

VE270FSD und VE271FSD

ROLLNUTWERKZEUGE FÜR ROHRE



ACHTUNG



ACHTUNG


Die Nichtbeachtung der Anweisungen und Warnhinweise könnte zu tödlichen oder schweren Verletzungen, Sachschäden und Schäden am Produkt führen.

- Lesen Sie vor Betrieb oder Wartung von Rohrbearbeitungswerkzeugen alle Anweisungen in diesem Handbuch sowie alle auf dem Werkzeug angebrachten Warnhinweise.
- Tragen Sie bei Arbeiten an diesem Werkzeug Schutzbrille, Helm, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz.
- Bewahren Sie dieses Betriebs- und Wartungshandbuch an einem Ort auf, der allen Bedienern des Werkzeugs zugänglich ist.

Wenn Sie zusätzliche Exemplare von Unterlagen benötigen oder Fragen zum sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb dieses Werkzeugs haben, wenden Sie sich bitte an Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-Mail: pickvic@victaulic.com.

Übersetzung der Original-Anleitung

INHALTSVERZEICHNIS

Gefahrenkennzeichnung	2	Rollenwechsel	28
Sicherheitsanweisungen für den Bediener	2	Ausbau der unteren Rolle für die Größen ¾ Zoll/ DN20 und 1 – 1 ½ Zoll/DN25 – DN40	28
Einführung	4	Ausbau der unteren Rolle für Größen ab 2 Zoll/DN50	29
Erhalt des Werkzeugs	4	Ausbau der oberen Rolle für alle Größen	30
Inhalt des Transportbehälters	5	Ausbau der Spindel für Größen ab 2 Zoll/DN50	30
Anforderungen an die Stromversorgung	6	Einbau der oberen Rolle für alle Größen	31
Anforderungen an den Motorantrieb	6	Einbau der unteren Rollenbaugruppe für die Größen ¾ Zoll/DN20 und 1 – 1 ½ Zoll/DN40	32
Anforderungen an Verlängerungskabel	6	Einbau der Spindel für Größen ab 2 Zoll/DN50	33
Benennung der Werkzeugteile	7	Einbau der unteren Rolle für Größen ab 2 Zoll/DN50	34
Abmessungen und Spezifikationen des Werkzeugs	8	Wartung	35
Werkzeugeinrichtung	9	Schmierung	35
Überprüfungen und Einstellungen vor dem Betrieb	10	Überprüfen und Auffüllen der Hydraulikflüssigkeit der Hydraulik-Handpumpe	37
Nutrollen	10	Entlüftung	37
Rohr-/Schlauchvorbereitung	10	Empfohlene Schmiermittel	38
Rohr-/Schlauchlängen, die genutzt werden können	11	Informationen zum Bestellen von Ersatzteilen	39
Kurze Rohrlängen	11	Zubehör	39
Lange Rohrlängen	13	Fehlersuche und -beseitigung	40
Überprüfung und Einstellung des Werkzeugs vor dem Nuten	14	Teilenummern für OGS-Rollen (Original Groove System) und „ES“-Rollen	42
Nutrollen	14	OGS-Nutspezifikationen	43
Einstellung des Nutdurchmesseranschlags	14	Zusätzliche Ressourcen	43
Einstellung der Rollenschutzvorrichtungen	17	EG-Konformitätserklärung	44
Einstellung der Rohrstütze	19	UKCA-Konformitätserklärung	45
Nuten kurzer Rohrlängen	22		
Nuten langer Rohrlängen	25		

GEFAHRENKENNZEICHNUNG

Die Definitionen zur Kennzeichnung der unterschiedlichen Gefahrenstufen sind nachfolgend angegeben.



Dieses Sicherheitswarnsymbol zeigt wichtige Sicherheitshinweise an. Wenn Sie dieses Symbol sehen, besteht Verletzungsgefahr. Lesen Sie die folgenden Informationen sorgfältig durch.

GEFAHR

- Mit dem Begriff „**GEFAHR**“ wird auf **unmittelbare Gefahren** hingewiesen, die bei **Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können.**

ACHTUNG

- Mit dem Begriff „**ACHTUNG**“ wird das **Vorhandensein von Gefahren oder gefährlichen Verfahren** gekennzeichnet, die bei **Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können.**

VORSICHT

- Mit dem Begriff „**VORSICHT**“ werden **mögliche Gefahren oder gefährliche Verfahren** gekennzeichnet, die bei **Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu Verletzungen und Sachschäden oder Beschädigung des Produkts führen können.**

ANMERKUNG

- Mit dem Begriff „**ANMERKUNG**“ werden **besondere Anweisungen** gekennzeichnet, die **zwar wichtig sind, sich aber nicht direkt auf Gefahren beziehen.**

SICHERHEITSANWEISUNGEN FÜR DEN BEDIENER

Das Werkzeug VE270/271FSD wurde ausschließlich für das Rollnuten von Rohren konzipiert. Diese Anleitung muss von allen Bedienern VOR der Arbeit mit den Nutwerkzeugen gelesen und verstanden werden. In dieser Anleitung wird der sichere Betrieb des Werkzeugs einschließlich Montage und Wartung beschrieben. Jeder Bediener muss sich mit dem Betrieb, den Anwendungen und Grenzen des Werkzeugs vertraut machen. Dem Lesen und Verstehen aller im Verlauf dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Gefahren-, Achtungs- und Vorsichts-Hinweise sollte besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Die Benutzung dieser Werkzeuge erfordert Fingerfertigkeit und handwerkliche Fähigkeiten sowie ein vernünftiges Sicherheitsverhalten. Obwohl diese Werkzeuge für einen sicheren, zuverlässigen Betrieb konzipiert und hergestellt werden, ist es schwierig, alle Kombinationen von Umständen vorherzusehen, die zu einem Unfall führen könnten. Folgende Anweisungen dienen als Empfehlung für den sicheren Betrieb dieser Werkzeuge. Der Bediener wird dazu angehalten, die Sicherheit in allen Phasen der Benutzung, einschließlich Montage und Wartung, stets an erste Stelle zu setzen. Es obliegt der Verantwortlichkeit des Mietenden oder des Nutzers dieser Werkzeuge, sicherzustellen, dass alle Bediener dieses Handbuch lesen und den Betrieb dieser Werkzeuge vollständig verstehen.

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem sauberen, trockenen Ort auf, an dem es jederzeit zugänglich ist. Zusätzliche Exemplare dieses Handbuchs sind auf Anfrage von Victaulic erhältlich.

GEFAHR

1. **Vermeiden Sie die Verwendung des Werkzeugs in potenziell gefährlichen Umgebungen.** Setzen Sie das Werkzeug nicht dem Regen aus und verwenden Sie es nicht an feuchten oder nassen Orten. Verwenden Sie das Werkzeug nicht auf schrägen oder unebenen Oberflächen. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet. Sorgen Sie für ausreichend Platz, um das Werkzeug ordnungsgemäß bedienen zu können.
2. **Erden Sie den Motorantrieb, um den Bediener vor Stromschlägen zu schützen.** Stellen Sie sicher, dass der Motorantrieb an eine intern geerdete Stromquelle angeschlossen ist.
3. **Trennen Sie vor der Wartung des Werkzeugs das Stromkabel von der Stromquelle.** Wartungsarbeiten am Werkzeug dürfen nur von autorisiertem Personal durchgeführt werden. Trennen Sie vor der Wartung oder Einstellung des Werkzeugs immer das Stromkabel von der Stromquelle. Treffen Sie alle erforderlichen Maßnahmen zur Wartungssicherung.
4. **Vermeiden Sie eine versehentliche Inbetriebsetzung.** Stellen Sie den Leistungsschalter auf Position „OFF“, bevor Sie das Werkzeug an eine Stromquelle anschließen.

ACHTUNG

1. **Beugen Sie Rückenverletzungen vor.** Versuchen Sie NICHT, Werkzeugkomponenten ohne mechanische Hebeausrüstung zu heben.
2. **Tragen Sie die richtige Kleidung.** Tragen Sie keine lose Kleidung, Schmuck oder etwas, das in sich bewegende Teile hineingezogen werden kann.
3. **Tragen Sie beim Arbeiten mit Werkzeugen Schutzausrüstung.** Tragen Sie stets Schutzbrille, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz.
4. **Halten Sie Hände und Werkzeuge während des Nutvorgangs von den Nutrollen und dem Stützrad fern.** Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.
5. **Greifen Sie während des Betriebs des Werkzeugs niemals in die Rohrenden hinein.** Rohrkanten können scharf sein und sich an Handschuhen, Händen und Ärmeln einhaken.
6. **Bedienen Sie das Werkzeug nur von der Bedienstandseite aus.** Das Werkzeug muss mit einem Sicherheitsfußschalter betrieben werden, der für den Bediener leicht zugänglich ist. Greifen Sie niemals über sich bewegende Teile hinweg. Falls das Werkzeug über keinen Sicherheitsfußschalter verfügt, benutzen Sie es nicht und setzen Sie sich mit Victaulic in Verbindung.
7. **Greifen Sie nicht zu weit.** Behalten Sie immer einen sicheren Stand und Ihr Gleichgewicht. Stellen Sie sicher, dass der Sicherheitsfußschalter dem Bediener leicht zugänglich ist.

VORSICHT

1. **Dieses Werkzeug ist AUSSCHLIESSLICH zum Rollnuten der in diesem Handbuch angegebenen Rohrdurchmesser, -materialien und -wandstärken konzipiert.**
2. **Überprüfen Sie die Ausrüstung.** Überprüfen Sie alle beweglichen Teile vor der Benutzung des Werkzeugs auf mögliche Behinderungen. Stellen Sie sicher, dass die Werkzeugkomponenten gemäß dem Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“ installiert und eingestellt wurden.
3. **Bleiben Sie aufmerksam.** Setzen Sie das Werkzeug nicht ein, wenn Sie aufgrund von Medikamenten oder Erschöpfung schläfrig sind.
4. **Halten Sie Besucher, Auszubildende und Beobachter vom unmittelbaren Arbeitsbereich fern.** Besucher müssen immer einen sicheren Abstand zu den Geräten einhalten.
5. **Halten Sie die Arbeitsbereiche sauber.** Halten Sie den Arbeitsbereich um das Werkzeug herum frei von Behinderungen, die den Bewegungsspielraum des Bedieners einschränken könnten. Beseitigen Sie Verschüttetes umgehend.
6. **Sichern Sie das Werkstück, die Maschine und das Zubehör.** Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug stabil ist. Siehe Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“.

VORSICHT

- 7. Stützen Sie das Werkstück ab.** Stützen Sie lange Rohrlängen mit einem Rohrständer gemäß den Anweisungen im Abschnitt „Lange Rohrlängen“ ab.
- 8. Wenden Sie bei der Bedienung des Werkzeugs keine Gewalt an.** Versuchen Sie nicht, das Werkzeug oder Zubehör mit Gewalt dazu zu bringen, Funktionen auszuführen, die über die in dieser Anleitung beschriebenen Funktionen hinausgehen. Überlasten Sie das Werkzeug nicht.
- 9. Warten Sie das Werkzeug mit Sorgfalt.** Halten Sie das Werkzeug immer sauber, um seine ordnungsgemäße und sichere Funktion zu gewährleisten. Befolgen Sie die Anweisungen zu Abstimmung und Schmierung von Werkzeugkomponenten.
- 10. Verwenden Sie ausschließlich Ersatzteile und Zubehör von Victaulic.** Die Verwendung anderer Teile kann dazu führen, dass die Garantie erlischt, das Werkzeug nicht mehr richtig funktioniert oder es zu gefährlichen Situationen kommt. Siehe die Abschnitte „Informationen zur Ersatzteilebestellung“ und „Zubehör“.
- 11. Entfernen Sie keinerlei Schilder vom Werkzeug.** Wechseln Sie beschädigte oder abgenutzte Schilder aus.

EINFÜHRUNG

ANMERKUNG

- Auf den Zeichnungen und/oder Bildern in diesem Handbuch können Produktmerkmale zur Verdeutlichung hervorgehoben sein.
- Das Werkzeug sowie dieses Betriebs- und Wartungshandbuch enthalten Marken, Urheberrechte und/oder patentierte Merkmale, die ausschließliches Eigentum der Firma Victaulic sind.

Die Rollnutwerkzeuge VE270/271FSD sind motorisierte Werkzeuge mit hydraulischem Vorschub zum Rollnuten von Rohren für die Aufnahme von genuteten Rohr-Produkten von Victaulic. Das Standardwerkzeug VE270FSD ist mit Rollen zum Nuten von Kohlenstoffstahlrohr von 2 bis 12 Zoll/DN50 – DN300 ausgestattet. Die VE270/271FSD-Rollen sind mit Größe und Teilenummer versehen und weisen einen Farb-Code auf, um das Rohrmaterial zu bestimmen. Zum Rollnuten nach anderen Spezifikationen und für andere Materialien siehe den Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ auf Seite 43. Nutrollen für andere Spezifikationen, Größen und Materialien müssen separat gekauft werden.

VORSICHT

- Diese Werkzeuge dürfen NUR zum Rollnuten von Rohren verwendet werden, die im maßgeblichen Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ dieses Handbuchs aufgeführt sind.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einer Überlastung des Werkzeugs und in Folge zu einer Verkürzung der Lebensdauer und/oder Beschädigung des Werkzeugs führen.

