

VE270FSD e VE271FSD

MACCHINA RULLATRICE PER SCANALATURE DI TUBI



AVVERTENZA



AVVERTENZA



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

- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione di qualsiasi macchina per la preparazione dei tubi, leggere attentamente tutte le istruzioni contenute nel presente manuale e tutte le etichette di avvertenza presenti sulla macchina.
- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi di questa macchina.
- Conservare il presente manuale d'uso e manutenzione in un luogo facilmente accessibile a tutti gli operatori della macchina.

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

Traduzione delle istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio	2
Istruzioni di sicurezza per l'operatore	2
Introduzione	4
Ricevimento della macchina	4
Contenuto	5
Alimentazione elettrica	6
Requisiti dell'azionamento elettrico	6
Requisiti per l'utilizzo di prolungh.	6
Nomenclatura macchina.	7
Dimensioni e specifiche della macchina	8
Configurazione della macchina	9
Controlli e regolazioni pre-utilizzo	10
Rulli di scanalatura	10
Preparazione della tubazione	10
Lunghezze dei tubi/tubazioni adatte per la scanalatura	11
Tubi/tubazioni corti	11
Tubi/tubazioni lunghi	13
Controllo e regolazione della macchina prima della scanalatura	14
Rulli di scanalatura	14
Regolazione del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura	14
Regolazione delle protezioni dei rulli.	17
Regolazione dello stabilizzatore per tubi.	19
Scanalatura di tratti di tubo corti	22
Scanalatura di tratti di tubo lunghi	25

Sostituzione dei rulli	28
Rimozione del rullo inferiore per dimensioni $\frac{3}{4}$ pollici/DN20 e 1 – 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25 – DN40	28
Rimozione del rullo inferiore per dimensioni da 2 pollici/DN50 e maggiori	29
Rimozione del rullo superiore per tutte le dimensioni	30
Rimozione del codolo per le dimensioni 2 pollici/DN50 e superiori	30
Installazione del rullo superiore per tutte le dimensioni	31
Installazione del gruppo rulli inferiore per dimensioni da $\frac{3}{4}$ pollici/DN20 e da 1 a 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25 – DN40	32
Installazione del codolo per le dimensioni da 2 pollici/DN50 e superiori	33
Installazione del gruppo inferiore per dimensioni da 2 pollici/DN50 e maggiori	34
Manutenzione	35
Lubrificazione	35
Controllo e riempimento fluido della pompa idraulica manuale.	37
Sfiato aria	37
Lubrificanti raccomandati	38
Informazioni sull'ordine di ricambi	39
Accessori	39
Risoluzione problemi	40
CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE	
SYSTEM (OGS) ED "ES" TUBO IN ACCIAIO E ACCIAIO INOSSIDABILE – CODICE COLORE NERO.	42
SPECIFICHE SCANALATURA OGS	43
RISORSE AGGIUNTIVE	43
Dichiarazione di conformità UKCA	44
Dichiarazione di conformità CE.	45

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

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



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



PERICOLO

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



AVVERTENZA

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



ATTENZIONE

- La parola **"ATTENZIONE"** identifica possibili rischi o procedure non sicure che potrebbero causare lesioni personali e danni al prodotto o danni materiali, se le istruzioni, comprese le precauzioni raccomandate, non vengono seguite.

AVVISO

- La parola **"AVVISO"** identifica istruzioni speciali importanti, ma non correlate a rischi.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La VE270/271FSD è progettata all'esclusivo scopo di scanalare tubi per rullatura. Le presenti istruzioni devono essere lette e comprese da ogni operatore PRIMA di utilizzare le macchine rullatrici. Le presenti istruzioni descrivono l'uso sicuro della macchina, l'installazione e la manutenzione. Ogni operatore è tenuto ad acquisire dimestichezza con il funzionamento, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Occorre prestare particolare attenzione alla lettura e alla comprensione delle segnalazioni di pericolo, avvertenza e attenzione riportate nelle presenti istruzioni d'uso.

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

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

PERICOLO

1. **Evitare l'utilizzo della macchina in ambienti potenzialmente pericolosi.** Non esporre la macchina alla pioggia e non utilizzarla in ambienti umidi o bagnati. Non utilizzare la macchina su piani inclinati o instabili. Mantenere l'area di lavoro adeguatamente illuminata. Lasciare spazio a sufficienza per un corretto utilizzo della macchina.
2. **Effettuare il collegamento di messa a terra dell'unità di azionamento per proteggere l'operatore da possibili scosse elettriche.** Verificare che l'unità di azionamento sia collegata a una sorgente elettrica provvista di sistema interno di messa a terra.
3. **Staccare il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina.** La manutenzione è riservata esclusivamente a personale autorizzato. Staccare sempre il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione della macchina. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).
4. **Evitare gli avvii accidentali.** Portare gli interruttori di accensione in posizione "OFF" prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica.

AVVERTENZA

1. **Evitare lesioni alla schiena.** NON tentare di sollevare i componenti della macchina senza l'uso di attrezzatura di sollevamento meccanico.
2. **Indossare abbigliamento appropriato.** Non indossare indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento.
3. **Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali protettivi, elmetto, calzature antinfortunistiche e protezioni acustiche.
4. **Tenere le mani e le macchine lontane dai rulli di scanalatura e dallo stabilizzatore durante le operazioni di scanalatura.** I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.
5. **Non inserire parti del corpo nelle estremità dei tubi durante le operazioni di scanalatura.** I bordi dei tubi possono essere affilati e tagliare guanti, mani e le maniche delle camicie.
6. **Fare funzionare la macchina solo dal lato stazione di controllo.** La macchina deve essere comandata mediante l'interruttore di sicurezza a pedale, posto in una posizione comoda per l'operatore. Non protendersi sulle parti in movimento. Se la macchina non dispone di un interruttore di sicurezza a pedale, non utilizzare la macchina e contattare Victaulic.
7. **Non sbilanciarsi.** Mantenere, in ogni momento, stabilità e buon appoggio a terra. Assicurarsi che l'interruttore di sicurezza a pedale sia facilmente raggiungibile dall'operatore.

ATTENZIONE

1. **Questa macchina è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi di dimensioni, materiali e spessori di parete indicati nel presente manuale.**
2. **Controllare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'eventuale presenza di ostruzioni in tutte le parti mobili. Assicurarsi che i componenti della macchina siano installati e tarati secondo la sezione "Configurazione della macchina".
3. **Prestare sempre la massima attenzione.** Non utilizzare la macchina in caso di sonnolenza dovuta a farmaci o eccessivo affaticamento.
4. **Tenere lontani dall'area di lavoro intorno alla macchina eventuali visitatori, tirocinanti e osservatori.** I non addetti dovranno mantenersi sempre a distanza di sicurezza dalla macchina.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Mantenere l'area di lavoro circostante la macchina sgombra di intralci che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire eventuali perdite.
6. **Assicurare il lavoro, la macchina e gli accessori.** Accertarsi che la macchina sia stabile. Vedere la sezione "Configurazione della macchina".

ATTENZIONE

7. **Sorreggere il pezzo in lavorazione.** Sostenere i tratti di tubo impiegando un cavalletto per tubi, come indicato nella sezione "Tubi/tubazioni lunghi".
8. **Non forzare la macchina.** Non forzare la macchina o gli accessori nel tentativo di eseguire operazioni non rientranti nella destinazione d'uso descritta in queste istruzioni. Non sovraccaricare la macchina.
9. **Mantenere la macchina in buone condizioni.** Per un funzionamento corretto e sicuro, mantenere la macchina sempre pulita. Per l'accoppiamento e la lubrificazione dei componenti della macchina, attenersi scrupolosamente alle istruzioni.
10. **Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori forniti da Victaulic.** L'utilizzo di componenti non conformi può invalidare la garanzia, causare un cattivo funzionamento e produrre situazioni pericolose. Consultare le sezioni "Modalità di ordine dei ricambi" e "Accessori".
11. **Non rimuovere alcuna etichetta dalla macchina.** Sostituire tempestivamente le etichette danneggiate o usurate.

INTRODUZIONE

AVVISO

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

Le macchine rullatrici per scanalature VE270/271FSD sono macchine ad alimentazione idraulica per la scanalatura a rullatura di tubi destinati a ricevere i prodotti per tubi scanalati Victaulic. La macchina VE270FSD nella dotazione standard è provvista di rulli di scanalatura per tubi in acciaio al carbonio da 2 a 12" / DN50 – DN300. I rulli VE270/271FSD sono contrassegnati con la dimensione e il codice, nonché codificati per colore per consentire l'identificazione del materiale del tubo. Per la scanalatura per rullatura secondo altre specifiche e materiali, fare riferimento alla sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pagina 43. I rulli di scanalatura per specifiche, dimensioni e materiali diversi devono essere acquistati separatamente.

ATTENZIONE

- Queste macchine devono essere utilizzate **ESCLUSIVAMENTE** per la scanalatura a rulli di tubi indicati nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" applicabile del presente manuale.

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

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

La macchina VE270/271FSD viene pallettizzata e protetta da un contenitore in cartone, progettato per essere riutilizzato per più spedizioni. I set di rulli opzionali e lo stabilizzatore per tubi/l'hardware di montaggio vengono spediti in un contenitore separato. Conservare i contenitori originali per la spedizione di ritorno di macchine noleggiate e accessori.

