. Pokud není stabilizátor trubky nainstalován, kontaktujte společnost Victaulic a objednejte si sadu.

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH (POKRAČOVÁNÍ)

PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Nástroj nedělá na trubce drážky.	Ventil hydraulického ručního čerpadla není řádně utažen.	Dotáhněte řádně ventil hydraulického čerpadla.
	Hydraulické ruční čerpadlo má nedostatek hydraulické kapaliny.	Viz také „Kontrola a plnění hydraulické kapaliny ručního čerpadla“ na straně 37.
	V hydraulickém systému se nachází vzduch.	Viz část „Odvzdušnění“ na straně 37.
	Tloušťka stěny trubky a mez kluzu materiálu přesahuje výkonnost nástroje.	Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.
Průměry drážek neodpovídají specifikacím společnosti Victaulic.	Doraz průměru drážky není správně nastaven.	Viz část „Nastavení dorazu průměru drážky“.
	Tloušťka stěny trubky přesahuje kapacitu nástroje nebo je materiál trubky příliš tvrdý.	Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.
Rozměry dosedací plochy těsnění „A“ nebo šířky drážky „B“ nevyhovují specifikacím společnosti Victaulic.	Ložisko horního válce není dostatečně promazáno.	Viz část „Údržba“ na straně 35.
	Špatná instalace horního válce, dolního válce nebo obou na nástroji	Nainstalujte válce správně. Viz část „Specifikace válcované drážky“ na straně 43.
	Trubka není zcela vložena do dolního válce nebo není správně vedena.	Ujistěte se, že trubka je proti dorazové přírubě dolního válce. Viz část „Délky dlouhých trubek“, kde naleznete návod, jak správně polohovat stojan na trubky.

Pokud porucha nástroje není uvedena v části „Odstraňování poruch“, kontaktujte servisní oddělení společnosti Victaulic a požádejte o pomoc.

**ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ
ORIGINAL GROOVE SYSTEM
(OGS) A „ES“**

OCELOVÉ A NEREZOVÉ TRUBKY – BAREVNĚ
ODLIŠENÉ ČERNOU BARVOU

Velikost trubky palce/mm	Číslo dílů válců OGS	Číslo dílů válců „ES“
3/4 20	Dolní válec R900268LA1 Horní válec R9A0268U02	—
1 – 1 1/2 25 – 40	Dolní válec R901268LA2 Horní válec R9A0268U02	—
2 – 3 1/2 50 – 90	Dolní válec R902272L03 Horní válec R9A2272U06	Dolní válec RZ02272L03 Horní válec RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Dolní válec R904272L06 Horní válec R9A2272U06	Dolní válec RZ04272L06 Horní válec RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Dolní válec R908272L12 Horní válec R9A8268U12	Dolní válec RZ08272L12 Horní válec RZA8268U12

**ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ ORIGINAL
GROOVE SYSTEM (OGS)**

HLINÍKOVÉ A PVC TRUBKY – BAREVNĚ ZNAČENÍ:
ŽLUTÉ ZINKOVÁNÍ

Velikost trubky palce/mm	Číslo dílů válců
2 – 3 1/2 50 – 90	Dolní válec RP02272L03 Horní válec RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Dolní válec RP04272L06 Horní válec RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Dolní válec RP08272L12 Horní válec RPA8272U12

ČÍSLA DÍLŮ VÁLCŮ RX

NEREZOVÉ TRUBKY 5S A 10S –
BAREVNĚ ZNAČENÍ: STŘÍBRNÁ

Velikost trubky palce/mm	Číslo dílů válců RX
2 – 3 1/2 50 – 90	Dolní válec RX02272L03 Horní válec RXA2272U06
4 – 6 100 – 150	Dolní válec RX04272L06 Horní válec RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Dolní válec RX08272L12 Horní válec RXA8272U12

**NORMA US CTS – ČÍSLA DÍLŮ
VÁLCŮ**

MĚDĚNÉ TRUBKY TVRDÉ TAŽENÉ PODLE NORMY
ASTM B-88 A TRUBKY DWV PODLE NORMY ASTM
B-306 – BAREVNĚ ZNAČENÁ MĚĎ

Velikost trubky palce/mm	Číslo dílů válců měď
2 – 6 50 – 150	Dolní válec RR02272L06 Horní válec RRA2272U08
8 200	Dolní válec RR08272L08 Horní válec RRA2272U08

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Nejaktuálnější informace o drážkách OGS naleznete v aktuální verzi publikace Victaulic 25.01, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK „ES“

Nejaktuálnější informace o drážkách EndSeal „ES“ naleznete v aktuální verzi publikace Victaulic 25.02, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

Nejaktuálnější informace o specifikacích válcovaných drážek pro měděné trubky naleznete v publikaci Victaulic 25.06, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním mobilního QR kódu vpravo nebo kliknutím na tento odkaz pro stolní počítače: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



DALŠÍ ZDROJE

Další informace o mechanických produktech pro trubky Victaulic o délce 24 palců/DN600 a menší pro uhlíkovou ocel, nerezovou ocel, hliník a CPVC/PVC naleznete v aktuální revizi Příručky pro instalaci I-100, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu na mobilním zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz na počítači: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Další informace o produktech Victaulic Advanced Groove System (AGS) pro měděné přípojky naleznete v aktuální revizi Příručky pro instalaci I-W100, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu pro mobilní zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz na počítači: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



Další informace o produktech Victaulic pro měděné přípojky naleznete v aktuální revizi Příručky pro instalaci I-600, kterou si můžete prohlédnout/stáhnout naskenováním QR kódu pro mobilní zařízení vpravo nebo kliknutím na tento odkaz na počítači: <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:	VE270FSD VE271FSD
Serial No. :	Refer to Machinery Nameplate
Product Description:	Portable Pipe Roll Grooving Tools
Conformity Assessment:	2006/42/EC, Annex I
Reference Standards:	EN ISO 12100 : 2010 EN ISO 13857 : 2019 EN 953 : 1997 +A1 : 2009 ISO 14120 : 2015
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 BV Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgium

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Len R. Swantek

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

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: February 7, 2024

MD_DoC_RGT_001_020724_en

Victaulic and all other Victaulic marks and logos are registered trademarks of Victaulic Company and/or its affiliates. ©2024 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: VE-270 FSD
VE-271 FSD

Serial No. : Refer to Machinery Nameplate

Product Description: Portable Pipe Roll Grooving Tools

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 BV
Units B1 & B2
Cockerell Close off Gunnels
Wood Road
Stevenage, Hertfordshire
SG1 2NB, United Kingdom

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Len R. Swantek

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

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA
Date of Issue: May 14, 2021

VE270FSD a VE271FSD