ERHALT DES WERKZEUGS

Das Werkzeug VE270/271FSD ist einzeln palettiert und von einer Kartonhülle umgeben, die mehrmals für den Versand verwendet werden kann. Optionale Rollensätze und Rohrstützen/Befestigungsteile werden in einem separaten Behälter verschickt. Bewahren Sie die Originalbehälter für das Zurücksenden gemieteter Werkzeuge und geliehenen Zubehörs auf.

Vergewissern Sie sich beim Erhalt des Werkzeugs, dass die Lieferung alle benötigten Teile umfasst. Falls irgendwelche Teile fehlen, setzen Sie sich bitte mit Victaulic in Verbindung.

INHALT DES TRANSPORTBEHÄLTERS

Anz.	Beschreibung
1	Werkzeugkopf VE270FSD mit Montagetisch und Motor/Antrieb, vier Beine, Sicherheitsfußschalter mit Kabel und hydraulische Handpumpe/Pumpenhalterung
1	Untere Rolle für Kohlenstoffstahlrohre der Größen 2 – 3 ½ Zoll/DN50 – DN90
1	Untere Rolle für Kohlenstoffstahlrohre der Größen 4 – 6 Zoll/DN100 – DN150
1	Obere Rolle für Kohlenstoffstahlrohre der Größen 2 – 6 Zoll/DN50 – DN150
1	Am Werkzeug montierter Rollensatz für Kohlenstoffstahlrohre der Größen 8 – 12 Zoll/DN200 – DN300 (soweit nicht anders bestellt)
2	Betriebs- und Wartungshandbuch TM-VE270FSD
2	Ersatzteilliste RP-270FSD
1	Einstellblock für Schutzvorrichtungen
1	Keil zum Ausbau der unteren Rolle
1	Maßband für Rohrdurchmesser
1	Dose Montagespray
1	Aufbewahrungsbeutel für Rollen

ANFORDERUNGEN AN DIE STROMVERSORGUNG


GEFAHR



- Stellen Sie zur Verringerung des Stromschlagrisikos sicher, dass die Stromquelle richtig geerdet ist.
- Trennen Sie das Werkzeug vor der Durchführung von Wartungsarbeiten an diesem von der Stromquelle.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.

ANFORDERUNGEN AN DEN MOTORANTRIEB

Das Werkzeug VE270FSD ist mit einem Motor für 120 VAC 50/60 Hz ausgestattet. Die maximale Stromaufnahme beträgt 15 A. Das Werkzeug VE271FSD ist mit einem Motor für 220 VAC 50/60 Hz ausgestattet. Die max. Stromaufnahme beträgt 8 A. Darüber hinaus sind die Werkzeuge mit dem entsprechenden Schutzkontaktstecker versehen.



Die Stromversorgung des Motors/Antriebs muss über einen Sicherheitsfußschalter erfolgen, um sicheren Betrieb zu gewährleisten. Stellen Sie sicher, dass der Motor/Antrieb gemäß den maßgeblichen Vorschriften geerdet ist.

Falls ein Verlängerungskabel nötig ist, beziehen Sie sich für die Kabelquerschnitte auf den folgenden Abschnitt „Anforderungen an Verlängerungskabel“.

ANFORDERUNGEN AN VERLÄNGERUNGSKABEL

Wenn keine vorverdrahteten Steckdosen zur Verfügung stehen und ein Verlängerungskabel verwendet werden muss, ist es wichtig, ein Kabel mit dem richtigen Querschnitt zu verwenden (d. h. Leitergröße gemäß American Wire Gauge). Die Auswahl des Kabelquerschnitts hängt von der Nennstromstärke des Werkzeugs (A) und der Kabellänge (m) ab. Die Verwendung eines dünneren als des erforderlichen Kabels (Kabelstärke) verursacht während des Betriebs des Werkzeugs einen erheblichen Spannungsabfall am Motorantrieb. Spannungsabfälle können den Motorantrieb beschädigen und in Folge zu einem unsachgemäßen Betrieb des Werkzeugs führen. **HINWEIS:** Die Verwendung von Kabeln, die dicker als erforderlich sind, ist zulässig.

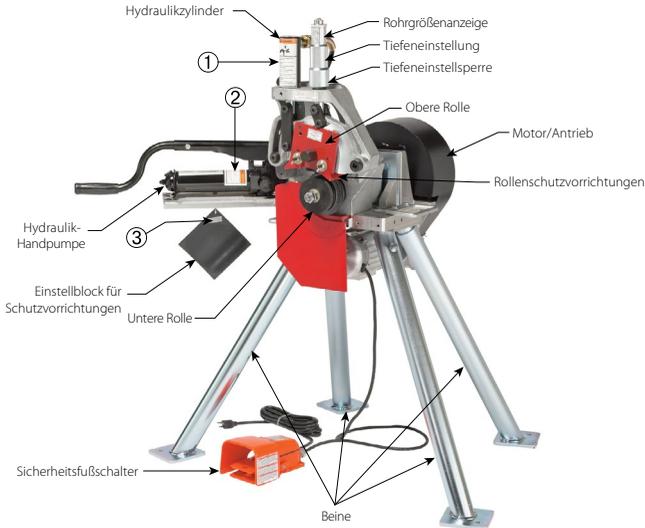
Die erforderlichen Kabelstärken für Kabellängen bis einschließlich 100 Fuß/31 m sind in der folgenden Tabelle aufgeführt. Verlängerungskabel mit einer Länge von über 31 m sollten nicht verwendet werden.

Modell	Nennwert Motorantrieb Volt/Ampere	Kabellängen Fuß/Meter		
		25 8	50 15	100 31
VE270	115 15	12 Gauge	12 Gauge	10 Gauge
VE271	220 8	16 Gauge	16 Gauge	14 Gauge

BENENNUNG DER WERKZEUGTEILE

ANMERKUNG

- Auf den Zeichnungen und/oder Bildern in diesem Handbuch können Produktmerkmale zur Verdeutlichung hervorgehoben sein.
- Das Werkzeug und dieses Betriebs- und Wartungshandbuch weisen Marken, Urheberrechte und/oder patentierte Merkmale auf, die ausschließliches Eigentum der Firma Victaulic sind.



①

⚠ ACHTUNG	
<p>Nutterollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Trennen Sie das Werkzeug immer vom Antriebsaggregat, bevor Einstellungen daran vorgenommen werden. • Stellen Sie vor dem Nutzen von Rohren sicher, dass die Schutzvorrichtung richtig eingestellt ist. • Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Nutterollen. Halten Sie während des Betriebs Ihre Hände von den Nutterollen und der Rolle an der Rohrstütze fern. • Greifen Sie während des Betriebs niemals in die Rohrenden hinein oder über das Werkzeug oder Rohr hinweg. • Nutzen Sie niemals Rohre, die kürzer sind als die im Betriebs- und Wartungshandbuch aufgeführten Längen. • Tragen Sie keine lose Kleidung, lose Handschuhe oder irgend etwas, das sich in beweglichen Teilen verfangen kann. 	
2244-GER Rev D	R072716R

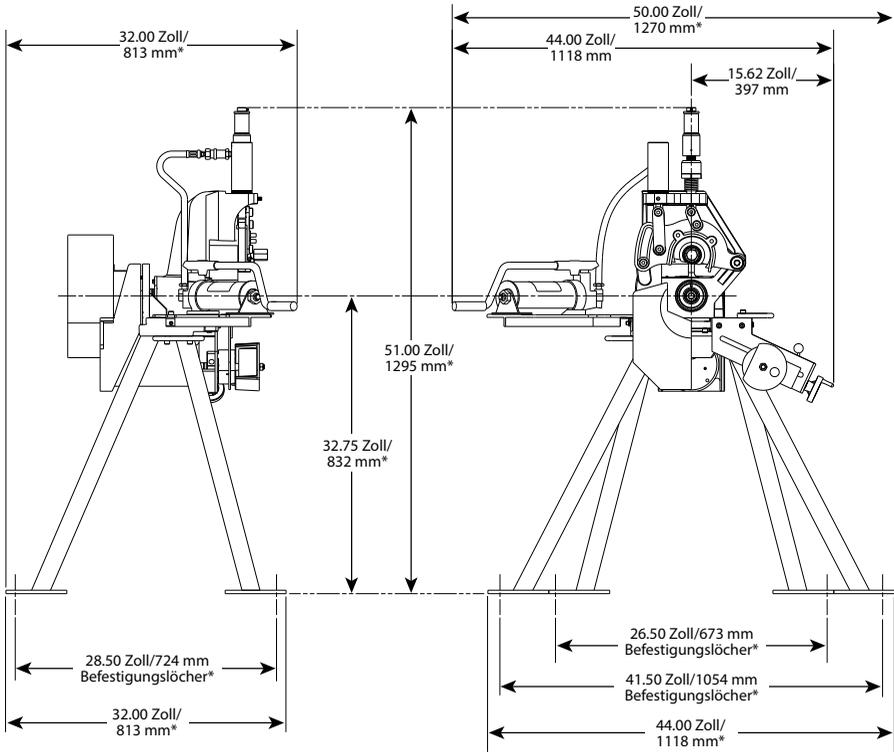
②

⚠ ACHTUNG	
<p>Die Nichtbeachtung von Anweisungen und Warnhinweisen kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen, Sachschäden und/oder Produktschäden führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lesen Sie vor Betrieb oder Wartung von Werkzeugen das gesamte Betriebs- und Wartungshandbuch und alle Schilder am Werkzeug. • Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz. • Bedienen Sie das Werkzeug nur mit einem Sicherheitsfußschalter. Falls das Werkzeug nicht über einen Sicherheitsfußschalter verfügt, kontaktieren Sie bitte Victaulic. <p style="text-align: center; font-size: small;">Kontaktieren Sie Victaulic mit Fragen zum sicheren und richtigen Betrieb von Werkzeugen: Internet: victaulic.com E-Mail: pickvic@victaulic.com Telefon: 1-800-PICK-VIC</p> <p style="font-size: x-small;">0567-GER Rev E R0312721B</p>	

③

DIESEN EINSTELLBLOCK IMMER BEIM WERKZEUG AUFBEWAHREN. ER WIRD ZUR EINSTELLUNG DER SCHUTZVORRICHTUNGEN GEMÄSS DEM BETRIEBS- UND WARTUNGSHANDBUCH FÜR DAS WERKZEUG VERWENDET.
 4868-GER Rev D R068272LAB

ABMESSUNGEN UND SPEZIFIKATIONEN DES WERKZEUGS



*Ungefähre Abmessung aufgrund von Variablen beim Befestigen der Beine.

Das Werkzeug wiegt 154 Kilogramm.

Der Schalldruck des Werkzeugs beträgt 87,4 dB(A), während die Schallleistung des Werkzeugs 95,4 dB(A) beträgt. Alle Messungen wurden mit einem Motorantrieb Allied Motion 5093 vorgenommen.

HINWEIS: Die Lärmmessungen hängen vom Motorantrieb ab und fallen je nach Konfiguration unterschiedlich aus. Beziehen Sie sich für Einzelheiten immer auf die Dokumentation des Herstellers des Motorantriebs.

WERKZEUGEINRICHTUNG

⚠ ACHTUNG

- Schließen Sie das Werkzeug **NICHT** an der Stromquelle an, bevor Sie dazu aufgefordert werden.
 - Das Werkzeug **MUSS** waagrecht ausgerichtet und sicher auf einem Betonboden oder Sockel verankert werden.
 - Dieses Werkzeug **MUSS** mit einer Hebevorrichtung gehoben werden. Das Werkzeug wiegt 154 Kilogramm.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen führen.

1. Nehmen Sie alle Komponenten aus der Verpackung und vergewissern Sie sich, dass die Lieferung alle benötigten Teile umfasst. Siehe Abschnitt „Erhalt des Werkzeugs“.



2. Das Rollnutwerkzeug VE270FSD muss auf einem ebenen Betonboden oder Sockel aufgestellt werden. Nachdem ein passender Standort gewählt wurde, muss das Werkzeug in Längsrichtung nivelliert und sicher verankert werden. **HINWEIS:** Die Werkzeugbeine können verstellt werden, um bei der Nivellierung des Werkzeugs zu helfen. Ein nicht nivelliertes Werkzeug kann sich stark negativ auf den Nutvorgang auswirken. Platzieren Sie die Wasserwaage zur Überprüfung der Nivellierung wie oben dargestellt oben auf dem Hydraulikzylinder.

3. Wählen Sie einen Standort für das Werkzeug und den Rohrständer. Beachten Sie dabei folgende Faktoren:
- a. Die erforderliche Stromversorgung (siehe Abschnitt „Anforderungen an die Stromversorgung“)
 - b. Anforderungen an die Umgebungstemperatur von 20°F bis 104°F/-21°C bis 26°C
 - c. Ein ebener Betonboden oder Sockel für das Werkzeug und den Rohrständer
 - d. Ausreichend Platz zur Handhabung der anfallenden Rohrlängen
 - e. Ausreichender Abstand um das Werkzeug und die Rohrstützenbaugruppe (soweit vorhanden) herum für Einstellungen und Wartung



4. Führen Sie den Hebel der Handpumpe durch Drehen im Uhrzeigersinn in den Hebelarm der Hydraulik-Handpumpe ein. Positionieren Sie den Handpumpen-Hebel so, dass der Griff nach unten zeigt. Verriegeln Sie den Hebel wie oben gezeigt mit der Stellschraube in dieser Position.