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

CONTENUTO

Q.tà	Descrizione
1	Testa portautensili VE270FSD con tavolo di montaggio e motore/azionamento, quattro gambe, interruttore di sicurezza a pedale con cavo e gruppo pompa idraulica manuale/supporto pompa
1	Rullo inferiore per tubo in acciaio al carbonio da 2 – 3 1/2"/DN50 – DN90
1	Rullo inferiore per tubi in acciaio al carbonio da 4 – 6"/DN100 – DN150.
1	Rullo superiore per tubi in acciaio al carbonio da 2 – 6"/DN50 – DN150.
1	Set di rulli per tubi in acciaio al carbonio da 8 – 12"/DN200 – DN300 montati sulla macchina (se non diversamente specificato al momento dell'ordine)
2	Manuale d'uso e manutenzione TM-VE450FSD
2	Elenco delle parti di ricambio RP-270FSD
1	Piastra di appoggio protezione
1	Cuneo di rimozione del rullo inferiore
1	Nastro di misurazione diametro tubi
1	Bomboletta spray per montaggio meccanico
1	Borsa per riporre i rulli

ALIMENTAZIONE ELETTRICA



 **PERICOLO**

- Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.
- Prima di qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina, scollegarla dalla presa elettrica.

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

REQUISITI DELL'AZIONAMENTO ELETTRICO

Il VE270FSD è dotato di un motore da 120 V CA 50/60 Hz. L'assorbimento massimo di corrente equivale a 15 A. Il VE271FSD è dotato di un motore da 220 V CA 50/60 Hz. Massimo assorbimento di corrente 8 A. Oltre a ciò, la macchina è dotata di connettore di messa a terra correlato.



Per un uso sicuro, è necessario che il motore/l'azionamento sia comandato attraverso un interruttore di sicurezza a pedale. Assicurarsi che il motore/azionamento sia correttamente messo a terra in conformità all'articolo 250 del Codice elettrico nazionale.

Se è richiesto l'uso di una prolunga, consultare la seguente sezione "Requisiti per l'utilizzo di prolunghe" per le misure delle prolunghe.

REQUISITI PER L'UTILIZZO DI PROLUNGHE

Se non sono disponibili prese pre-cablate ed è necessario utilizzare una prolunga, è importante utilizzare cavi delle dimensioni corrette (corrispondenti al valore AWG). La scelta delle dimensioni del cavo si basa sulla designazione della macchina (Amp) e sulla lunghezza richiesta (m). L'uso di un cavo con sezione inferiore a quella richiesta provoca una rilevante caduta di tensione nell'unità di azionamento mentre la macchina è in funzione. Le cadute di tensione possono danneggiare l'unità di azionamento e causare un cattivo funzionamento della macchina. **NOTA:** È ammissibile utilizzare una dimensione di cavo più spessa di quella richiesta.

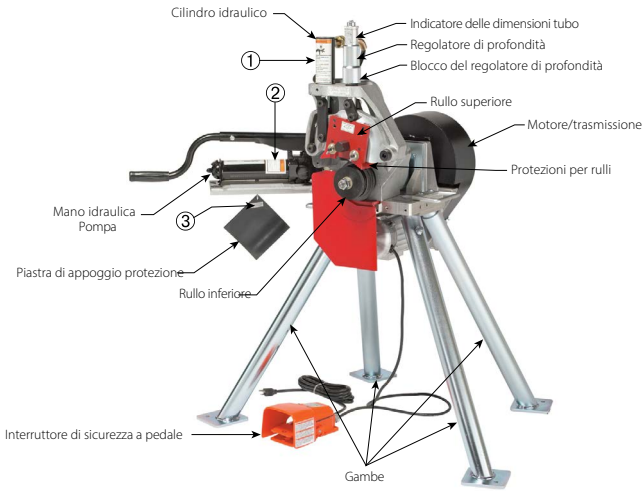
La tabella seguente illustra le diverse dimensioni del cavo per lunghezze fino a 100 piedi/31 m. Evitare di utilizzare prolunghe di lunghezza superiore a 100 piedi/31 m.

Modello	Valori nominali unità di azionamento V/A	Lunghezza del cavo piedi/metri		
		25 8	50 15	100 31
VE270	115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG
VE271	220 8	16 AWG	16 AWG	14 AWG

NOMENCLATURA MACCHINA

AVVISO

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



①

AVVERTENZA

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

- Prima di effettuare qualsiasi regolazione, scollegare sempre l'utensile dalla fonte di alimentazione.
- Prima di procedere alla scanalatura del tubo, assicurarsi che la protezione sia correttamente regolata.
- Durante il carico/scarico del tubo, le mani verranno posizionate vicino ai rulli di scanalatura. Tenere le mani lontani dai rulli di scanalatura e il rullo sullo stabilizzatore del tubo durante il funzionamento.
- Non mettere mai le mani all'interno delle estremità dei tubi o attraverso l'utensile o il tubo durante il funzionamento.
- Non scanalare mai tubi più corti delle lunghezze elencate nel manuale d'uso e manutenzione
- Non indossare indumenti e guanti larghi o tutto ciò che può impigliarsi nelle parti in movimento.

2244-ITA Rev D R007270JB

②

AVVERTENZA

Il mancato rispetto di queste istruzioni e avvertenze può causare morte, gravi lesioni personali, danni alla proprietà e/o danni al prodotto.

- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione di qualsiasi macchina, leggere attentamente l'intero manuale di istruzioni per l'uso e la manutenzione e tutte le etichette presenti sulla macchina.
- Indossare occhiali, elmetto protettivo, calzature di protezione e otoprotezioni.
- Azionare la macchina solo con l'interruttore di sicurezza a pedale. Se la macchina non dispone di un interruttore di sicurezza a pedale, contattare Victaulic.

Contattare Victaulic in caso di domande relative al funzionamento sicuro e corretto della macchina:

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

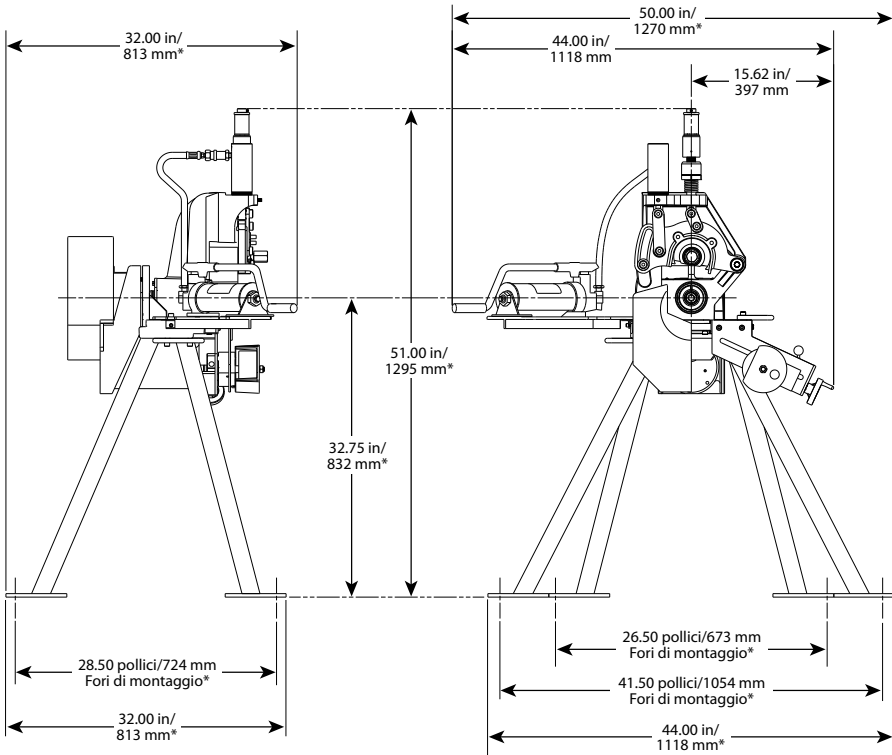
0562-ITA Rev E R031272LAB

③

CONSERVARE SEMPRE QUESTA PIASTRA CON LA MACCHINA. UTILIZZARLA PER IMPOSTARE LE PROTEZIONI SECONDO IL MANUALE OPERATIVO E DI MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

4868-ITA Rev D R068272LAB

DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



**Le dimensioni sono approssimative a causa di variabili durante il fissaggio delle gambe.*

Il peso totale è di 340 libbre/154 chilogrammi.

Il livello di pressione acustica della macchina è 87,4 dB(A) mentre la potenza sonora è 95,4 dB(A). Tutte le misurazioni sono state effettuate con un azionamento elettrico Allied Motion 5093.

NOTA: Le misurazioni del rumore dipendono dall'unità motrice e variano in base alla configurazione. Per ulteriori informazioni, consultare sempre la documentazione del produttore dell'unità motrice.

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

AVVERTENZA

- **NON** collegare la macchina alla fonte di alimentazione elettrica fino a quando non si riceve l'istruzione specifica.
 - La macchina **DEVE** essere in piano e saldamente ancorata a un basamento o un pavimento in calcestruzzo robusti.
 - La macchina **DEVE** essere sollevata con un paranco. Il peso totale è di **340 libbre/ 154 chilogrammi**.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni personali.