5. Schließen Sie die Hydraulikleitung von der hydraulischen Handpumpe mit den dafür vorgesehenen Steckverbindern am Hydraulikzylinder an.

ÜBERPRÜFUNGEN UND EINSTELLUNGEN VOR DEM BETRIEB

Alle Victaulic Rollnutwerkzeuge werden vor dem Versand im Werk überprüft, eingestellt und getestet. Jedoch müssen vor der Inbetriebnahme des Werkzeugs folgende Überprüfungen und Einstellungen vorgenommen werden, um den ordnungsgemäßen Betrieb des Werkzeugs sicherzustellen. Darüber hinaus muss das Werkzeug auf Schäden untersucht werden, die unter Umständen beim Versand oder bei der Handhabung entstanden sind.

 GEFAHR	
	<ul style="list-style-type: none"> • Trennen Sie das Stromkabel von der Stromquelle, bevor Sie Einstellungen am Werkzeug vornehmen. <p>Eine unbeabsichtigte Inbetriebsetzung des Werkzeugs könnte zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.</p>

NUTROLLEN

Vergewissern Sie sich, dass der für die zu nutende Rohrgröße und das Material richtige Rollensatz am Werkzeug angebracht ist. Die Rollensätze sind mit Rohrgröße und Teilenummer versehen und weisen den Farb-Code des jeweiligen Rohrmaterials auf. Siehe Seite 42. Falls nicht die richtigen Rollen am Werkzeug angebracht sind, siehe den Abschnitt „Rollenwechsel“.

ROHR-/SCHLAUCHVORBEREITUNG

Damit das Werkzeug richtig arbeitet und die Nuten ordnungsgemäß entsprechend den Victaulic-Spezifikationen ausgeführt werden:

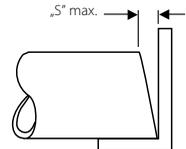
1. Victaulic empfiehlt rechtwinklig abgeschnittene Rohre. **Rechtwinklig abgeschnittene Rohre MÜSSEN zusammen mit Victaulic-Produkten mit FlushSeal™- und EndSeal™-Dichtungen verwendet werden.** Wenn die Wandstärke der Standard-Wandstärke entspricht (ANSI B36.10) oder darunter liegt und die Fase ANSI B16.25 (37 ½°) oder ASTM A-53 (30°) erfüllt, können schräg abgeschnittene Rohre verwendet werden. **HINWEIS:** Rollnuten von Rohren mit gefasteten Enden kann zu einem inakzeptablen Kelchmaß, Undichtigkeiten oder Versagen von Verbindungen führen.

Die maximal zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen Rohrenden beträgt:

1/32 Zoll/0,8 mm für die Größen ¾ – 3 Zoll/DN20 – DN80

1/16 Zoll/1,6 mm für Größen ab 4 Zoll/DN100

Dies wird von der echten rechtwinkligen Linie gemessen.



2. Alle innen und außen liegenden Schweißperlen oder -nähte müssen mit der Rohroberfläche bündig geschliffen werden und von den Rohrenden ausgehend 2 Zoll/51 mm zurückversetzt liegen.

3. Der Innendurchmesser der Rohrenden muss gereinigt werden, um groben Zunder, Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen, die die Nutrollen beeinträchtigen oder beschädigen könnten.

4. Der vordere Rand des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die Unregelmäßigkeiten beim Rollnuten verursachen und zu Problemen bei der Montage der Kupplung führen.

VORSICHT

- Um die maximale Lebensdauer der Nutrollen zu erzielen, müssen Fremdkörper und loser Rost von den Innen- und Außenflächen der Rohrenden entfernt werden. Rost ist ein abrasives Material, das die Oberfläche der Nutrollen abnutzt.

Fremdkörper können die Nutrollen behindern oder beschädigen, sodass es zu verzogenen Nuten und zu Nuten kommen kann, die außerhalb der Victaulic-Spezifikationen liegen.

ROHR-/SCHLAUCHLÄNGEN, DIE GENUTET WERDEN KÖNNEN

Mit dem Werkzeug VE270/271FSD lassen sich kurze Rohrlängen ohne die Verwendung eines Rohrständers nuten. Beziehen Sie sich dazu auf den Abschnitt „Kurze Rohrlängen“ auf dieser Seite.

Für Rohre, die die in Tabelle 1 auf der folgenden Seite aufgeführten maximalen Längen (und bis zu 20 Fuß/6 m Länge) überschreiten, ist ein Rohrständler erforderlich. Beziehen Sie sich dazu auf den Abschnitt „Lange Rohrlängen“.

Rohre mit Längen ab 20 Fuß/6 Metern bis zur doppelten Länge (ca. 40 Fuß/12 Meter) müssen mit zwei Rohrständlern gestützt werden.

KURZE ROHRLÄNGEN

ACHTUNG



- Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen. Nuten Sie niemals Rohre, die kürzer sind als die in diesem Handbuch aufgeführten empfohlenen Längen.

In Tabelle 1 sind die Mindestrohrlängen angegeben, die mit Victaulic-Rollnutwerkzeugen sicher genutet werden können. Außerdem zeigt diese Tabelle die maximalen Rohrlängen, die ohne Verwendung eines Rohrständlers rollgenutet werden können. Beziehen Sie sich für Anweisungen zum Nuten kurzer Rohrlängen auf den Abschnitt „Nutvorgang“.

ANMERKUNG

- Kürzere als die in Tabelle 1 aufgeführten genuteten Rohrrippel sind von Victaulic erhältlich.

TABELLE 1 – ROHRLÄNGEN, DIE GENUTET WERDEN KÖNNEN

Rohrgröße		Länge Zoll/mm	
Rohrinnenmaß Zoll oder DN	Tatsächlicher Außendurch- messer Zoll/mm	Minimum	Maximum
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
4½ 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

Rohrgröße		Länge Zoll/mm	
Rohrinnenmaß Zoll oder DN	Tatsächlicher Außendurch- messer Zoll/mm	Minimum	Maximum
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

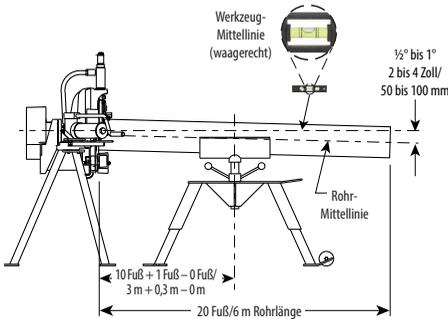
Wenn ein Rohr benötigt wird, das kürzer als die in Tabelle 1 aufgeführte Mindestlänge ist, verkürzen Sie das vorletzte Rohrstück entsprechend, sodass das letzte Rohrstück die vorgegebene Mindestlänge (oder länger) aufweist.

BEISPIEL: Es ist ein 20 Fuß, 4 Zoll/6,2 m langes Kohlenstoffstahlrohr mit einem Durchmesser von 6 Zoll/DN150 erforderlich, um einen Abschnitt fertigzustellen, jedoch steht lediglich ein 20 Fuß/6,1 m langes Stück zur Verfügung. Anstatt ein 20 Fuß/6,1 m langes Kohlenstoffstahlrohr und ein 4 Zoll/102 mm langes Kohlenstoffstahlrohr rollzunuten, befolgen Sie folgende Schritte:

1. Beziehen Sie sich auf Tabelle 1 oben. Demnach beträgt die Mindestlänge, die rollgenutzt werden kann, bei einem Kohlenstoffstahlrohr mit einem Durchmesser von 6 Zoll/DN150 10 Zoll/255 mm.
2. Rollnuten Sie ein 19 Fuß, 6 Zoll/5,9 m langes Rohrstück und ein 10 Zoll/255 mm langes Rohrstück. Beziehen Sie sich dazu auf den Abschnitt „Lange Rohrlängen“.

LANGE ROHRLÄNGEN

Zum Rollnuten von Rohren, die die in Tabelle 1 angegebene maximale Länge überschreiten, muss ein Rohrständer mit Rollen verwendet werden. Der Rohrständer muss das Gewicht des Rohrs tragen können, während sich das Rohr trotzdem frei drehen kann.



Rohrwinkel zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

ABBILDUNG 1: STÜTZEN DES ROHRS

1. Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug waagrecht ist. Beziehen Sie sich für Nivellierungsanforderungen auf den Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“. Stellen Sie die Höhe des Rohrständers so ein, dass das Rohr eine Neigung von $\frac{1}{2}$ bis 1° vom Werkzeug weg aufweist (siehe Abbildung 1). Dies unterstützt die Rohrführung und verringert das Rohrendkelchmaß.

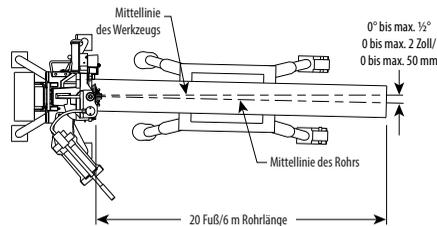
2. Halten Sie das Rohr gerade und im rechten Winkel zum Flansch der unteren Rolle. Das Rohr kann bis zu $\frac{1}{2}^\circ$ von der Mittellinie angepasst werden, wenn die Führung der Ersteinrichtung nicht ausreicht (siehe Abbildung 2). Bei übermäßiger Kelchbildung muss die Spur von rechts nach links auf ein Minimum begrenzt werden.

3. Bei der Installation von Kupplungen an Rohren, die das maximal zulässige Kelchmaß überschreiten, kann es vorkommen, dass bei den Gehäusehälften Passfläche nicht auf Passfläche trifft und die Kupplungsdichtung beschädigt wird. Siehe Seite 43 zu Einzelheiten.

4. Wenn das Werkzeug richtig in einer geraden Position aufgestellt ist, das hintere Ende des Rohrs jedoch höher liegt als das Ende, das genutet wird, wird das Rohr möglicherweise nicht nachgeführt. Infolgedessen kann es zu einem übermäßigen Kelchmaß am Rohrende kommen. Beziehen Sie sich für die Werkzeugeinrichtung und die Anforderungen an die Rohrpositionierung auf den Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“ und auf die Abbildungen 1 und 2.

5. Positionieren Sie den Rohrständer in einem Abstand zum Werkzeug, der etwas über der halben Rohrlänge liegt. Siehe Abbildung 1.

6. Positionieren Sie den Rohrständer für den Spurwinkel ca. 0 bis $\frac{1}{2}^\circ$ nach links. Siehe Abbildung 2.



Rohrwinkel zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

ABBILDUNG 2: SPURWINKEL

ÜBERPRÜFUNG UND EINSTELLUNG DES WERKZEUGS VOR DEM NUTEN

Alle Victaulic-Rollnutwerkzeuge werden vor dem Versand im Werk überprüft, eingestellt und getestet. Jedoch sollten vor der Inbetriebnahme des Werkzeugs folgende Überprüfungen und Einstellungen vorgenommen werden, um den ordnungsgemäßen Betrieb des Werkzeugs sicherzustellen.

⚠ ACHTUNG

- **Unterbrechen Sie immer die Hauptstromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie Einstellungen daran vornehmen.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu schweren Verletzungen führen.

NUTROLLEN

Stellen Sie sicher, dass der für die zu nutende Rohrgröße und das Material richtige Rollensatz am Werkzeug angebracht ist. Die Rollensätze sind mit Rohrgröße und Teilenummer versehen und weisen die Farbkennzeichnung des jeweiligen Rohrmaterials auf. Siehe dazu den Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ auf Seite 43. Falls nicht die richtigen Rollen am Werkzeug angebracht sind, siehe den Abschnitt „Rollenwechsel“.

⚠ VORSICHT

- **Vergewissern Sie sich, dass die Schrauben und Muttern, die die Rolle halten, fest angezogen sind. Lose Rollenbefestigungsschrauben und -mutter könnten zu Beschädigungen des Werkzeugs und der Rollen führen.**

EINSTELLUNG DES NUTDURCHMESSERANSCHLAGS

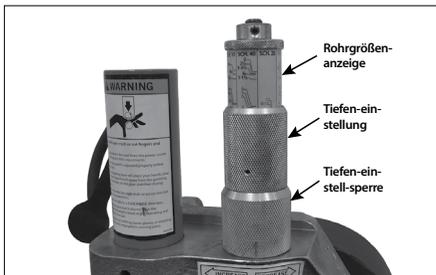
Der Nutdurchmesseranschlag muss für jeden Rohrdurchmesser oder jede Änderung der Wandstärke eingestellt werden. Der als „C“-Maß identifizierte Nutdurchmesser ist im Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ aufgelistet. Außerdem ist ein Schild am Werkzeug angebracht, auf dem die „C“-Maße aufgeführt sind.