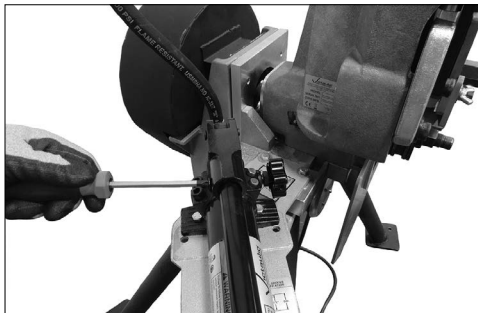
1. Rimuovere tutti i componenti dall'imballaggio e assicurarsi che siano inclusi tutti gli elementi necessari. Consultare la sezione "Ricevimento della macchina".



2. La macchina rullatrice per scanalature VE270FSD deve essere posizionata su una base o su un pavimento in cemento piano. Dopo aver scelto una posizione appropriata, la macchina deve essere livellata dalla parte anteriore a quella posteriore e fissata saldamente.

NOTA: Le gambe della macchina sono regolabili per facilitarne il livellamento. Una macchina non in piano può compromettere gravemente l'operazione di scanalatura. Per controllare la messa in piano della macchina, posizionare la livella a bolla sulla parte superiore del cilindro idraulico, come mostrato in alto.

3. Selezionare un'ubicazione per la macchina e per il cavalletto per tubi tenendo conto dei seguenti fattori:
- a. L'alimentazione elettrica richiesta (Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione")
 - b. Requisiti di temperatura ambiente da 20°F a 104°F/-21°C a 26°C
 - c. Basamento o pavimentazione in calcestruzzo in piano per la macchina e il cavalletto per tubi
 - d. Spazio adeguato per la movimentazione dei tubi
 - e. Spazio libero adeguato attorno alla macchina e al gruppo stabilizzatore (se in dotazione) per la regolazione e la manutenzione



4. Inserire la leva della pompa manuale nel braccio della leva della pompa idraulica manuale avvitandola in senso orario. Posizionare la leva della pompa manuale con la presa rivolta verso il basso. Bloccare la maniglia in questa posizione con la vite di fissaggio come mostrato sopra.



5. Collegare la linea idraulica dalla pompa idraulica manuale al cilindro idraulico utilizzando i connettori forniti.

CONTROLLI E REGOLAZIONI PRE-UTILIZZO

Ciascuna macchina rullatrice per scanalature Victaulic viene controllata, regolata e collaudata in fabbrica prima della spedizione. Ciononostante, per essere certi di un funzionamento corretto della macchina si consiglia, prima di avviarla, di effettuare le verifiche e le regolazioni descritte di seguito. Inoltre, la macchina deve essere ispezionata per rilevare eventuali danni verificatisi durante il trasporto e la movimentazione.

 PERICOLO	
	• Prima di effettuare qualsiasi regolazione della macchina, scollegare il cavo di alimentazione dalla sorgente elettrica. Un avvio accidentale della macchina può causare morte o gravi infortuni alle persone.

RULLI DI SCANALATURA

Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. Le serie di rulli sono contrassegnate dalle indicazioni delle dimensioni del tubo/tubazione e dal codice e sono codificate per colore in base al materiale del tubo/tubazione. Fare riferimento a pagina 42. Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".

PREPARAZIONE DELLA TUBAZIONE

Per il corretto funzionamento della macchina e la produzione di scanalature conformi alle specifiche Victaulic:

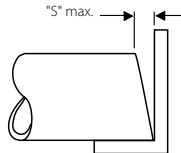
1. Victaulic consiglia tubi a sezione quadrata. Il tubo a sezione quadrata DEVE essere usato con i prodotti Victaulic contenenti guarnizioni FlushSeal™ ed EndSeal™. È possibile utilizzare tubi a estremità smussata, a condizione che lo spessore di parete sia delle dimensioni standard (ANSI B36.10) o inferiore e che la smussatura sia conforme ad ANSI B16.25 (371/2°) o ASTM A-53 (30°). **NOTA:** I tubi ad estremità smussate scanalati per rullatura possono tradursi in svasature, perdite o cedimento dei giunti inaccettabili.

La massima tolleranza consentita per le estremità dei tubi a sezione quadrata è:

½ pollice/0,8 mm per misure ¾ – 3 pollici/DN20 – DN80

⅙ pollice/1,6 mm per misure 4 pollici/DN100 e superiori.

Queste dimensioni sono misurate dalla linea quadrata effettiva.



2. Eventuali cordoni o giunzioni di saldatura interni ed esterni devono essere levigati a filo della superficie del tubo, a 2 pollici/51 mm dalle estremità del tubo.

3. Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura.

4. Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di montaggio dei giunti.

ATTENZIONE

- Per garantire una lunga durata della macchina, eliminare i materiali estranei e la ruggine dalle superfici interne ed esterne delle estremità dei tubi. La ruggine produce un'azione abrasiva che usura la superficie dei rulli di scanalatura.

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

LUNGHEZZE DEI TUBI/TUBAZIONI ADATTE PER LA SCANALATURA

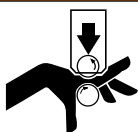
La macchina VE270/271FSD è in grado di eseguire la scanalatura di tratti di tubo corti senza l'ausilio del cavalletto per tubi. Consultare la sezione "Tubi/tubazioni corti" nella pagina seguente.

I tubi che superano le lunghezze massime elencate nella Tabella 1 nella pagina seguente (e fino a 20 piedi/ 6 metri di lunghezza) richiedono l'uso di un supporto per tubi. Consultare la sezione "Tubi/tubazioni lunghi".

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

TUBI/TUBAZIONI CORTI

AVVERTENZA



- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.

La Tabella 1 indica le lunghezze minime dei tubi che è possibile scanalare con la macchina rullatrice per scanalature Victaulic. Oltre a ciò, la tabella riporta le lunghezze massime dei tubi che è possibile scanalare per la rullatura senza l'ausilio del cavalletto per tubi. Per istruzioni sulle modalità di scanalatura dei tubi corti, vedere la sezione "Scanalatura".

AVVISO

- Presso Victaulic sono disponibili nippli per tubi scanalati più corti delle misure indicate nella Tabella 1.

TABELLA 1 - LUNGHEZZE TUBI ADATTE PER LA SCANALATURA

Dimensioni del tubo		Lunghezza pollici/mm	
Diametro nominale del tubo pollici o DN	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Minimo	Massimo
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

Dimensioni del tubo		Lunghezza pollici/mm	
Diametro nominale del tubo pollici o DN	Diametro esterno effettivo pollici/mm	Minimo	Massimo
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

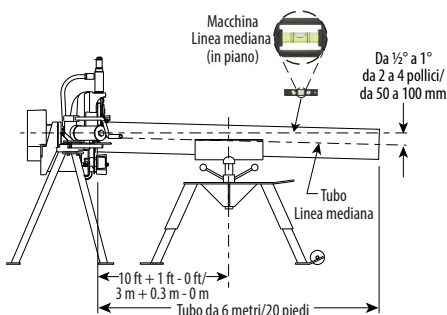
Se è necessario un tubo di dimensioni inferiori alla lunghezza minima riportata in Tabella 1, accorciare il penultimo pezzo in modo che l'ultimo sia lungo almeno quanto la lunghezza minima specificata.

ESEMPIO: Per terminare una sezione è necessario usare un tubo di acciaio al carbonio avente una lunghezza di 20 piedi e 4 pollici/6,2 m, con un diametro di 6 pollici/DN150, ma sono disponibili solo tubi da 20 piedi/6,1 m. Anziché scanalare per rullatura un tubo di acciaio al carbonio da 20 piedi/6,1 m e un tubo di acciaio al carbonio da 4 pollici/102 mm, procedere come indicato di seguito:

- 1. Fare riferimento alla Tabella 1 e notare che per i tubi in acciaio al carbonio con diametro di 6 pollici/DN150, la lunghezza minima da scanalare per rullatura è di 10 pollici/255 mm.
- 2. Scanalare per rullatura un tubo lungo 5,9 m/19 piedi e 6 pollici e un altro di 255 mm/10 pollici. Consultare la sezione "Tubi/tubazioni lunghi".

TUBI/TUBAZIONI LUNGHIE

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



Angolo del tubo ingrandito per maggiore chiarezza

FIGURA 1: SUPPORTO DEL TUBO

1. Verificare che la macchina sia in piano. Per i requisiti di messa in piano, consultare la sezione "Configurazione della macchina". Impostare l'altezza del supporto per tubi in modo da creare un'inclinazione del tubo da $\frac{1}{2}$ a 1° rispetto alla macchina (fare riferimento alla Figura 1). Ciò favorirà il tracciamento e ridurrà la svasatura alle estremità dei tubi.

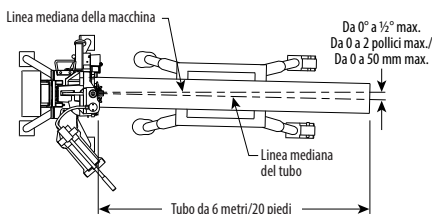
2. Mantenere il tubo dritto e perpendicolare alla flangia del rullo inferiore. Il tubo può essere regolato fino a $\frac{1}{2}^\circ$ fuori centro se la configurazione iniziale non fornisce un tracciamento sufficiente (fare riferimento alla Figura 2). Se la scampanatura risulta eccessiva, mantenere al minimo l'allineamento da destra a sinistra.

3. Il montaggio di giunti su tubi aventi una scampanatura superiore a quella massima consentita può impedire la tenuta delle battute dei gusci e danneggiare la guarnizione del giunto. Fare riferimento alla pagina 43 per i dettagli.

4. Se la macchina è stata montata correttamente ed è in piano, ma l'estremità posteriore del tubo si trova a un livello superiore rispetto all'estremità da scanalare, il tubo potrebbe non avanzare. Come conseguenza, potrebbe formarsi una scampanatura eccessiva all'estremità del tubo. Per la configurazione della macchina e per i requisiti di posizionamento del tubo, consultare la sezione "Configurazione della macchina".

5. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di appena oltre la metà della lunghezza del tubo. Vedere la figura 1.

6. Posizionare il cavalletto per tubi circa tra 0 e $\frac{1}{2}^\circ$ grado verso sinistra per creare l'angolo di avanzamento. Vedere la figura 2.



Angolo del tubo ingrandito per maggiore chiarezza

FIGURA 2: ANGOLO DI TRACCIATURA

CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PRIMA DELLA SCANALATURA

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

AVVERTENZA

- **Prima di effettuare qualsiasi regolazione, scollegare sempre l'alimentazione principale della macchina.**
- Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.**

RULLI DI SCANALATURA

Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni di tubo e per il materiale da scanalare. Le serie di rulli sono contrassegnate dalle indicazioni delle dimensioni del tubo e dal codice e sono codificate per colore in base al materiale del tubo. Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43. Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".

ATTENZIONE

- **Assicurarsi che il serraggio dei bulloni e dei dadi di fermo dei rulli sia corretto.**
- I bulloni e i dadi di fissaggio allentati possono danneggiare sia la macchina che i rulli.**

REGOLAZIONE DEL DISPOSITIVO DI ARRESTO DEL DIAMETRO DI SCANALATURA

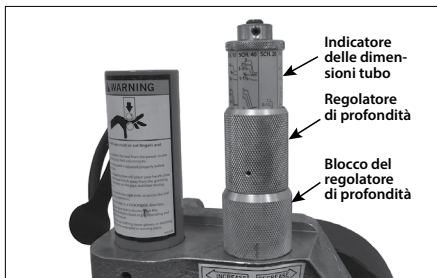
È necessario regolare il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura per ogni dimensione del tubo e spessore di parete. Il diametro della scanalatura, indicato dalla dimensione "C", è analizzato nel dettaglio nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". Sull'attrezzo è inoltre affissa un'etichetta indicante le dimensioni "C".

AVVISO

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

Per ottenere il diametro corretto:

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



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

- 3a. Sbloccare il regolatore di profondità dal relativo fermo.
- 3b. Allineare il bordo superiore del regolatore di profondità con la posizione della linea inferiore della dimensione del tubo e della schedula corrette.
- 3c. Sostenere il regolatore di profondità per evitare che ruoti.
- 3d. Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione.

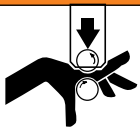
AVVISO

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



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

⚠ AVVERTENZA

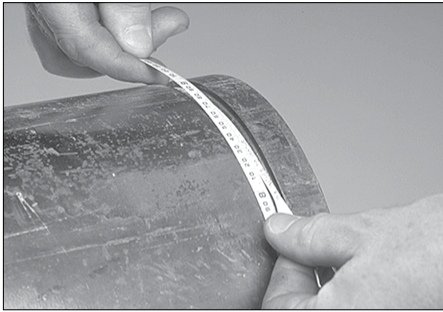


I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

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

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso ORARIO.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.

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



6. Rimuovere il tubo dalla macchina e controllare attentamente il diametro della scanalatura (dimensione "C"). Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". Il nastro per tubazioni standard (in dotazione) rappresenta lo strumento ideale per verificare la dimensione "C". È anche possibile utilizzare un calibro a corsoio o micrometrico per verificare la dimensione "C" su due punti (distanti 90°) attorno alla scanalatura. La lettura media deve rientrare nella specifica di diametro richiesta.

ATTENZIONE

- **Per garantire una connessione corretta, la dimensione "C" (diametro della scanalatura) deve essere conforme alle specifiche Victaulic. Per le specifiche esatte, fare riferimento al manuale di installazione I-100.**

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

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

7b. Sbloccare il regolatore di profondità dal relativo fermo.

7c. Per ottenere un diametro della scanalatura più piccolo, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso antiorario (guardando la macchina dall'alto). Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione.

7d. Per ottenere un diametro della scanalatura più grande, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso orario (guardando la macchina dall'alto). Ruotare il fermo del regolatore di profondità in senso antiorario per bloccarlo in quella posizione.

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

AVVISO

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

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

REGOLAZIONE DELLE PROTEZIONI DEI RULLI

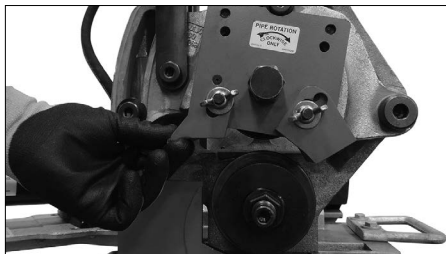
AVVERTENZA

- Scollegare sempre la macchina prima di effettuare qualsiasi regolazione delle protezioni.

L'avvio accidentale della macchina può provocare gravi lesioni personali.

Le protezioni VE270FSD devono essere regolate ogni volta che si sostituiscono i rulli o quando cambiano le dimensioni del tubo o lo spessore della parete.

1. Assicurarsi che sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo. Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.

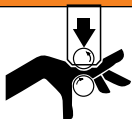


2. Allentare i dadi ad alette e spostare le protezioni regolabili alla posizione di massima altezza. Non tentare di rimuovere i dadi ad alette. Sono fissati in fabbrica per impedirne la rimozione. Serrare i dadi ad alette



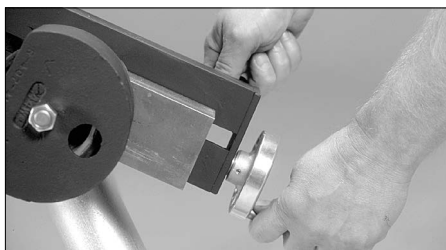
3. Impostare il fermo del diametro della scanalatura alla dimensione del tubo e alla schedule/spessore da scanalare. Per eseguire questa operazione, svitare il blocco del regolatore di profondità, quindi allineare quest'ultimo al corretto diametro e spessore. Bloccare il regolatore di profondità in posizione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

AVVERTENZA



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

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



4. Se la macchina è dotata dello stabilizzatore opzionale per tubi: Se necessario, retrarre lo stabilizzatore per tubi per inserire il tubo nel rullo inferiore, allentando la leva di bloccaggio e retraendo il rullo dello stabilizzatore con il volantino.



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



6. Chiudere la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso orario.



7. Azionare la leva della pompa idraulica manuale in modo da portare il rullo superiore verso il basso, saldamente in contatto con il tubo.



8. Rimuovere la piastra di appoggio protezione dal gancio di stoccaggio sotto il supporto della pompa idraulica manuale. Tenere la piastra di appoggio protezione saldamente in basso contro il tubo e premerla sotto le protezioni regolabili quando tocca il rullo superiore.



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

10. Rimuovere la piastra di appoggio protezione. Riporre la piastra sul gancio predisposto sotto il supporto della pompa idraulica manuale.



11. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per consentire al rullo superiore e al braccio di sollevarsi completamente.

REGOLAZIONE DELLO STABILIZZATORE PER TUBI

Applicabile solo alle macchine dotate di stabilizzatore opzionale per tubi:

⚠ AVVERTENZA

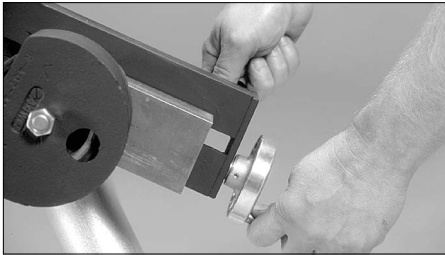
- **Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare le relative regolazioni.**
- **NON passare sopra il tubo quando si effettuano le regolazioni.**
- **NON effettuare regolazioni con la macchina/il tubo in movimento/funzione.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni personali.

Lo stabilizzatore per tubi del modello VE270FSD è progettato per impedire l'oscillazione delle lunghezze dei tubi nelle dimensioni 8 – 12 pollici/DN200 – DN300. Lo stabilizzatore per tubi è necessario quando si effettuano scanalature in tubi in acciaio inossidabile a parete sottile e tubi in rame da 8 pollici/DN200.

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

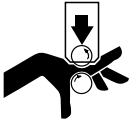
1. Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. I rulli sono contrassegnati dalle indicazioni delle dimensioni del tubo e dal codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo. Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.



2a. Allentare la leva di bloccaggio dello stabilizzatore.

2b. Con il volantino dello stabilizzatore, retrarre il rullo dello stabilizzatore per liberare il tubo quando viene inserito nel rullo inferiore.

AVVERTENZA



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

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



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



4. Chiudere la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso orario.

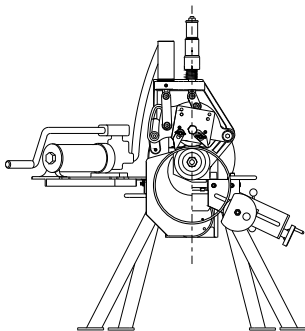


5. Azionare la leva della pompa idraulica manuale in modo da portare il rullo superiore verso il basso, saldamente in contatto con il tubo.