ANMERKUNG

- **Zur Durchführung der folgenden Anpassungen empfiehlt Victaulic, einige kurze Ausschussrohrabschnitte aus dem richtigen Material, mit dem gleichen Durchmesser und der gleichen Stärke zu verwenden, die genutzt werden sollen. Stellen Sie sicher, dass die Ausschussabschnitte die in Tabelle 1 aufgelisteten Längenanforderungen erfüllen.**

Um den richtigen Durchmesser zu erzielen:

1. Bestimmen Sie den Durchmesser und die Stärke des zu nutenden Rohrs.



2. Suchen Sie den richtigen Durchmesser und die Stärke auf der Rohrgrößenanzeige. Der Zylinder der Rohrgrößenanzeige kann gedreht werden, um das Ablesen zu erleichtern.

- 3a. Lösen Sie die Tiefeneinstellung aus der Tiefeneinstellsperre.
- 3b. Richten Sie die Oberkante der Tiefeneinstellung auf die unterste Linie der richtigen Größen- und Schedule-Markierung aus.
- 3c. Halten Sie die Tiefeneinstellung fest, damit sie sich nicht drehen kann.
- 3d. Drehen Sie die Tiefeneinstellsperre gegen den Uhrzeigersinn, um die Tiefeneinstellung in dieser Position zu verriegeln.

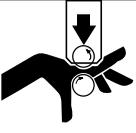
ANMERKUNG

- Wenn die Tiefeneinstellungen verriegelt sind und trotzdem gedreht werden, kommt es zu vorzeitigem Gewindeverschleiß an den Tiefeneinstellungen und am Zylinderkolben.
- Die Markierungen geben eine ungefähre Nutdurchmessereinstellung an und sind nicht exakt. Schwankungen des Rohraußendurchmessers und der Wandstärke machen es unmöglich, den Nutdurchmesseranschlag exakt zu kalibrieren.
- Nehmen Sie die erste Einstellung flach vor (an der Unterkante der Markierung), nutzen Sie zur Probe ein Rohrstück und nehmen Sie dann die endgültige Einstellung vor.



4. Führen Sie ein Rohrstück über die untere Rolle ein, so dass das Rohrende am hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle anliegt.

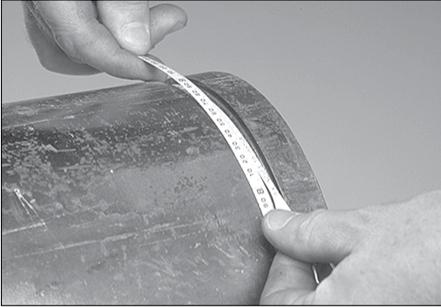
⚠ ACHTUNG



Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.

- Unterbrechen Sie immer die Hauptstromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie Einstellungen daran vornehmen.
- Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Rollen. Bringen Sie Ihre Hände während des Betriebs nicht in die Nähe der Nutrollen oder der Rolle an der Rohrstütze.
- Greifen Sie während des Betriebs niemals in das Rohrende hinein oder über das Werkzeug oder das Rohr hinweg.
- Nutzen Sie Rohre immer **IM UHRZEIGERSINN**.
- Nutzen Sie niemals Rohre, die kürzer sind als die in diesem Handbuch aufgeführten empfohlenen Längen.
- Tragen Sie niemals lose Kleidung, zu große Handschuhe oder irgendetwas, das in bewegende Teile hineingezogen werden kann.

5. Fertigen Sie eine Testnut an. Siehe dazu den Abschnitt „Nutvorgang“.



6. Nehmen Sie das Rohr vom dem Werkzeug ab und überprüfen Sie den Nutdurchmesser („C“-Maß) sorgfältig. Siehe dazu den Abschnitt „Rollnutschpezifikationen“. Ein Standardrohrmaß, das mit dem Werkzeug geliefert wird, ist die beste Art und Weise, um das „C“-Maß zu überprüfen. Außerdem können zur Überprüfung dieser Abmessung an zwei Stellen (90° auseinander) in der Nut ein Messschieber oder eine schmale Messschraube verwendet werden. Die durchschnittliche Abmessung muss innerhalb der erforderlichen Nutdurchmesserspezifikation liegen.

⚠ VORSICHT

- Die Abmessung „C“ (Nutdurchmesser) muss den Victaulic-Spezifikationen entsprechen, um eine ordnungsgemäße Funktion der Verbindung zu gewährleisten. Exakte Spezifikationen finden Sie im I-100 Montagehandbuch.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung könnte zum Lösen der Verbindung führen und Verletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen.

7a. Falls der Nutdurchmesser („C“-Maß) nicht innerhalb der Victaulic-Spezifikationen liegt, muss der Durchmesseranschlag eingestellt werden.

7b. Lösen Sie die Tiefeneinstellung aus der Tiefeneinstellsperre.

7c. Drehen Sie die Tiefeneinstellung entgegen dem Uhrzeigersinn (bei Blickrichtung von oben auf das Werkzeug), um den Nutdurchmesser zu verkleinern. Drehen Sie die Tiefeneinstellsperre gegen den Uhrzeigersinn, um die Tiefeneinstellung in dieser Position zu verriegeln.

7d. Drehen Sie die Tiefeneinstellung im Uhrzeigersinn (bei Blickrichtung von oben auf das Werkzeug), um den Nutdurchmesser zu vergrößern. Drehen Sie die Tiefeneinstellsperre gegen den Uhrzeigersinn, um die Tiefeneinstellung in dieser Position zu verriegeln.

HINWEIS: Durch eine Vierteldrehung in einer Richtung wird der Nutdurchmesser um 0.031 Zoll/0,79 mm bzw. bei einer vollen Umdrehung um 0.125 Zoll/3,2 mm geändert.

ANMERKUNG

- Wenn die Tiefeneinstellungen verriegelt sind und trotzdem gedreht werden, kommt es zu vorzeitigem Gewindeverschleiß an den Tiefeneinstellungen und am Zylinderkolben.

8. Fertigen Sie eine weitere Testnut an und überprüfen Sie den Nutdurchmesser („C“-Maß) entsprechend den Angaben in den vorhergehenden Schritten. Wiederholen Sie diese Schritte nach Bedarf, bis der Nutdurchmesser innerhalb der Spezifikation liegt.

EINSTELLUNG DER ROLLENSCHUTZVORRICHTUNGEN

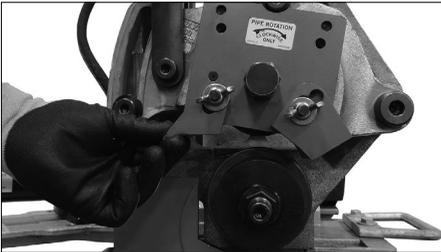
⚠ ACHTUNG

- Ziehen Sie immer das Stromkabel ab, bevor Sie Einstellungen an den Rollenschutzvorrichtungen vornehmen.

Eine unbeabsichtigte Inbetriebsetzung des Werkzeugs könnte zu schweren Verletzungen führen.

Die Schutzvorrichtungen VE270FSD müssen bei jedem Rollenwechsel und bei jeder Änderung der Rohrgröße oder der Wandstärke eingestellt werden.

1. Vergewissern Sie sich, dass der für die zu nutende Rohrgröße und das Material richtige Rollensatz angebracht ist. Die Rollen sind mit Rohrgröße und Teilenummer versehen und weisen den Farb-Code des jeweiligen Rohrmaterials auf. Siehe dazu den Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ auf Seite 43.

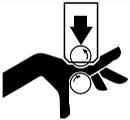


2. Lösen Sie die Flügelmuttern und schieben Sie die verstellbaren Schutzvorrichtungen ganz nach oben. Versuchen Sie nicht, die Flügelmuttern zu entfernen. Sie werden im Werk so befestigt, dass sie nicht entfernt werden können. Ziehen Sie die Flügelmuttern fest.



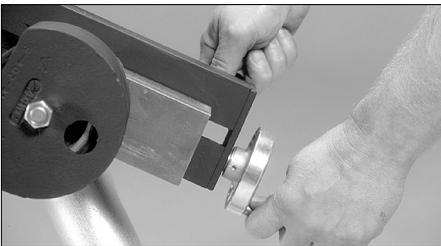
3. Stellen Sie den Nutdurchmesseranschlag auf die zu nutende Rohrgröße und -dicke ein, indem Sie die Tiefeneinstellungssperre lösen und die Tiefeneinstellung auf die entsprechende Markierung für Rohrdurchmesser und -dicke ausrichten. Verriegeln Sie die Tiefeneinstellung mit der Tiefeneinstellungssperre.

⚠ ACHTUNG

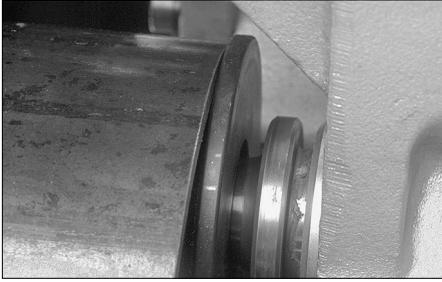


Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.

- Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Rollen. Bringen Sie Ihre Hände nicht in die Nähe der Nutrollen oder der Rolle an der Rohrstütze.



4. Wenn das Werkzeug mit der optionalen Rohrstütze ausgestattet ist: Ziehen Sie die Rohrstütze nötigenfalls zurück, um das Rohr auf die untere Rolle einzuführen. Lösen Sie dafür den Verschlusshebel und ziehen Sie die Rolle der Rohrstütze mithilfe des Handrads zurück.



5. Führen Sie ein Stück Rohr der richtigen Größe ein und schieben Sie es über die untere Rolle. Vergewissern Sie sich, dass das Rohrende gegen den hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle stößt. Das Rohr muss direkt auf der Rolle liegen und darf nicht schräg zu der einen oder anderen Seite zeigen.



6. Schließen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.



7. Bringen Sie die obere Rolle mit Pumpbewegungen des Hebels der Hydraulik-Handpumpe nach unten in festen Kontakt mit dem Rohr.

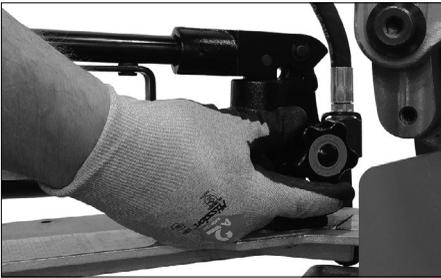


8. Nehmen Sie den Einstellblock für die Schutzvorrichtungen von seinem Aufbewahrungshaken unter der Halterung der Hydraulik-Handpumpe. Drücken Sie den Einstellblock für die Schutzvorrichtungen fest nach unten gegen das Rohr und schieben Sie ihn unter die verstellbaren Schutzvorrichtungen, bis er die obere Rolle berührt.



9. Lösen Sie die Flügelmutter und stellen Sie jede Schutzvorrichtung so ein, dass sie mit dem Block übereinstimmt und diesen leicht gegen das Rohr drückt. Ziehen Sie die Flügelmutter fest, um die Schutzvorrichtungen in ihrer Position zu sichern. Entfernen Sie den Einstellblock für die Schutzvorrichtungen.

10. Entfernen Sie den Einstellblock für die Schutzvorrichtungen. Bewahren Sie Block am dafür vorgesehenen Haken unter der Halterung der Hydraulik-Handpumpe auf.



11. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe gegen den Uhrzeigersinn, damit sich die obere Rolle und der Arm auf die oberste Position bewegen können.

EINSTELLUNG DER ROHRSTÜTZE

Gilt nur für Werkzeuge, die mit der optionalen Rohrstütze ausgestattet sind

⚠ ACHTUNG

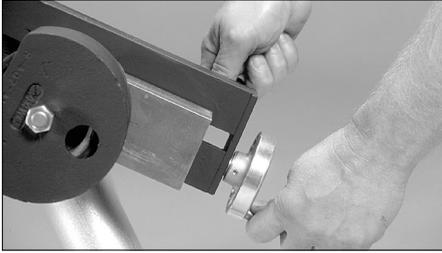
- Unterbrechen Sie immer die Stromversorgung des Werkzeugs, bevor Sie Einstellungen daran vornehmen.
- Greifen Sie bei Einstellungen NICHT über das Rohr.
- Nehmen Sie KEINE Einstellungen vor, wenn das Werkzeug/Rohr in Betrieb/Bewegung ist.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen führen.

Die Rohrstütze für das Werkzeug VE270FSD ist so konzipiert, dass sie Hin- und Herbewegungen von Rohrabschnitten der Größen 8 – 12 Zoll/DN200 – DN300 verhindert. Die Rohrstütze ist beim Nuten von dünnwandigen Edelstahlrohren und Kupferrohren mit 8 Zoll/DN200 Durchmesser erforderlich.

Wenn die Rohrstütze für eine gewählte Rohrgröße und Wandstärke eingestellt wurde, ist keine weitere Einstellung mehr erforderlich, solange kein Rohr einer anderen Größe oder Stärke genutzt wird. Rohre derselben Größe und Stärke können in das Werkzeug eingeführt und herausgezogen werden, ohne dass die Stütze zurückgezogen werden muss.

1. Vergewissern Sie sich, dass der für die zu nutende Rohrgröße und das Material richtige Rollensatz am Werkzeug angebracht ist. Die Rollen sind mit Rohrgröße und Teilenummer versehen und weisen den Farbcode des jeweiligen Rohrmaterials auf. Siehe dazu den Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ auf Seite 43.



2a. Lösen Sie den Verschlusshebel der Rohrstütze.

2b. Ziehen Sie die Rolle der Rohrstütze mithilfe des Handrads zurück, damit das Rohr frei ist, wenn es auf die untere Rolle eingeführt wird.

⚠ ACHTUNG



Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.

- Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Rollen. Bringen Sie Ihre Hände nicht in die Nähe der Nutrollen oder der Rolle an der Rohrstütze.



3. Führen Sie ein Stück Rohr der richtigen Größe ein und schieben Sie es über die untere Rolle. Vergewissern Sie sich, dass das Rohrende gegen den hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle stößt. Das Rohr muss direkt auf der Rolle liegen und darf nicht schräg zu der einen oder anderen Seite zeigen.



4. Schließen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.

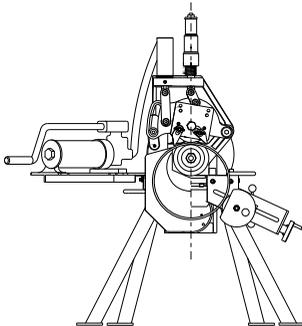


5. Bringen Sie die obere Rolle mit Pumpbewegungen des Hebels der Hydraulik-Handpumpe nach unten in festen Kontakt mit dem Rohr.

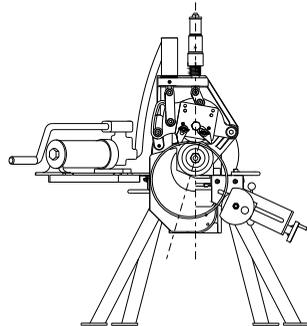
⚠ VORSICHT

- Stellen Sie die Rolle der Rohrstütze **NICHT** so ein, dass sie das Rohr nach links und von der Mitte der Rollen wegschiebt. Wenn das Rohr nach links und von der Mitte weg verschoben wird, kommt es zu erhöhter Kelchbildung am Rohrende und zu verkürzter Lebensdauer der Rollen.
- Greifen Sie **NICHT** über das Rohr, um Einstellungen an der Rohrstütze vorzunehmen.
- Stellen Sie die Rohrstütze **NICHT** ein, wenn das Rohr in Bewegung ist.
- Wenn Kupplungen an Rohren angebracht werden, die das maximal zulässige Kelchmaß überschreiten, kann die ordnungsgemäße Montage der Kupplungsgehäuse an den Passflächen verhindert werden und es kann zu Verformung/Beschädigung der Dichtungen kommen.

Wenn Rohre nicht unter Beachtung aller Anweisungen bearbeitet werden, kann es zum Lösen der Verbindung kommen, was Verletzungen und/oder Sachschäden zur Folge haben kann.



RICHTIG



FALSCH

6. Verstellen Sie die Rolle der Rohrstütze mithilfe des Handrads nach innen auf die korrekte Position (siehe Zeichnung oben). Ziehen Sie den Verschlusshebel fest.

7. Schließen Sie alle Einstellungen ab und nutzen Sie das Rohr. Siehe dazu den Abschnitt „Nutvorgang“. Beobachten Sie während des Nutens die Rolle der Rohrstütze. Sie sollten mit dem Rohr in Kontakt bleiben, und das Rohr sollte sich gleichmäßig drehen, ohne von links nach rechts zu wandern. Wenn sich das Rohr nicht gleichmäßig dreht oder von links nach rechts wandert, müssen Sie mit dem Nuten aufhören und die Rolle der Rohrstütze weiter einstellen. Setzen Sie den Nutvorgang fort und nehmen Sie bei Bedarf weitere Einstellungen vor. Stellen Sie die Stabilisierungsrolle **NICHT** zu weit nach innen ein, da das Rohr sonst nach links und aus der Mitte verschoben wird, was zu einer übermäßigen Aufweitung des Rohrendes führt.

NUTEN KURZER ROHRLÄNGEN

⚠ VORSICHT

- Dieses Werkzeug darf **NUR** zum Rollnuten von Rohren verwendet werden, die im maßgeblichen Abschnitt „Rollnutschpezifikationen“ dieses Handbuchs aufgeführt sind.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einer Überlastung des Werkzeugs und in Folge zu einer Verkürzung der Lebensdauer und/oder Beschädigung des Werkzeugs führen.

ANMERKUNG

- Rohrbeschichtungen, insbesondere Verzinkungen, können sich in der Rändelung der Unterrolle verfangen und beim Nutvorgang zu einem Verrutschen des Rohres führen.
- Es kann nötig sein, die untere Rolle regelmäßig mit einer Drahtbürste zu reinigen. Achten Sie beim Nutvorgang besonders auf Ablagerungen, die die effektive Reinigung der Rändelung beeinträchtigen könnten.

1. Stellen Sie vor dem Nuten sicher, dass alle Anweisungen in den vorangegangenen Abschnitten dieses Handbuchs befolgt wurden.

2. Schließen Sie das Werkzeug an eine intern geerdete Stromquelle an.

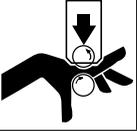


3. Treten Sie den Sicherheitsfußschalter vorübergehend herunter, um sich zu vergewissern, dass das Werkzeug funktionsbereit ist. Die untere Rolle muss sich von der Vorderseite des Werkzeugs aus gesehen im Uhrzeigersinn drehen. Nehmen Sie den Fuß vom Schalter.



4. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe gegen den Uhrzeigersinn, damit sich die obere Rolle und der Arm auf die oberste Position bewegen können.

⚠ ACHTUNG



Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.

- Unterbrechen Sie immer die Hauptstromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie Einstellungen daran vornehmen.

- Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Rollen. Bringen Sie Ihre Hände während des Betriebs nicht in die Nähe der Nutrollen oder der Rolle an der Rohrstütze.
- Greifen Sie während des Betriebs niemals in das Rohrende hinein oder über das Werkzeug oder das Rohr hinweg.
- Nuten Sie Rohre immer **IM UHRZEIGERSINN**.
- Nuten Sie niemals Rohre, die kürzer sind als die in diesem Handbuch aufgeführten empfohlenen Längen.
- Tragen Sie niemals lose Kleidung, Schmuck oder andere Gegenstände, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnten.



5. Führen Sie ein Rohr der richtigen Größe und Stärke über die untere Rolle ein. Vergewissern Sie sich, dass das Rohrende vollständig gegen den hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle stößt.



6. Schließen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.



7a. Der Bediener sollte sich auf der Seite des Werkzeugs befinden, auf der sich auch der Sicherheitsfußschalter/ die Hydraulik-Handpumpe befindet. Bringen Sie die obere Rolle mit Pumpbewegungen des Hebels der Hydraulik-Handpumpe nach unten in festen Kontakt mit dem Rohr, während Sie das Rohr von Hand abstützen.

7b. Nehmen Sie die Hände vom Rohr.



8. Treten Sie den Sicherheitsfußschalter herunter. Das Rohr beginnt, sich von der Vorderseite des Werkzeugs aus gesehen im Uhrzeigersinn zu drehen. Während sich das Rohr dreht, beginnen Sie den Nutvorgang, indem Sie langsam Pumpbewegungen mit dem Hebel der Hydraulik-Handpumpe ausführen.

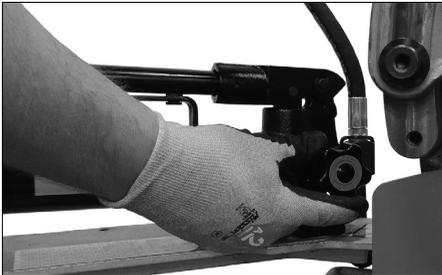
ANMERKUNG

- Führen Sie die Pumpbewegungen mit dem Hebel der Hydraulik-Handpumpe nicht zu schnell aus. Die Geschwindigkeit sollte ausreichend sein, um das Rohr zu nuten und fortwährend eine hörbare, moderate bis schwere Last auf den Motor/Antrieb aufzubringen.



9a. Setzen Sie den Nutvorgang fort, bis die Tiefeneinstellsperre die Oberseite des Werkzeuggehäuses berührt. Setzen Sie die Rohrdrehung um zwei bis drei Umdrehungen fort, um sicherzustellen, dass die Nut fertiggestellt wird.

9b. Geben Sie den Sicherheitsfußschalter frei und ziehen Sie den Fuß vom Schalter zurück.



10. Seien Sie darauf vorbereitet, das Rohr abzustützen. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Rohr zu lösen. Entfernen Sie das Rohr vom Werkzeug.

11. Trennen Sie das Werkzeug von der Stromquelle, wenn das Rollnuten abgeschlossen ist.

ANMERKUNG

- Der Nutdurchmesser muss innerhalb der Spezifikation für den Durchmesser und die Wandstärke des Rohrs liegen. Der Nutdurchmesser muss überprüft und bei Bedarf angepasst werden, um sicherzustellen, dass die Nuten innerhalb der Spezifikation bleiben.

NUTEN LANGER ROHRLÄNGEN

⚠ VORSICHT

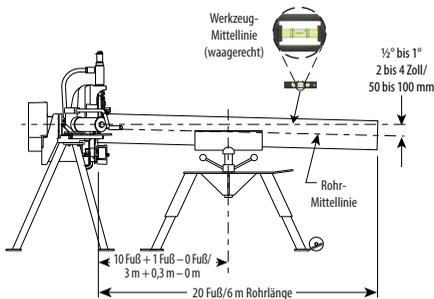
- Vergewissern Sie sich bei langen Rohrlängen, dass der Rohrständer richtig positioniert ist, um Kelchbildung am Rohrende minimal zu halten.
 - Installieren Sie KEINE Kupplungen an Rohren, die die maximal zulässige Aufweitung überschreiten.
 - Dieses Werkzeug darf NUR zum Rollnuten von Rohren verwendet werden, die im maßgeblichen Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ dieses Handbuchs aufgeführt sind.
 - Beziehen Sie sich für Einzelheiten immer auf die maßgebliche Tabelle „Rollnutspezifikationen“.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zur Fehlfunktion des Produkts führen, in deren Folge es zu Sachschäden kommen kann.

ANMERKUNG

- Rohrbeschichtungen, insbesondere Verzinkungen, können in der Rändelung der unteren Rolle beeinträchtigt werden, was zu Schlupf des Rohrs während des Nutvorgangs führen kann.
- Es kann nötig sein, die untere Rolle regelmäßig mit einer Drahtbürste zu reinigen. Achten Sie beim Nutvorgang besonders auf Ablagerungen, die die effektive Reinigung der Rändelung beeinträchtigen könnten.

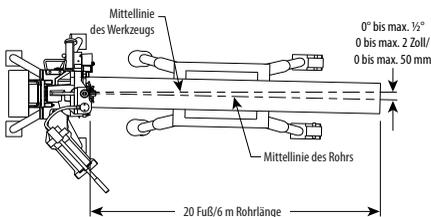
Zum Rollnuten von Rohren, die die in Tabelle 1 auf Seite 12 angegebene maximale Länge überschreiten, muss ein Rohrständer mit Rollen verwendet werden. Der Rohrständer mit Rollen muss das Gewicht des Rohrs tragen können, während sich das Rohr trotzdem frei drehen kann.

1. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug eben steht. Beziehen Sie sich für Nivellierungsanforderungen auf den Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“.



Rohrwinkel zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

2. Platzieren Sie den Rohrständer in einem Abstand zum Werkzeug, der etwas über der halben Rohrlänge liegt. Beziehen Sie sich auf die Zeichnung.



Rohrwinkel zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

3. Positionieren Sie den Rohrständer für den Spürwinkel ca. 0 – 1/2 Grad nach links. Beziehen Sie sich auf die Zeichnung. **HINWEIS:** Bei übermäßiger Rohraufweitung muss die Bewegung von rechts nach links auf ein Minimum beschränkt werden. Möglicherweise muss ein Spürwinkel von weniger als 1/2 Grad verwendet werden.

4. Wenn das Werkzeug richtig in einer geraden Position aufgestellt ist, das hintere Ende des Rohrs jedoch höher liegt als das Ende, das genutet wird, wird das Rohr möglicherweise nicht nachgeführt. Darüber hinaus kann es am Rohrende zu einer übermäßigen Aufweitung kommen. Beziehen Sie sich für die Werkzeugeinrichtung und die Anforderungen an die Rohrpositionierung auf den Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“ und die obigen Zeichnungen.
5. Stellen Sie vor dem Nuten sicher, dass alle Anweisungen in den vorangegangenen Abschnitten dieses Handbuchs befolgt wurden.
6. Schließen Sie das Werkzeug an eine intern geerdete Stromquelle an.



7. Treten Sie den Sicherheitsfußschalter vorübergehend herunter, um sich zu vergewissern, dass das Werkzeug funktionsbereit ist. Die untere Rolle muss sich von der Vorderseite des Werkzeugs aus gesehen im Uhrzeigersinn drehen. Nehmen Sie den Fuß vom Schalter.



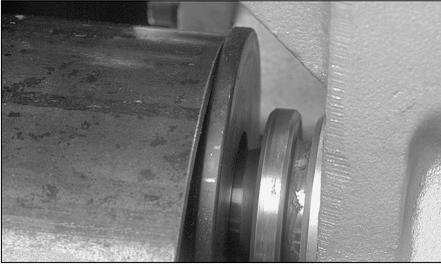
8. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe gegen den Uhrzeigersinn, damit sich die obere Rolle und der Arm auf die oberste Position bewegen können.