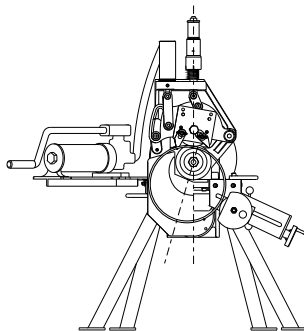
⚠ ATTENZIONE

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

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



CORRETTO



NONCORRETTO

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

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

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO CORTI

ATTENZIONE

- Questa macchina deve essere utilizzata **SOLO** per la scanalatura per rullatura dei tubi indicati nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" di questo manuale.

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

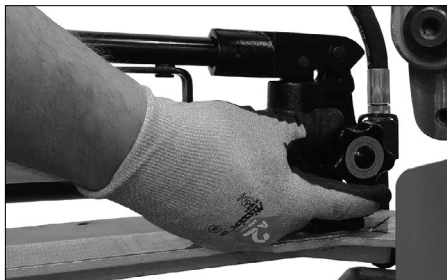
AVVISO

- I rivestimenti dei tubi, in particolare quelli zincati, possono intaccare la zigrinatura del rullo inferiore e causare lo slittamento del tubo durante il processo di scanalatura.
- Potrebbe essere necessario pulire periodicamente il rullo inferiore con una spazzola metallica. Prestare particolare attenzione a eventuali accumuli durante il processo di scanalatura che potrebbero compromettere la capacità di pulire efficacemente la zigrinatura.

1. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
2. Collegare la macchina a una presa elettrica provvista di sistema interno di messa a terra.

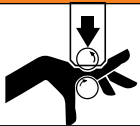


3. Premere momentaneamente l'interruttore di sicurezza a pedale per verificare che la macchina sia operativa. Il rullo inferiore deve ruotare in senso orario se visto dal lato frontale della macchina. Togliere il piede dall'interruttore di sicurezza.



4. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per consentire al rullo superiore e al braccio di sollevarsi completamente.

AVVERTENZA



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

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

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso **ORARIO**.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.



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



6. Chiudere la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso orario.



7a. L'operatore dovrà porsi sul lato della macchina in cui si trova la pompa idraulica manuale/l'interruttore di sicurezza a pedale. Mentre si sostiene il tubo manualmente, azionare la leva della pompa idraulica manuale in modo da portare il rullo superiore verso il basso, saldamente in contatto con il tubo.

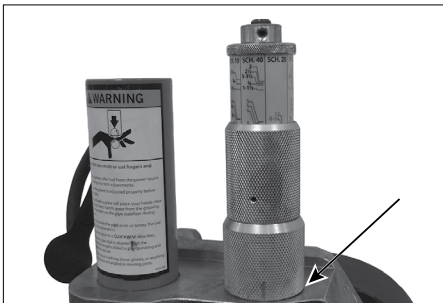
7b. Togliere le mani dal tubo.



8. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Il rullo inferiore comincia a ruotare in senso orario se visto dal lato frontale della macchina. Mentre il tubo ruota, iniziare a formare la scanalatura azionando lentamente la leva della pompa manuale.

AVVISO

- **Non azionare la leva della pompa idraulica manuale troppo rapidamente. La potenza dovrà essere sufficiente per scanalare il tubo e mantenere un carico da moderato a pesante sul motore/azionamento.**



9a. Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il fermo di regolazione della profondità non tocca la parte superiore del corpo della macchina. Continuare la rotazione del tubo per 2 – 3 giri per garantire il completamento della scanalatura.

9b. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede dallo stesso.



10. Prepararsi a sostenere il tubo. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per liberare il tubo. Rimuovere il tubo dalla macchina.

11. Una volta completata la scanalatura a rullo, scollegare la macchina dalla fonte elettrica.

AVVISO

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

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO LUNGH

ATTENZIONE

- Per tratti di tubo lunghi, assicurarsi che il cavalletto per tubi sia posizionato correttamente, per ridurre al minimo la scampanatura dell'estremità.
- **NON** installare sul tubo giunti che superino la scampanatura massima consentita.
- Questa macchina deve essere utilizzata **SOLO** per la scanalatura per rullatura dei tubi indicati nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" di questo manuale.
- Per ulteriori dettagli, consultare sempre tabella "Specifiche della scanalatura per rullatura".

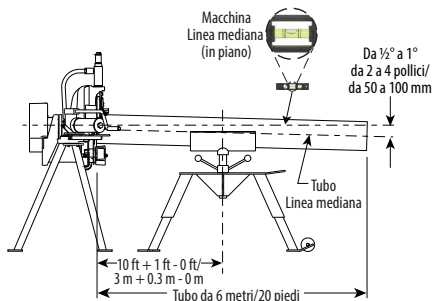
La mancata osservazione di queste istruzioni può provocare problemi al prodotto, causando danni alla proprietà.

AVVISO

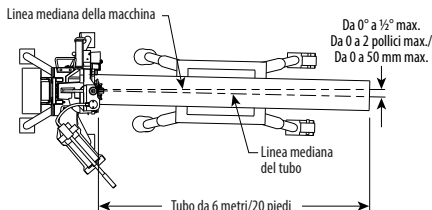
- I rivestimenti dei tubi, in particolare quelli zincati, possono intaccare la zigrinatura del rullo inferiore e causare lo slittamento del tubo durante il processo di scanalatura.
- Potrebbe essere necessario pulire periodicamente il rullo inferiore con una spazzola metallica. Prestare particolare attenzione a eventuali accumuli durante il processo di scanalatura che potrebbero compromettere la capacità di pulire efficacemente la zigrinatura.

Per eseguire la scanalatura di tubi con lunghezza superiore alla misura massima indicata nella Tabella 1 a pagina 12, è necessario avvalersi di un cavalletto per tubi del tipo a rulli. Il cavalletto deve essere in grado di sostenere il peso del tubo, che deve al contempo essere libero di girare.

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



Angolo del tubo ingrandito per maggiore chiarezza



Angolo del tubo ingrandito per maggiore chiarezza

2. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di appena oltre la metà della lunghezza del tubo. Fare riferimento alla figura.

3. Posizionare il cavalletto per tubi circa tra 0 e 1/2 grado verso sinistra per creare l'angolo di tracciatura. Fare riferimento alla figura. **NOTA:** Se la scampanatura del tubo risulta eccessiva, mantenere al minimo l'allineamento da destra a sinistra. Può essere necessario un angolo di allineamento inferiore a 1/2 grado.

4. Se la macchina è stata montata correttamente ed è in piano, ma l'estremità posteriore del tubo si trova a un livello superiore rispetto all'estremità da scanalare, il tubo potrebbe non avanzare. Oltre a ciò, potrebbe formarsi una scampanatura eccessiva all'estremità del tubo. Per la configurazione della macchina e per i requisiti di posizionamento del tubo, consultare la sezione "Configurazione della macchina".
5. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
6. Collegare la macchina a una presa elettrica provvista di sistema interno di messa a terra.

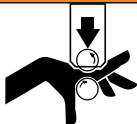


7. Premere momentaneamente l'interruttore di sicurezza a pedale per verificare che la macchina sia operativa. Il rullo inferiore deve ruotare in senso orario se visto dal lato frontale della macchina. Togliere il piede dall'interruttore di sicurezza.



8. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per consentire al rullo superiore e al braccio di sollevarsi completamente.

AVVERTENZA



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

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

- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso ORARIO.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.



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



10. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario.

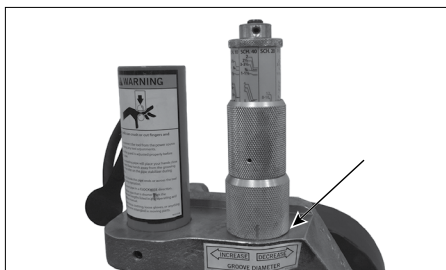


11a. L'operatore dovrà porsi sul lato della macchina in cui si trova la pompa idraulica manuale/ l'interruttore di sicurezza a pedale. Azionare la leva della pompa idraulica manuale in modo da portare il rullo superiore verso il basso, saldamente in contatto con il tubo.

11b. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Il rullo inferiore comincia a ruotare in senso orario se visto dal lato frontale della macchina. Mentre il tubo ruota, iniziare a formare la scanalatura azionando lentamente la leva della pompa manuale.

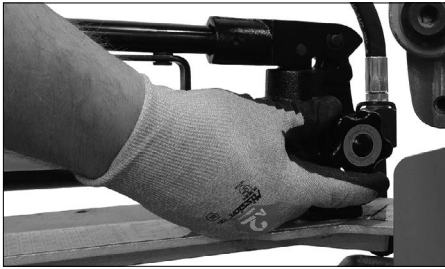
AVVISO

- **Non azionare la leva della pompa idraulica manuale troppo rapidamente. La potenza dovrà essere sufficiente per scanalare il tubo e mantenere un carico da moderato a pesante sul motore/azionamento.**



12a. Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il fermo di regolazione della profondità non tocca la parte superiore del corpo della macchina. Continuare la rotazione del tubo per 1 – 3 giri per garantire il completamento della scanalatura.

12b. Rilasciare l'interruttore di sicurezza a pedale e togliere il piede dallo stesso.



13. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per liberare il tubo. Rimuovere il tubo dalla macchina.