ACHTUNG



Nutrollen können Quetsch- oder Schnittverletzungen an Fingern und Händen verursachen.

- Unterbrechen Sie immer die Hauptstromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie Einstellungen daran vornehmen.
- Beim Einlegen und Herausnehmen von Rohren kommen Sie mit Ihren Händen in die Nähe der Rollen. Bringen Sie Ihre Hände während des Betriebs nicht in die Nähe der Nutrollen oder der Rolle an der Rohrstütze.
- Greifen Sie während des Betriebs niemals in das Rohrende hinein oder über das Werkzeug oder das Rohr hinweg.
- Nuten Sie Rohre immer **IM UHRZEIGERSINN**.
- Nuten Sie niemals Rohre, die kürzer sind als die in diesem Handbuch aufgeführten empfohlenen Längen.
- Tragen Sie niemals lose Kleidung, Schmuck oder andere Gegenstände, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnten.



9. Führen Sie ein Rohr der richtigen Größe und Stärke über die untere Rolle ein. Vergewissern Sie sich, dass das Rohrende vollständig gegen den hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle stößt. Nehmen Sie die Hände vom Rohr.



10. Schließen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.

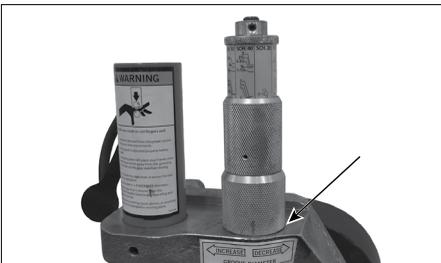


11a. Der Bediener sollte sich wie oben gezeigt an der Seite des Werkzeugs befinden, auf der sich auch der Sicherheitsfußschalter/die Hydraulik-Handpumpe befindet. Bringen Sie die obere Rolle mit Pumpbewegungen des Hebels der Hydraulik-Handpumpe nach unten in festen Kontakt mit dem Rohr.

11b. Treten Sie den Sicherheitsfußschalter herunter. Das Rohr beginnt, sich von der Vorderseite des Werkzeugs aus gesehen im Uhrzeigersinn zu drehen. Während sich das Rohr dreht, beginnen Sie den Nutvorgang, indem Sie langsam Pumpbewegungen mit dem Hebel der Hydraulik-Handpumpe ausführen.

ANMERKUNG

- Führen Sie die Pumpbewegungen mit dem Hebel der Hydraulik-Handpumpe nicht zu schnell aus. Die Geschwindigkeit sollte ausreichend sein, um das Rohr zu nuten und fortwährend eine hörbare, moderate bis schwere Last auf den Motor/Antrieb aufzubringen.



12a. Setzen Sie den Nutvorgang fort, bis die Tiefeneinstellsperre die Oberseite des Werkzeuggehäuses berührt. Setzen Sie die Rohrdrehung um 1 bis 3 Umdrehungen fort, um sicherzustellen, dass die Nut fertiggestellt wird.

12b. Geben Sie den Sicherheitsfußschalter frei und ziehen Sie den Fuß vom Schalter zurück.



13. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Rohr zu lösen. Entfernen Sie das Rohr vom Werkzeug.

14. Trennen Sie das Werkzeug von der Stromquelle, wenn das Rollnuten abgeschlossen ist.

ANMERKUNG

- Der Nutdurchmesser muss innerhalb der Spezifikation für den Durchmesser und die Wandstärke des Rohrs liegen. Der Nutdurchmesser muss überprüft und bei Bedarf angepasst werden, um sicherzustellen, dass die Nut innerhalb der Spezifikation bleibt.

ROLLENWECHSEL

Die Rollnutwerkzeuge VE270FSD wurden mit Rollen konzipiert, die mehrere Rohrgrößen und -materialien aufnehmen können, so dass ein häufiger Rollenwechsel entfällt.

Wenn eine andere Rohrgröße oder ein anderes Material genutzt werden soll, müssen die oberen und unteren Rollen ausgewechselt werden. Zur Auswahl der richtigen Rollen siehe den Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ auf Seite 43.

AUSBAU DER UNTEREN ROLLE FÜR DIE GRÖSSEN ¾ ZOLL/DN20 UND 1 – 1 ½ ZOLL/DN25 – DN40

⚠ ACHTUNG

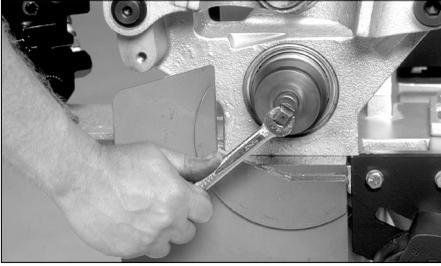
- Unterbrechen Sie immer die Stromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie die Rollen auswechseln. Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu schweren Verletzungen führen.

ANMERKUNG

- Die untere Rollenbaugruppe für ¾ Zoll/DN20 und 1 – 1 ½ Zoll/DN25 – DN40 hat ein Linksgewinde und muss durch Drehen im Uhrzeigersinn gelöst werden.



1. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe gegen den Uhrzeigersinn, damit sich die obere Rolle und der Arm auf die oberste Position bewegen können.



2. Setzen Sie einen Schraubenschlüssel am Vierkantende der unteren Rollenbaugruppe an und lösen und entfernen Sie die untere Rollenbaugruppe durch Drehen im **Uhrzeigersinn**. Bewahren Sie die untere Rollenbaugruppe im Rollenaufbewahrungsbeutel auf, der mit dem Werkzeug mitgeliefert wird.

AUSBAU DER UNTEREN ROLLE FÜR GRÖSSEN AB 2 ZOLL/DN50

ACHTUNG

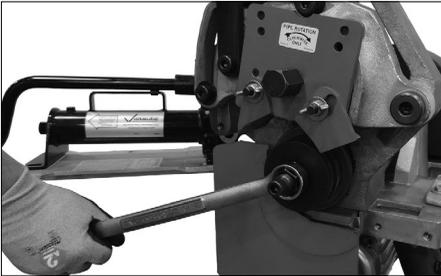
- Unterbrechen Sie immer die Stromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie die Rollen auswechseln. Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu schweren Verletzungen führen.

ACHTUNG

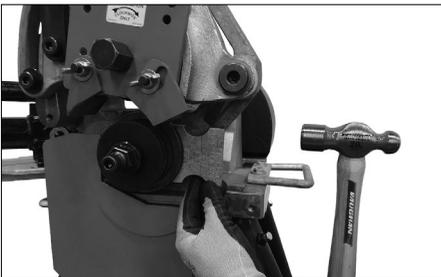


- Verwenden Sie zum Entfernen der unteren Rolle ausschließlich den Aluminiumkeil mit einem weichen Hammer. Schlagen Sie unter keinen Umständen direkt auf die untere Rolle.
- Tragen Sie bei Verwendung des Aluminiumkeils immer einen Augenschutz.

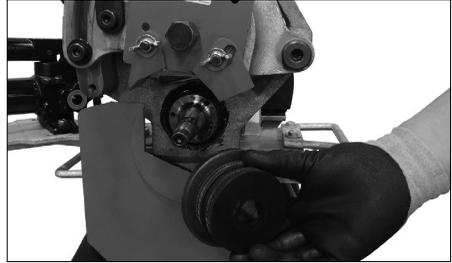
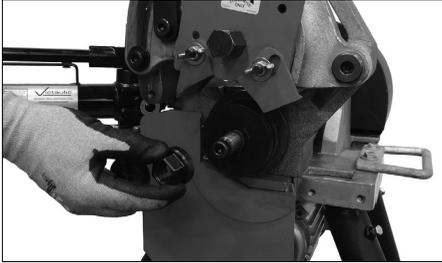
Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen führen.



1. Lösen Sie die untere Rolle mit Hilfe eines Schraubenschlüssels durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn von der konischen Spindel. Entfernen Sie die Mutter nicht vollständig.

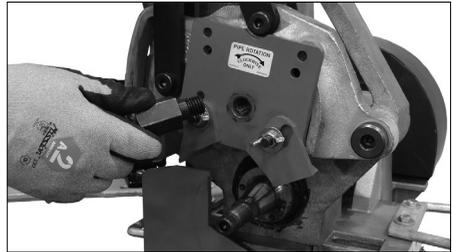


2. Schieben Sie den mit dem Werkzeug mitgelieferten Aluminiumkeil hinter die untere Rolle und klopfen Sie mit einem weichen Hammer darauf, um die untere Rolle von der Verjüngung zu lösen.



3. Entfernen Sie die Mutter und nehmen Sie die untere Rolle wie oben gezeigt von der Spindel ab.

AUSBAU DER OBEREN ROLLE FÜR ALLE GRÖSSEN



1. Lösen und entfernen Sie die Schraube der oberen Rolle wie oben gezeigt mit einem Schraubenschlüssel. Legen Sie die Schraube der oberen Rolle an einen sicheren Ort.



2. Entfernen Sie die obere Rollenbaugruppe, indem sie gerade aus dem Werkzeug herausgezogen wird. Bewahren Sie die obere Rollenbaugruppe im Rollenaufbewahrungsbeutel auf, der mit dem Werkzeug mitgeliefert wird.

AUSBAU DER SPINDEL FÜR GRÖSSEN AB 2 ZOLL/DN50

1. Nehmen Sie die untere Rolle vom Werkzeug ab. Siehe dazu den Abschnitt „Ausbau der unteren Rolle für Größen ab 2 Zoll/DN50“.



2. Setzen Sie einen Inbusschlüssel in der Sechskantöffnung des Bolzens an und lösen Sie den Bolzen durch Drehen **gegen den Uhrzeigersinn**. Die Spindel sollte herauskommen, wenn der Bolzen gelöst wird.



3. Wenn der Bolzen die Spindel nicht mehr weiter nach außen bewegt, ziehen Sie die Spindelbaugruppe aus der Hauptwelle des Werkzeugs heraus. Bewahren Sie die Spindelbaugruppe an einem sicheren Ort auf.

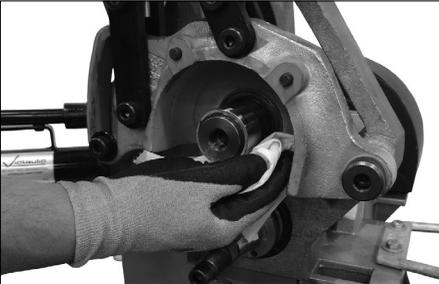
ANMERKUNG

- Wenn nicht ausreichend geschmiert wurde, kann es schwer sein, die Spindel aus der Hauptwelle zu entfernen. Die Spindel ist mit drei $\frac{1}{4}$ – 20 UNC-Gewindelöchern versehen, so dass sie mit Hebeschrauben herausgedrückt werden kann.

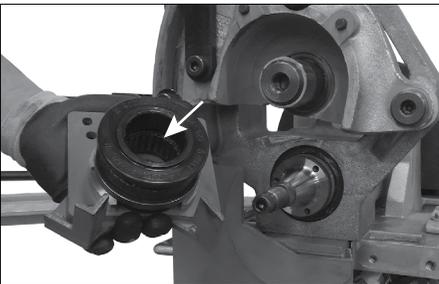
⚠ VORSICHT

- Betreiben Sie das Werkzeug nie, wenn Hebeschrauben in der Spindel angebracht sind.
Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu Verletzungen und Schäden am Werkzeug führen.

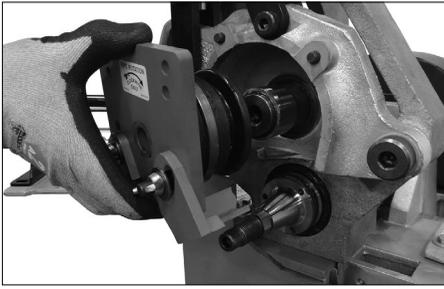
EINBAU DER OBEREN ROLLE FÜR ALLE GRÖSSEN



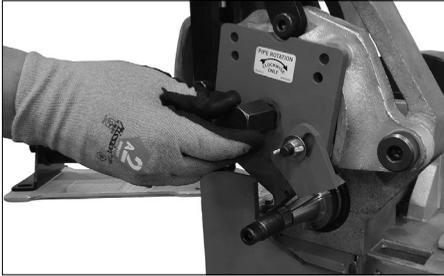
1. Reinigen Sie vor dem Einbau alle Wellenflächen und Rollenbohrungen, um Schmutz und Zunder zu entfernen.



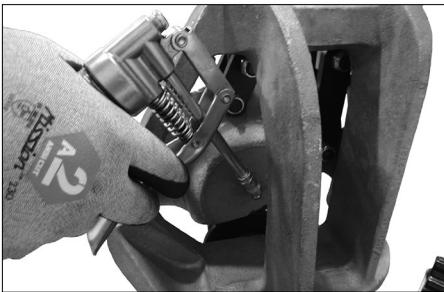
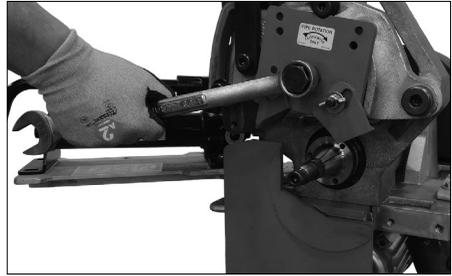
2. Untersuchen Sie das Rollenlager in der oberen Rolle auf ordnungsgemäße Schmierung und Bewegungsfreiheit. Untersuchen Sie die Rollenschutzvorrichtungen auf Verschleiß und Bewegungsfreiheit. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte Komponenten nach Bedarf.



3. Schieben Sie die obere Rollenbaugruppe vorsichtig auf die obere Welle, wobei die rote Platte nach außen zeigt. Lösen Sie bei Bedarf die Rollenschutzvorrichtungen, um die Installation zu erleichtern. Vergewissern Sie sich, dass die rote Platte in die beiden Stifte am Arm eingreift und die Vorderseite der oberen Welle berührt.



4. Setzen Sie die Schraube der oberen Rolle ein und ziehen Sie sie wie oben gezeigt mit einem Schraubenschlüssel sicher fest.



5. Schmieren Sie das Lager der oberen Rolle. Zum empfohlenen Schmiermittel siehe den Abschnitt „Wartung“.

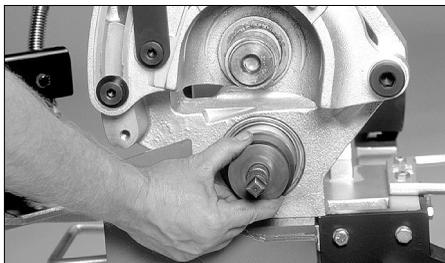
EINBAU DER UNTEREN ROLLENBAUGRUPPE FÜR DIE GRÖSSEN ¾ ZOLL/DN20 UND 1 – 1 ½ ZOLL/DN40



1. Reinigen Sie die Bohrung der Hauptwelle und die untere Rollenbaugruppe mit einem weichen Lappen.



2. Tragen Sie eine dünne Schicht Montagespray (im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten und von Victaulic erhältlich) auf die untere Rollenbaugruppe auf.



3a. Fügen Sie die untere Rollenbaugruppe vorsichtig in die Hauptwelle ein und vergewissern Sie sich, dass sie vollständig sitzt. Es kann nötig sein, die untere Rollenbaugruppe zu drehen, um ihr hinteres Vierkantende auf die Hauptwelle auszurichten.

3b. Setzen Sie einen Schraubenschlüssel am Vierkantende der unteren Rollenbaugruppe an und ziehen Sie sie durch Drehen **gegen den Uhrzeigersinn** fest.

Einbau der Spindel für Größen ab 2 Zoll/DN50



1. Reinigen Sie die Bohrung der Hauptwelle und die Spindel mit einem weichen Lappen.



2. Tragen Sie eine dünne Schicht Montagespray (im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten und von Victaulic erhältlich) auf die Spindelbaugruppe auf.



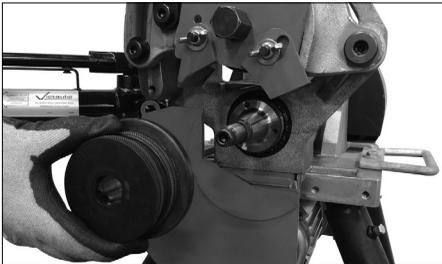
3a. Fügen Sie die Spindel vorsichtig in die Hauptwelle ein und vergewissern Sie sich, dass sie vollständig sitzt. Es kann nötig sein, die Spindel zu drehen, um ihr hinteres Vierkantende auf die Hauptwelle auszurichten.

3b. Setzen Sie einen Inbusschlüssel in der Sechskantöffnung des Bolzens an und ziehen Sie den Bolzen durch Drehen **im Uhrzeigersinn** fest. Die Spindel sollte sich nach innen bewegen, wenn der Bolzen festgezogen wird.

EINBAU DER UNTEREN ROLLE FÜR GRÖSSEN AB 2 ZOLL/DN50

ANMERKUNG

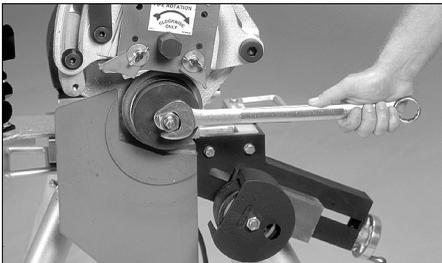
- Vor dem Einbau von unteren Rollen ab 2 Zoll/DN50 Größe muss die Spindel angebracht werden. Siehe den Abschnitt „Einbau der Spindel für Größen ab 2 Zoll/DN50“.



1. Bringen Sie die untere Rolle auf der Spindel an. Positionieren Sie bei Bedarf die Rollenschutzvorrichtungen neu, um die Installation zu erleichtern. **BEI VERKEILTEN SPINDELTYPEN:** Achten Sie darauf, dass die untere Rolle vollständig auf der Spindel sitzt und die Keile auf die Keilnut ausgerichtet sind. **BEI SPINDELTYPEN OHNE KEILE:** Richten Sie den Innenvierkant der unteren Rolle auf den Innenvierkant der Spindel aus.



2. Bringen Sie die große Mutter auf dem Gewindebolzen der Spindel an. Ziehen Sie die große Mutter mit einem Schraubenschlüssel sicher fest, um die untere Rolle in ihrer Position zu halten. Ziehen Sie die große Mutter NICHT zu fest an.



3. NUR BEI VERKEILTEN SPINDELTYPEN: Bringen Sie die dünne Kontermutter auf dem Gewindebolzen der Spindel an. Ziehen Sie die dünne Kontermutter gut an der großen Mutter fest.

4. Der Einbau des Rollensatzes ist damit abgeschlossen. Vergewissern Sie sich vor dem Nuten, dass alle Anweisungen in den vorangegangenen Abschnitten dieses Handbuchs befolgt wurden (Einstellung der Rollenschutzvorrichtungen, Einstellung des Nutdurchmesseranschlags).

WARTUNG

! GEFAHR



- Unterbrechen Sie immer die Hauptstromversorgung zum Werkzeug, bevor Sie Einstellungen oder Wartungsarbeiten daran vornehmen.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.

ANMERKUNG

- Rohrbeschichtungen, insbesondere Verzinkungen, können in der Rändelung der unteren Rolle beeinträchtigt werden, was zu Schlupf des Rohrs während des Nutvorgangs führen kann.
- Es kann nötig sein, die untere Rolle regelmäßig mit einer Drahtbürste zu reinigen. Achten Sie besonders auf Ablagerungen während des Nutvorgangs, die die effektive Reinigung der Rändelung erschweren können.

In diesem Abschnitt finden Sie Informationen darüber, wie Sie Ihre Werkzeuge in einem einwandfreien Betriebszustand halten, sowie Leitlinien für Reparaturen, sofern sie nötig werden. Eine vorbeugende Wartung während des Betriebs macht sich durch Einsparungen bei den Reparatur- und Betriebskosten bezahlt.

Ersatzteile müssen direkt bei Victaulic bestellt werden, um den ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb des Werkzeugs zu gewährleisten.

SCHMIERUNG

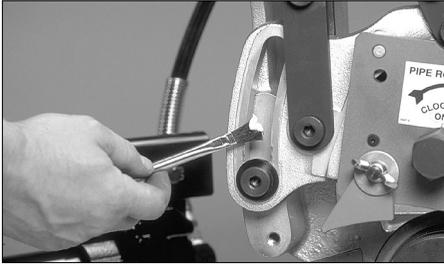
Schmieren Sie das Werkzeug nach jeweils acht Betriebsstunden. Schmieren Sie bei jedem Rollenwechsel die Lager der oberen Rolle.



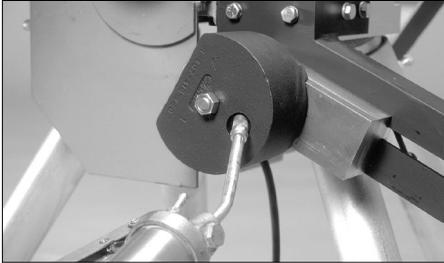
1. Schmieren Sie die Lager der oberen Rolle bei jedem Rollenwechsel und nach jeweils acht Betriebsstunden. Dazu steht wie dargestellt ein Schmiernippel zur Verfügung. Beziehen Sie sich hinsichtlich des richtigen Schmierfetts auf die maßgebliche Tabelle „Empfohlene Schmiermittel“.



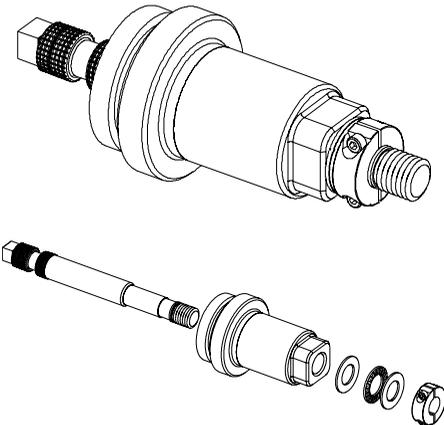
2. Schmieren Sie die Lager der Hauptwelle wie abgebildet durch den Schmiernippel an der Seite des Werkzeugs. Beziehen Sie sich hinsichtlich des richtigen Schmierfetts auf die maßgebliche Tabelle „Empfohlene Schmiermittel“.



3. Schmieren Sie die Gestängemechanismen, den Drehpunkt des Arms und die Gleitflächen des Arms. Dafür kann ein Hochleistungs-Schmierspray verwendet oder Schmierfett mit der Hand aufgetragen werden. Beziehen Sie sich hinsichtlich des richtigen Schmierfetts auf die maßgebliche Tabelle „Empfohlene Schmiermittel“.



4. Schmieren Sie das Stützrad (falls vorhanden) wie abgebildet durch den Schmiernippel. Beziehen Sie sich hinsichtlich des richtigen Schmierfetts auf die maßgebliche Tabelle „Empfohlene Schmiermittel“.



5a. Reinigen und schmieren Sie die unteren Rollenbaugruppen der Größen $\frac{3}{4}$ Zoll/DN20 und 1 – 1 $\frac{1}{2}$ Zoll/DN25–DN40 alle 40 Betriebsstunden.

5b. Entfernen Sie die Kopfschrauben und zerlegen Sie den zweiteiligen Bund. Entfernen Sie den Bund, das Nadellager und die Unterlegscheiben.

5c. Nehmen Sie die untere Rolle von der Spindel ab. Reinigen Sie die untere Rolle der Größe $\frac{3}{4}$ Zoll/DN20 und 1 – 1 $\frac{1}{2}$ Zoll/DN25 – DN40 und schmieren Sie sie leicht mit dem richtigen Schmiermittel (Montagespray, im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten und von Victaulic erhältlich).

5d. Bringen Sie die untere Rollenbaugruppe der Größe $\frac{3}{4}$ Zoll/DN20 und 1 – 1 $\frac{1}{2}$ Zoll/DN25 – DN40 wieder an. Schmieren Sie das Nadellager.

ÜBERPRÜFEN UND AUFFÜLLEN DER HYDRAULIKFLÜSSIGKEIT DER HYDRAULIK-HANDPUMPE

Der Füllstand der Hydraulikflüssigkeit in der Hydraulik-Handpumpe muss mindestens alle sechs Monate überprüft werden (je nach Nutzung des Werkzeugs), oder wenn die Pumpbewegungen sich schwammig anfühlen.



1. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen.



2a. Entfernen Sie den Einfüllstopfen am hinteren Ende der Hydraulik-Handpumpe.

2b. Überprüfen Sie den Füllstand der Hydraulikflüssigkeit. Fügen Sie unten am Gewindeanschluss Öl für den Hydraulikheber hinzu.

2c. Bringen Sie den Hydraulik-Einfüllstopfen wieder an.

2d. Befolgen Sie den Abschnitt „Entlüftung“.

ENTLÜFTUNG



1. Nehmen Sie die Hydraulik-Handpumpe/ Pumpenhalterung von der Werkzeughalterung ab.



2. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen.



3. Halten Sie zur Entlüftung des Systems die ganze Hydraulik-Handpumpe so, dass das Ende mit dem Hydraulik-Einfüllstopfen ÜBER dem Hydraulikzylinder liegt. Dadurch wird Absaugung von Flüssigkeit aus dem Hydraulikzylinder durch die Hydraulik-Handpumpe verhindert.
4. Öffnen Sie den Einfüllstopfen um eine ganze Umdrehung.
5. Führen Sie mehrere Pumpentakte mit dem Hebel der Hydraulik-Handpumpe aus, um Druck aufzubauen.
6. Öffnen Sie das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen. Lassen Sie die Luft entweichen.
7. Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 6 mehrmals, um die gesamte Luft aus dem System abzulassen.
8. Halten Sie die Hydraulik-Handpumpe weiterhin über dem Hydraulikzylinder und schließen Sie den Hydraulik-Einfüllstopfen.
9. Bringen Sie die Hydraulik-Handpumpe/ Pumpenhalterung wieder sicher an der Werkzeugbasis an.