14. Una volta completata la scanalatura a rullo, scollegare la macchina dalla fonte elettrica.

AVVISO

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

SOSTITUZIONE DEI RULLI

La macchina rullatrice per scanalature VE270FSD è progettata per rulli idonei per diverse dimensioni e materiali dei tubi, eliminando la necessità di una frequente sostituzione dei rulli.

Quando occorre scanalare tubi di dimensioni o materiali diversi, i rulli superiore e inferiore devono essere sostituiti. Per scegliere il rullo adeguato, consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE PER DIMENSIONI $\frac{3}{4}$ POLLICI/DN20 E 1 – 1 $\frac{1}{2}$ POLLICI/DN25 – DN40

AVVERTENZA

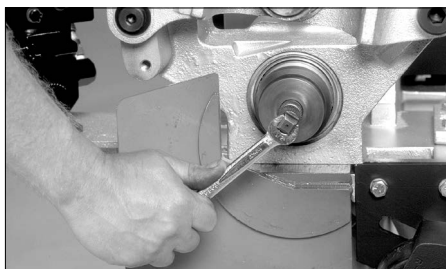
- Scollegare sempre la macchina dalla sorgente elettrica prima di sostituire i rulli.
- Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.

AVVISO

- Il gruppo rullo inferiore da $\frac{3}{4}$ pollici/DN20 e da 1 – 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25 – DN40 è tenuto in posizione con filettature sinistrorse e deve essere allentato ruotando in senso orario.



1. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario per consentire al rullo superiore e al braccio di sollevarsi completamente.



- 2.** Quando si utilizza la chiave sull'estremità quadrata del gruppo rullo inferiore, allentare e rimuovere tale gruppo ruotando **in senso orario**. Riporre il gruppo rulli inferiore nell'apposita borsa per la conservazione dei rulli fornita con la macchina.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE PER DIMENSIONI DA 2 POLLICI/DN50 E MAGGIORI

AVVERTENZA

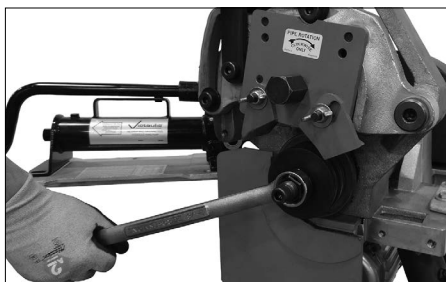
- Scollegare sempre la macchina dalla sorgente elettrica prima di sostituire i rulli.
- Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.

AVVERTENZA

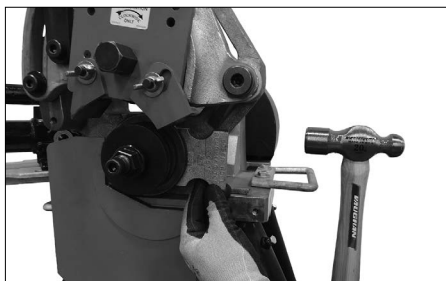


- Utilizzare un cuneo in alluminio con un martello con lato battente morbido per rimuovere il rullo inferiore. Non colpire direttamente il rullo inferiore per nessun motivo.
- Quando si utilizza il cuneo in alluminio, indossare sempre una protezione oculare.

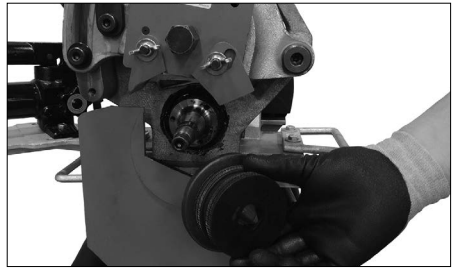
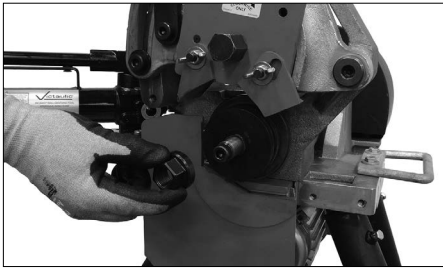
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni personali.



- 1.** Utilizzare una chiave per allentare il rullo inferiore dall'albero conico, ruotandolo in senso antiorario. Non rimuovere completamente il dado.

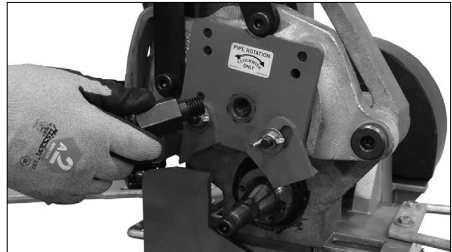
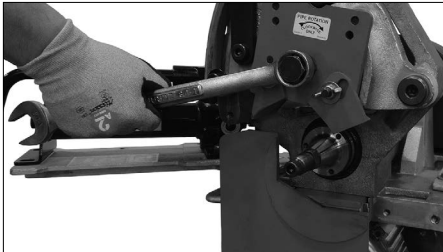


- 2.** Posizionare il cuneo di alluminio, fornito con la macchina, dietro il rullo inferiore e colpirlo con un martello con lato battente morbido per staccare il rullo inferiore dal cono.

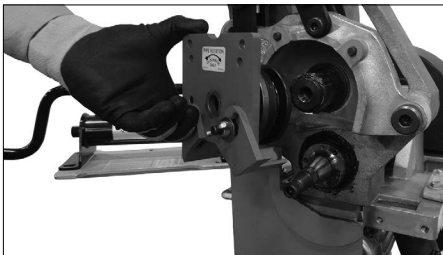


3. Rimuovere il dado e il rullo inferiore dal codolo come mostrato qui sopra.

RIMOZIONE DEL RULLO SUPERIORE PER TUTTE LE DIMENSIONI



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



2. Rimuovere il gruppo rullo superiore estraendolo dalla macchina. Riporre il gruppo rullo inferiore nell'apposita borsa per la conservazione dei rulli fornita con la macchina.

RIMOZIONE DEL CODOLO PER LE DIMENSIONI 2 POLLICI/DN50 E SUPERIORI

1. Rimuovere il rullo inferiore dalla macchina facendo riferimento alla sezione "Rimozione del rullo inferiore per le dimensioni da 2 pollici/DN e maggiori.



2. Con una chiave esagonale inserita nella parte esagonale del perno, allentare il perno ruotandolo in senso **antiorario**. Il codolo deve muoversi verso l'esterno man mano che si allenta il travetto.



3. Quando il travetto non sposta più il codolo verso l'esterno, estrarre il gruppo codolo dall'albero principale della macchina. Conservare il gruppo codolo in luogo sicuro.

AVVISO

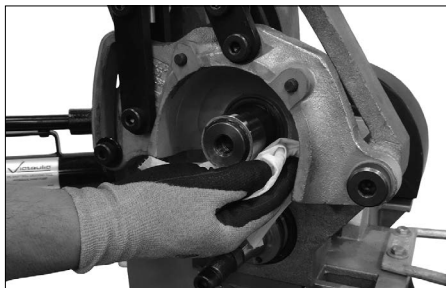
- Il codolo potrebbe risultare difficile da togliere dall'albero principale se non è stato applicato lubrificante a sufficienza. Il codolo presenta tre fori maschiati da $\frac{1}{4}$ – 20 UNC, per questo è possibile bulloni per spingere fuori il codolo.

⚠ ATTENZIONE

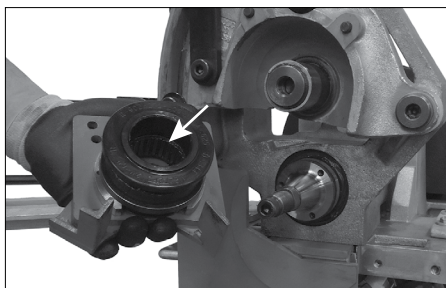
- Non utilizzare la macchina con i bulloni inseriti nel codolo.

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

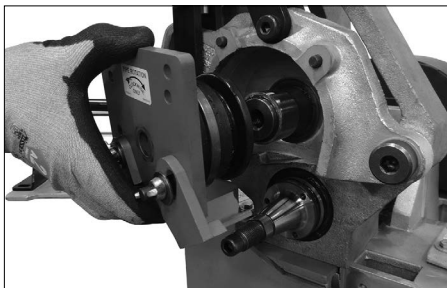
INSTALLAZIONE DEL RULLO SUPERIORE PER TUTTE LE DIMENSIONI



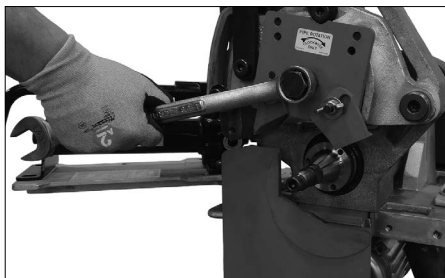
1. Prima dell'installazione, pulire tutte le superfici dell'albero e i fori del rullo per rimuovere eventuale sporcizia e incrostazioni.



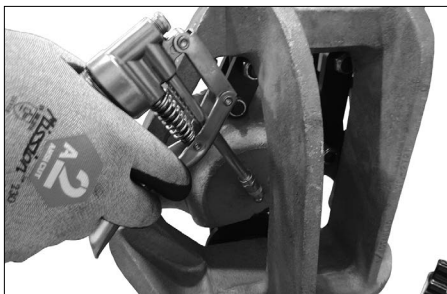
2. Ispezionare il cuscinetto del rullo all'interno del rullo superiore per verificare che sia lubrificato e possa muoversi correttamente. Ispezionare le protezioni del rullo per verificare l'eventuale presenza di usura e la libertà di movimento. Se necessario, riparare o sostituire eventuali componenti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



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



4. Inserire il bullone del rullo superiore e serrarlo saldamente con una chiave come mostrato qui sopra.



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

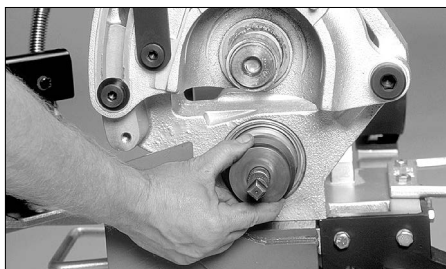
INSTALLAZIONE DEL GRUPPO RULLI INFERIORE PER DIMENSIONI DA ¾ POLLICI/DN20 E DA 1 A 1 ½ POLLICI/DN25 – DN40



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



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



3a. Inserire con attenzione il gruppo rullo inferiore nell'albero principale prestando attenzione al suo posizionamento corretto. Può essere necessario ruotare il gruppo rullo inferiore per allineare la sua estremità posteriore quadrata con l'albero principale.

3b. Quando si utilizza la chiave sull'estremità quadrata del gruppo rullo inferiore, serrare tale gruppo ruotando in senso **antiorario**.

INSTALLAZIONE DEL CODOLO PER LE DIMENSIONI DA 2 POLLICI/DN50 E SUPERIORI



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



2. Applicare un leggero strato di spray per montaggio meccanico (in dotazione con la macchina e disponibile presso Victaulic) al gruppo codolo.



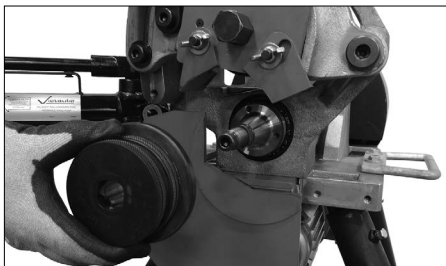
3a. Inserire con attenzione il codolo nell'albero principale prestando attenzione al suo posizionamento corretto. Può essere necessario ruotare il codolo per allineare la sua estremità posteriore quadrata con l'albero principale.

3b. Con una chiave esagonale inserita nella parte esagonale del perno, serrare il perno ruotandolo **in senso orario**. Il codolo deve muoversi verso l'interno man mano che si serra il travetto.

INSTALLAZIONE DEL GRUPPO INFERIORE PER DIMENSIONI DA 2 POLLICI/DN50 E MAGGIORI

AVVISO

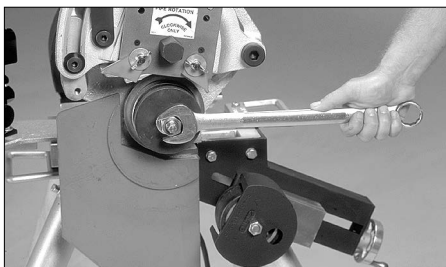
- Il codolo deve essere installato prima di installare i rulli inferiori da 2 pollici/DN50 e di dimensioni maggiori. Consultare la sezione "Installazione del codolo per le dimensioni da 2 pollici/DN50 e superiori".



1. Installare il rullo inferiore sul codolo. Se necessario, riposizionare le protezioni del rullo per agevolare l'installazione. **PER CODOLI CON CHIAVETTA:** Assicurarsi che il rullo inferiore sia inserito completamente nel codolo con le chiavette allineate con la relativa sede. **PER CODOLI SENZA CHIAVETTA:** Allineare il quadro di manovra del rullo inferiore con quello del codolo.



2. Inserire il dado grande sul perno filettato del codolo. Fissare saldamente il dado grande con una chiave per fissare in posizione il rullo inferiore. **NON** serrare eccessivamente il dado grande.



3. SOLO PER CODOLI CON CHIAVETTA: Installare il controdado sottile sul perno filettato del codolo. Serrare saldamente il controdado sottile contro il dado grande.

4. L'installazione del set di rulli è ora completata. Prima della scanalatura, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale (es. Regolazione delle protezioni del rullo, regolazione del fermo del diametro della scanalatura).

MANUTENZIONE

PERICOLO



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

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

AVVISO

- I rivestimenti dei tubi, in particolare quelli zincati, possono intaccare la zigrinatura del rullo inferiore e causare lo slittamento del tubo durante il processo di scanalatura.
- Potrebbe essere necessario pulire periodicamente il rullo inferiore con una spazzola metallica. Prestare particolare attenzione a eventuali accumuli durante il processo di scanalatura che potrebbero compromettere la capacità di pulire efficacemente la zigrinatura.

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

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

LUBRIFICAZIONE

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



1. Ingrassare i cuscinetti del rullo superiore ogni volta che si sostituiscono i rulli e ogni otto ore di funzionamento. È fornito un raccordo per il grasso, come mostrato. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



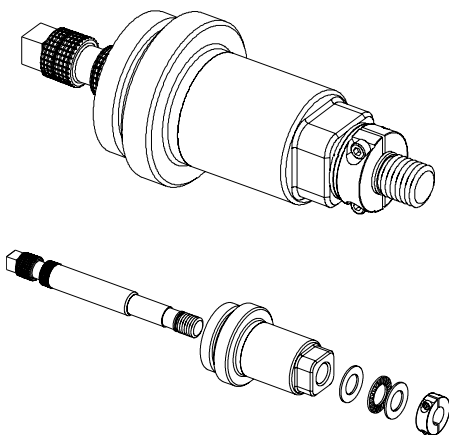
2. Ingrassare i cuscinetti dell'albero principale con l'ingrassatore ubicato a lato della macchina, come mostrato. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" applicabile.



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



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



5a. Ogni 40 ore di funzionamento, pulire e lubrificare i gruppi rulli inferiori da $\frac{3}{4}$ pollici/DN20 e da 1 – 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25 – DN40.

5b. Rimuovere le viti a brugola e smontare il collare in due pezzi. Rimuovere il collare, il cuscinetto a rullini e le rondelle.

5c. Rimuovere il rullo inferiore dal codolo. Pulire il rullo inferiore da $\frac{3}{4}$ pollici/DN20 e da 1 – 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25 – DN40 e lubrificarlo leggermente con il lubrificante appropriato (spray per assemblaggio meccanico fornito con la macchina e disponibile presso Victaulic).

5d. Rimontare il gruppo rullo inferiore da $\frac{3}{4}$ pollici/ DN20 e da 1 – 1 $\frac{1}{2}$ pollici/DN25– DN40. Lubrificare il cuscinetto a rullini.

CONTROLLO E RIEMPIMENTO FLUIDO DELLA POMPA IDRAULICA MANUALE

Il livello di fluido idraulico nella pompa idraulica manuale deve essere verificato almeno ogni sei mesi (a seconda dell'utilizzo della macchina) o se l'azione di pompaggio risulta "spugnosa".



1. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario.



2a. Rimuovere il tappo di riempimento idraulico sull'estremità posteriore della pompa idraulica manuale.

2b. Controllare il livello del fluido idraulico. Aggiungere olio per martinetti idraulici nel lato inferiore della porta filettata.

2c. Rimontare il tappo di riempimento idraulico.

2d. Seguire le istruzioni riportate alla sezione "Sfiato aria".

SFIATO ARIA



1. Rimuovere il gruppo pompa idraulica manuale/ supporto pompa dalla base della macchina.



2. Chiudere la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso orario.



- 3. Per spurgare l'aria dal sistema, tenere l'intera pompa idraulica manuale in modo che l'estremità del tappo di riempimento idraulico si trovi SOPRA il cilindro idraulico. In questo modo si evita il travaso del fluido dal cilindro idraulico attraverso la pompa idraulica manuale.
- 4. Aprire il tappo di riempimento idraulico di un giro completo.
- 5. Azionare più volte la leva della pompa idraulica manuale per creare pressione.
- 6. Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale ruotandola in senso antiorario. Consentire all'aria di uscire.
- 7. Ripetere i passi 2-6 diverse volte per scaricare tutta l'aria dall'impianto.
- 8. Continuare a tenere la pompa idraulica manuale sopra il cilindro idraulico e chiudere il tappo di riempimento idraulico.
- 9. Reinstallare saldamente il gruppo pompa idraulica manuale/supporto pompa sulla base della macchina.

LUBRIFICANTI RACCOMANDATI

CUSCINETTO E GRASSO DELLO SCIVOLO

(Grasso a base di litio EP per uso generico)

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

OLIO IDRAULICO

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

Produttore	Prodotto
BP Amoco	Energol HLP-HM32
Gulf Oil Corp.	Harmony 32 AW
Kendall Refining Co.	Kenol 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

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

Durante l'ordinazione delle parti, le informazioni seguenti sono necessarie affinché Victaulic possa elaborare l'ordine e inviare i ricambi adeguati. Per i disegni e gli elenchi dettagliati dei ricambi, richiedere l'Elenco di ricambi per RP-270FSD.