EMPFOHLENE SCHMIERMITTEL

LAGER- UND GLEITFETT

(Universal-EP-Lithium-Fett)

Hersteller	Produkt
BP Amoco	Energrease LC-EP2
Gulf Oil Corp.	Gulfcrown Grease EP#2
Lubriplate	Nr. 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

HYDRAULIKÖL

(Anti-Verschleiß-/Anti-Schaum-Hochdruckhydrauliköl ISO-Klasse 32)

Hersteller	Produkt
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

INFORMATIONEN ZUM BESTELLEN VON ERSATZTEILEN

Beim Bestellen von Ersatzteilen sind die folgenden Angaben erforderlich, damit Victaulic die Bestellung bearbeiten und die richtigen Teile ausliefern kann. Fordern Sie die Ersatzteilleiste RP-270FSD für detaillierte Zeichnungen und Teilleisten an.

1. Modellnummer des Werkzeugs – VE270FSD
2. Seriennummer des Werkzeugs: Die Seriennummer finden Sie an der Seite des Werkzeugs auf dem Typenschild
3. Anzahl, Teilenummer und Bezeichnung
4. Versandadresse für die Teile: Name und Adresse des Unternehmens
5. Zu wessen Händen die Teile zu versenden sind
6. Bestellnummer
7. Rechnungsadresse

Sie können Teile bestellen, indem Sie 1-800-PICK VIC anrufen.

ZUBEHÖR

VERSTELLBARER ROHRSTÄNDER VICTAULIC VAPS112



Der Victaulic VAPS112 ist ein tragbarer, verstellbarer Rohrständer mit Rollen, der für zusätzliche Stabilität mit vier Beinen ausgestattet ist. Kugelgelagerte Verfahrenrollen, einstellbar für Rohre der Größen 2 – 12 Zoll/DN50 – DN300, und die „V“-Stütze für Rohre der Größen $\frac{3}{4}$ – 1 $\frac{1}{2}$ Zoll/DN20 – DN40 ermöglichen lineare und Drehbewegungen. Die Drehkreuzkonstruktion ermöglicht einfaches Nuten beider Rohrenden. Wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.

VERSTELLBARER ROHRSTÄNDER VICTAULIC VAPS224



Der Victaulic-Rohrständer VAPS224 weist Merkmale auf, die denen des VAPS112 ähneln, eignet sich aber für Rohrgrößen von 2 bis 24 Zoll/DN50 bis DN600. Wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.

OPTIONALE ROLLEN

Lesen Sie den maßgeblichen Abschnitt „Rollnutspezifikationen“ zu Rollen, die für unterschiedliche Rohrmaterialien und Nutspezifikationen erhältlich sind.

ROHRSTÜTZE



Die Rohrstütze für das Werkzeug VE270FSD ist so konzipiert, dass sie Hin- und Herbewegungen von kurzen und langen Rohrabschnitten der Größen 8 – 12 Zoll/DN200 – DN300 verhindert. Die Rohrstütze ist beim Nuten von dünnwandigen Edelstahlrohren und Kupferrohren mit 8 Zoll/DN200 Durchmesser erforderlich. Wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Victaulic.

FEHLERSUCHE UND -BESEITIGUNG

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Das Rohr bleibt nicht zwischen den Nutrollen.	Falsche Positionierung des Rohrs bei langen Rohrlängen.	Siehe Abschnitt „Lange Rohr-/Schlauchlängen“ auf Seite 13.
	Die untere Rolle und das Rohr drehen sich nicht im Uhrzeigersinn.	Wenden Sie sich an Victaulic.
Die Drehbewegung des Rohrs wird während des Nutens unterbrochen.	Es hat sich Rost oder Schmutz an der unteren Rolle angesammelt.	Rost- oder Schmutzablagerungen mit einer harten Drahtbürste von der unteren Rolle entfernen.
	Es befindet sich zu viel Rost oder Schmutz im Inneren des Rohrendes.	Starken Rost und Schmutz aus dem Inneren des Rohrendes entfernen.
	Die Nutrollen sind abgenutzt.	Die untere Rolle auf abgenutzte Rändelräder überprüfen. Die untere Rolle auswechseln, falls sie zu verschlissen ist.
	Der Motor/Antrieb ist aufgrund übermäßiger Pumpbewegung mit der Hydraulik-Handpumpe stehengeblieben.	Das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe öffnen, um das Rohr zu lösen. Das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe schließen und mit dem Nuten fortfahren. Die Pumpbewegungen an der Hydraulik-Handpumpe mit moderater Geschwindigkeit ausführen.
	Der Schutzschalter hat ausgelöst oder am Stromkreis für den Motorantrieb ist eine Sicherung durchgebrannt.	Den Schutzschalter zurücksetzen bzw. die Sicherung auswechseln.
	Die Nutfedern sind kaputt oder fehlen.	Die untere Rolle abnehmen und das Stanzwerkzeug in das Loch/die Löcher zum Federausbau einführen. Die kaputten Federn herausdrücken und die neuen Federn anbringen (im Lieferumfang des Werkzeugs enthalten). Die untere Rolle wieder anbringen.
Beim Nuten des Rohrs sind laute, quietschende Geräusche zu hören.	Falsche Positionierung der Rohrunterstützung bei langen Rohrlängen. Das Rohr wird zu stark „nachgeführt“.	Die Rohrunterstützung nach rechts bewegen. Siehe Abschnitt „Nuten langer Rohrlängen“ auf Seite 25.
	Das Rohrende ist nicht rechtwinklig abgeschnitten.	Das Rohrende rechtwinklig abschneiden.
	Das Rohr reibt übermäßig stark am hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle.	Das Rohr vom Werkzeug entfernen und eine dünne Schicht Bandsägeblattwachs auf die Oberfläche des Rohrendes auftragen.
Beim Nuten sind ca. einmal pro Rohrundrehung dumpfe Schläge oder knallende Geräusche zu vernehmen.	Das Rohr weist eine stark ausgeprägte Schweißnaht auf.	Bei Rohrgrößen bis 12 Zoll/DN300 die erhabenen Schweißnähte bündig mit den Innen- und Außenflächen des Rohrs abschleifen, 2 Zoll/50 mm vom Rohrende zurückversetzt.
Die Rohraufweitung ist übermäßig.	Die Rohrunterstützung ist für lange Rohre zu hoch eingestellt.	Siehe Abschnitt „Nuten langer Rohrlängen“ auf Seite 25.
	Das Werkzeug ist beim Nuten von langen Rohren nach vorne (aus der Ebene) geneigt.	Siehe den maßgeblichen Abschnitt „Werkzeugeinrichtung“.
	Falsche Positionierung der Rohrunterstützung.	Die Rohrunterstützung nach rechts bewegen. Siehe Abschnitt „Nuten langer Rohrlängen“ auf Seite 25.
	Die Rohrstütze ist zu weit nach innen eingestellt.	Die Rohrstütze auf den weitesten Punkt zurückstellen, an dem das Rohr noch effektiv abgestützt wird.
Rohre mit größerem Durchmesser schwingen von einer Seite zur anderen oder vibrieren.	Die Rohrstütze ist falsch eingestellt.	Die Rohrstütze so weit nach innen oder außen bewegen, bis das Rohr sich gleichmäßig dreht. Wenn keine Rohrstütze angebracht ist, Victaulic kontaktieren, um den Satz zu bestellen.

FEHLERSUCHE UND -BEHEBUNG (FORTSETZUNG)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Das Werkzeug nutet das Rohr nicht.	Das Ventil an der Hydraulik-Handpumpe ist nicht fest geschlossen.	Das Ventil der Hydraulik-Handpumpe fest anziehen.
	Der Füllstand der Hydraulikflüssigkeit der Hydraulik-Handpumpe ist niedrig.	Siehe Abschnitt „Überprüfen und Auffüllen der Hydraulikflüssigkeit der Hydraulik-Handpumpe“ auf Seite 37.
	Es befindet sich Luft im Hydrauliksystem.	Siehe Abschnitt „Entlüftung“ auf Seite 37.
	Das Rohr überschreitet die Wandstärken- oder die Rohrstreckgrenzenkapazität des Werkzeugs.	Siehe Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ auf Seite 43.
Die Rohrdurchmesser erfüllen die Victaulic-Spezifikationen nicht.	Der Nutdurchmesseranschlag ist nicht richtig eingestellt.	Siehe Abschnitt „Einstellungen des Nutdiameteranschlags“.
	Das Rohr überschreitet die Wandstärkenkapazität des Werkzeugs oder das Rohrmaterial ist zu hart.	Siehe Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ auf Seite 43.
Die Abmessung „A“ (Dichtungssitz) oder „B“ (Nutbreite) erfüllt die Victaulic-Spezifikationen nicht.	Das Lager der oberen Rolle ist nicht ausreichend geschmiert.	Siehe Abschnitt „Wartung“ auf Seite 35.
	Am Werkzeug wurde eine falsche obere Rolle und/oder untere Rolle angebracht.	Die richtigen Rollen anbringen. Siehe Abschnitt „Rollnutzspezifikationen“ auf Seite 43.
	Das Rohr liegt nicht vollständig auf der unteren Rolle oder wird nicht richtig nachgeführt.	Sicherstellen, dass das Rohr gegen den hinteren Anschlagflansch der unteren Rolle gedrückt bleibt. Zur richtigen Positionierung des Rohrständers siehe den Abschnitt „Lange Rohrlängen“.

Sollte es zu einer Fehlfunktion des Werkzeugs kommen, die über den Umfang des Abschnitts zur Fehlersuche und -beseitigung hinausgeht, wenden Sie sich bitte an Victaulic Engineering Services.

TEILENUMMERN FÜR OGS-ROLLEN (ORIGINAL GROOVE SYSTEM) UND „ES“-ROLLEN

STAHL- UND EDELSTAHLROHRE –
FARBKENNZEICHNUNG SCHWARZ

Rohrgröße Zoll/mm	Teilenummern für OGS-Rollen	Teilenummern für „ES“-Rollen
¾ 20	Untere Rolle R900268LA1 Obere Rolle R9A0268U02	—
1 – 1 ½ 25 – 40	Untere Rolle R901268LA2 Obere Rolle R9A0268U02	—
2 – 3 ½ 50 – 90	Untere Rolle R902272L03 Obere Rolle R9A2272U06	Untere Rolle RZ02272L03 Obere Rolle RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Untere Rolle R904272L06 Obere Rolle R9A2272U06	Untere Rolle RZ04272L06 Obere Rolle RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Untere Rolle R908272L12 Obere Rolle R9A8268U12	Untere Rolle RZ08272L12 Obere Rolle RZA8268U12

TEILENUMMERN FÜR OGS-ROLLEN (ORIGINAL GROOVE SYSTEM)

ALUMINIUM- UND PVC-ROHRE –
FARBKENNZEICHNUNG ZINKGELB

Rohrgröße Zoll/mm	Rollen- Teilenummern
2 – 3 ½ 50 – 90	Untere Rolle RP02272L03 Obere Rolle RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Untere Rolle RP04272L06 Obere Rolle RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Untere Rolle RP08272L12 Obere Rolle RPA8272U12

TEILENUMMERN FÜR RX-Rollen

SCHEDULE 5S UND 10S EDELSTAHLROHRE –
FARBKENNZEICHNUNG SILBER

Rohrgröße Zoll/mm	RX- Rollen- Teilenummern
2 – 3 ½ 50 – 90	Untere Rolle RX02272L03 Obere Rolle RXA2272U06
4 – 6 100 – 150	Untere Rolle RX04272L06 Obere Rolle RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Untere Rolle RX08272L12 Obere Rolle RXA8272U12

CTS US-STANDARD – ROLLEN-TEILENUMMERN

HARTGEZOGENE KUPFERROHRE NACH ASTM B-88
UND DWV-ROHRE GEMÄSS ASTM B-306 –
FARBKENNZEICHNUNG KUPFER

Rohrgröße Zoll/mm	Kupfer- Rollen- Teilenummern
2 – 6 50 – 150	Untere Rolle RR02272L06 Obere Rolle RRA2272U08
8 200	Untere Rolle RR08272L08 Obere Rolle RRA2272U08

OGS-NUTSPEZIFIKATIONEN

Die aktuellen Informationen zu OGS-Rollnutschpezifikationen sind der aktuellen Version des Victaulic-Datenblatts 25.01 zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



ENDSEAL „ES“-NUTSPEZIFIKATIONEN

Die aktuellsten Informationen zu EndSeal „ES“-Rollnutschpezifikationen sind der aktuellsten Version des Victaulic-Datenblatts 25.02 zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



NUTSPEZIFIKATIONEN FÜR KUPFERROHRE

Die aktuellen Informationen zu Rollnutschpezifikationen für Kupferrohre sind der aktuellen Version des Victaulic-Datenblatts 25.06 zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN

Weitere Informationen zu mechanischen Rohrprodukten von Victaulic bis 24 Zoll/DN600 für Rohre aus Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Aluminium und PVC sind der aktuellen Version des I-100 Montagehandbuchs zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Weitere Informationen zu AGS-Produkten (Advanced Groove System) von Victaulic sind der aktuellen Version des I-W100 Montagehandbuchs zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



Weitere Informationen zu Kupferverbindungsprodukten von Victaulic sind der aktuellen Version des I-600 Montagehandbuchs zu entnehmen, das durch Scannen des mobilen QR-Code-Links auf der rechten Seite oder durch Anklicken des folgenden Desktop-Links eingesehen/heruntergeladen werden kann: <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 und VE271FSD