1. Numero di modello dell'attrezzo – VE270FSD
2. Numero di serie della macchina: il numero di serie si trova sul lato della macchina, sulla targhetta
3. Quantità, codice e descrizione
4. Indirizzo di spedizione del richiedente – Nome e indirizzo della propria azienda
5. Nome del responsabile alla cui attenzione effettuare l'invio
6. Numero di ordine di acquisto
7. Indirizzo di fatturazione

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

ACCESSORI

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS112



Victaulic VAPS112 è un supporto per tubi del tipo a rulli, portatile e regolabile provvisto di quattro gambe per una maggiore stabilità. I rulli di trasferimento a sfera, regolabili per tubi da 2 – 12 pollici/DN50 – DN300, e il supporto a "V" per tubi da $\frac{3}{4}$ – 1 $\frac{1}{2}$ " DN20 – DN40 si adattano al movimento lineare e rotatorio. Il design girevole consente di eseguire facilmente scanalature su entrambe le estremità del tubo. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS224

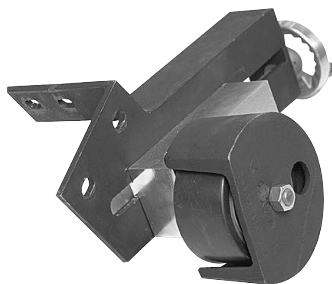


Il modello Victaulic VAPS224 presenta caratteristiche simili al modello VAPS112, ma è adatto per tubi da 2 a 24 pollici/DN50 – DN600. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

RULLI OPZIONALI

Fare riferimento alla sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" applicabile, che identifica i rulli disponibili per i diversi materiali e per le varie specifiche di scanalatura.

STABILIZZATORE PER TUBI



Lo stabilizzatore per tubi per il modello VE270FSD è progettato per impedire l'oscillazione di tubi corti e lunghi nelle dimensioni da 8 a 12 pollici/DN200 – DN300. Lo stabilizzatore per tubi è necessario quando si effettuano scanalature in tubi in acciaio inossidabile a parete sottile e tubi in rame da 8"/DN200. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

RISOLUZIONE PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi di lunghezza elevata.	Consultare la sezione "Tubi/tubazioni lunghi" a pagina 13.
	Il rullo inferiore e il tubo non ruotano in senso orario.	Contattare Victaulic.
Il tubo smette di ruotare durante la scanalatura.	Presenza di ruggine o sporcizia sul rullo inferiore.	Rimuovere gli accumuli di ruggine o sporcizia dal rullo inferiore utilizzando una spazzola metallica.
	Elevata presenza di ruggine o sporcizia sulla superficie interna dell'estremità del tubo.	Rimuovere ruggine e sporcizia dalla superficie interna dell'estremità del tubo.
	Rulli per scanalatura usurati.	Verificare se il rullo inferiore presenta zigrinature da usura. Se eccessivamente usurato, sostituire il rullo inferiore.
	Il motore/l'azionamento è entrato in stallo a causa di pompaggio eccessivo con la pompa idraulica manuale.	Aprire la valvola sulla pompa idraulica manuale per liberare il tubo. Chiudere la valvola sulla pompa idraulica manuale e continuare la scanalatura. Azionare la pompa idraulica manuale a una velocità moderata.
	L'interruttore di circuito è scattato o è saltato un fusibile nel circuito di alimentazione della trasmissione elettrica.	Reimpostare l'interruttore o sostituire il fusibile.
	Le chiavette Woodruff sono rotte o mancanti.	Rimuovere il rullo inferiore e inserire la punzonatrice nel foro di rimozione della chiavetta. Premere la chiavetta rotta fino a estrarla e inserire la nuova chiavetta (in dotazione con la macchina). Rimontare il rullo inferiore.
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del supporto per tubi di lunghezza elevata. Il tubo è eccessivamente angolato.	Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi" a pagina 25.
	L'estremità del tubo non presenta un taglio perpendicolare.	Eseguire un taglio a squadra all'estremità del tubo.
	Il tubo esercita una frizione eccessiva contro il meccanismo antiretro del rullo inferiore.	Rimuovere il tubo dalla macchina e applicare un leggero strato di cera per lama di seghe a nastro sulla superficie dell'estremità del tubo.
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni giro del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	Per tubi da 12 pollici/DN300 e di dimensioni inferiori, rettificare le saldature in rilievo a filo con le superfici interne ed esterne del tubo a 2 pollici/50 mm dall'estremità del tubo.
Scampanatura eccessiva del tubo.	Il cavalletto per tubi è regolato a un'altezza eccessiva per i tubi lunghi.	Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi" a pagina 25.
	La macchina si inclina in avanti (sbilanciata) durante la scanalatura di tubi lunghi.	Vedere la sezione "Configurazione della macchina" applicabile.
	Posizionamento non corretto del cavalletto.	Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi" a pagina 25.
	Lo stabilizzatore per tubi è regolato troppo verso l'interno.	Arretrare lo stabilizzatore fino al punto più lontano dal quale riesce comunque a stabilizzare il tubo in maniera efficace.
Il tubo di diametro elevato oscilla o vibra da un lato all'altro.	Regolazione non corretta dello stabilizzatore per tubi.	Spostare lo stabilizzatore in avanti o indietro fino a quando il tubo ruota senza problemi. Se non è installato uno stabilizzatore per tubi, contattare Victaulic per ordinare il kit.



RISOLUZIONE PROBLEMI (CONTINUA)

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non esegue la scanalatura del tubo.	La valvola sulla pompa idraulica manuale non è chiusa saldamente.	Serrare la valvola sulla pompa idraulica manuale.
	La pompa idraulica manuale sta esaurendo il fluido idraulico.	Consultare la sezione "Controllo e riempimento del fluido della pompa idraulica manuale" a pagina 37.
	Presenza di aria nell'impianto idraulico.	Consultare la sezione "Sfiato aria" a pagina 37.
	Il tubo supera le specifiche della macchina per lo spessore di parete o il carico di snervamento.	Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.
I diametri di scanalatura del tubo non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Il fermo del diametro di scanalatura non è regolato correttamente.	Consultare la sezione "Regolazione del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura".
	Il tubo presenta uno spessore di parete superiore alla capacità ammessa dalla macchina o è di un materiale troppo duro.	Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.
Le dimensioni "A" (Sede della guarnizione) e "B" (Larghezza della scanalatura) non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Il cuscinetto del rullo superiore non è sufficientementelubrificato.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione" a pagina 35.
	Tipo errato di rullo superiore o rullo inferiore o entrambi montati sulla macchina	Montare i rulli appropriati. Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 43.
	Il tubo non è completamente inserito nel rullo inferiore o non avanza correttamente.	Assicurarsi che il tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Per il posizionamento corretto del cavalletto per tubi, consultare la sezione "Tubi lunghi".

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

**CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE
SYSTEM (OGS) ED "ES"**
TUBO IN ACCIAIO E ACCIAIO INOSSIDABILE –
CODICE COLORE NERO

Sezione tubo pollici/mm	OGS Codici Rulli	"ES" Codici Rulli
¾ 20	Rullo inferiore R900268LA1 Rullo superiore R9A0268U02	—
1 – 1 ½ 25 – 40	Rullo inferiore R901268LA2 Rullo superiore R9A0268U02	—
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore R902272L03 Rullo superiore R9A2272U06	Rullo inferiore RZ02272L03 Rullo superiore RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore R904272L06 Rullo superiore R9A2272U06	Rullo inferiore RZ04272L06 Rullo superiore RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Rullo Inferiore R908272L12 Rullo Superiore R9A8268U12	Rullo Inferiore RZ08272L12 Rullo Superiore RZA8268U12

**CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE
SYSTEM (OGS)**
TUBO IN PLASTICA PVC E ALLUMINIO –
CODICE COLORE GIALLO ZINCO

Sezione tubo pollici/mm	Codici rulli standard
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore RP02272L03 Rullo superiore RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RP04272L06 Rullo superiore RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RP08272L12 Rullo superiore RPA8272U12

RX CODICI RULLI STANDARD
TUBO IN ACCIAIO INOX SCHEDULE 5S E 10S –
CODICE COLORE ARGENTO

Sezione tubo pollici/mm	RX Codici rulli standard
2 – 3 ½ 50 – 90	Rullo inferiore RX02272L03 Rullo superiore RXA2272U06
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RX04272L06 Rullo superiore RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RX08272L12 Rullo superiore RXA8272U12

CTS US STANDARD – CODICI RULLI
ASTM B-88 RAME TRAFILATO DURO E DWV
SECONDO ASTM B-306 TUBAZIONE – CODICE
COLORE RAME

Sezione tubo pollici/mm	Codici rulli rame
2 – 6 50 – 150	Rullo inferiore RR02272L06 Rullo superiore RRA2272U08
8 200	Rullo inferiore RR08272L08 Rullo superiore RRA2272U08

SPECIFICHE SCANALATURA OGS

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche della scanalatura per rullatura OGS, fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.01, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFICHE SCANALATURA ENDSEAL "ES"

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



SPECIFICHE SCANALATURA TUBI IN RAME

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche della scanalatura per rullatura di tubi in rame, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 25.06, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



RISORSE AGGIUNTIVE

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



Per ulteriori informazioni sui prodotti Victaulic Advanced Groove System (AGS) Victaulic, fare riferimento alla revisione più recente del Manuale di installazione sul campo I-W100, che può essere visualizzato/scaricato scansionando il codice QR a destra o facendo clic su questo link: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



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



EC DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with the Machinery Directive 2006/42/EC

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

Product Models:	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 e VE271FSD

