

VE270FSD og VE271FSD

RILLEVERKTØY FOR RØR



ADVARSEL



ADVARSEL



Hvis instruksjonene og advarslene ikke følges, kan det føre til dødsfall eller alvorlig personskade samt skade på eiendom og produktet.

- Les alle instruksjonene i denne håndboken og på alle advarselsetikettene på verktøyet før bruk av eller service på alle rørklargjøringsverktøy.
- Bruk vernebriller, vernehjelm, vernesko og hørselsvern når du arbeider i nærheten av dette verktøyet.
- Legg denne håndboken for bruk og vedlikehold på et sted som er tilgjengelig for alle som bruker verktøyet.

Hvis du trenger flere kopier av litteratur, eller hvis du har spørsmål vedrørende sikker og riktig bruk av dette verktøyet, ta kontakt med Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, tlf.: 1-800-PICK VIC, e-post: pickvic@victaulic.com.

Originale instruksjoner

INNHold

Fareidentifikasjon	2	Skifte av valse	28
Sikkerhetsinstruksjoner for operatører	2	Demontering av nedre valse for $\frac{3}{4}$ "/DN20 og 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/DN25 – DN40-størrelser	28
Innledning	4	Demontering av nedre valse for 2"/DN50 og større størrelser	29
Mottak av verktøyet	4	Demontering av øvre valse – alle størrelser	30
Kassens innhold	5	Fjerning av spindel for 2"/DN50 og større størrelser	30
Strømkrav	6	Montering av øvre valse – alle størrelser	31
Krav til drivenhet	6	Montering av nedre valseenhet f or $\frac{3}{4}$ "/DN20 og 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/DN25 – DN40- størrelser	32
Krav til skjotedledning	6	Monteringsprosedyre for spindel for 2"/DN50 og større størrelser	33
Verktøyomenklatur	7	Montering av nedre valse for 2"/DN50 og større størrelser	34
Verktøydimensjoner og -spesifikasjoner	8		
Verktøyoppsett	9		
Sjekking og justeringer før bruk	10	Vedlikehold	35
Rillevalser	10	Smøring	35
Klargjøring av rør/slanger	10	Sjekking og fylling av hydraulikk væske på hydraulisk håndpumpe	37
Rør-/slangelengder egnet for rilling	11	Avlufting	37
Korte rør-/slangelengder	11	Anbefalte smøremidler	38
Lange rør-/slangelengder	13	Informasjon om bestilling av deler	39
Sjekking og justering av verktøyet før rilling	14	Tilbehør	39
Rillevalser	14	Feilsøking	40
Justering av rillediametersperre	14	Original Groove System (OGS) og "ES" DELENUMRE for valser	42
Justering av valsedeksele	17	OGS RILLESPEKIFIKASJONER	43
Justering av rørstabilisator	19	FLERE RESSURSER	43
Rilling av korte rørlengder	22	EU-samsvarserklæring	44
Rilling av lange rørlengder	25	UKCA-samsvarserklæring	45

FAREIDENTIFIKASJON

Definisjoner for identifikasjon av de ulike farenivåene er angitt nedenfor.



Dette sikkerhetsvarselsymbolet henviser til viktige sikkerhetsmeldinger. Når du ser dette symbolet, vær oppmerksom på mulighet for personskade. Les nøye gjennom meldingen som følger slik at du har full forståelse av den.

FARE

- Bruken av ordet "FARE" identifiserer en øyeblikkelig fare med sannsynlighet for død eller alvorlig personskade dersom instruksjonene, inkludert anbefalte forholdsregler, ikke følges.

ADVARSEL

- Bruken av ordet "ADVARSEL" identifiserer farer eller farlig bruk som kan føre til død eller alvorlig personskade dersom instruksjonene, inkludert anbefalte forholdsregler, ikke følges.

FORSIKTIG

- Bruken av ordet "FORSIKTIG" identifiserer mulige farer eller farlig bruk som kan føre til personskade og skade på produkt eller eiendom dersom instruksjonene, inkludert anbefalte forholdsregler, ikke følges.

MERKNAD

- Bruken av ordet "MERKNAD" identifiserer spesielle instruksjoner som er viktige, men ikke relatert til farer.

SIKKERHETSINSTRUKSJONER FOR OPERATØRER

VE270/271FSD er kun konstruert for rilling av rør. Disse instruksjonene må leses og forstås av alle operatører FØR de arbeider med rilleverktøy. Disse anvisningene beskriver sikker bruk av verktøyet, inkludert oppsett og vedlikehold. Hver operatør må bli kjent med verktøyets funksjoner, bruksområder og begrensninger. Det skal utvises særskilt omhu når det gjelder å lese og forstå farer, advarsler og forsiktighetsregler som er beskrevet i denne bruksanvisningen.

Bruk av disse verktøyene krever fingerferdighet og mekaniske ferdigheter, samt fornuftige sikkerhetsvaner. Selv om disse verktøyene er designet og produsert for sikker, pålitelig drift, er det vanskelig å forutsi alle kombinasjoner av omstendigheter som kan føre til en ulykke. De følgende instruksjonene anbefales for sikker drift av disse verktøyene. Operatøren bes om å alltid sette "sikkerheten først" under hver bruksfase, inkludert oppsett og vedlikehold. Den som leier eller bruker disse verktøyene har ansvaret for å sørge for at alle operatører leser denne håndboken slik at de har full forståelse av driften av disse verktøyene.

Legg denne håndboken på et rent, tørt sted, der den er lett tilgjengelig. Ytterligere kopier av denne håndboken er tilgjengelig på forespørsel gjennom Victaulic.

FARE

1. **Unngå å bruke verktøyet i potensielt farlige miljøer.** Ikke utsett verktøyet for regn, og ikke bruk verktøyet på fuktige eller våte steder. Ikke bruk verktøyet på skråstilte eller ujevne overflater. Hold arbeidsområdet godt belyst. La det være tilstrekkelig med plass for riktig bruk av verktøyet.
2. **Jord drivenheten for å beskytte operatøren mot elektrisk sjokk.** Verifiser at drivenheten er koblet til en internt jordet elektrisk kilde.
3. **Trekk strømkabelen ut av strømtilførselen før det utføres service på verktøyet.** Vedlikehold av verktøyet skal kun utføres av autorisert personell. Trekk alltid strømkabelen ut av strømkilden før det utføres service eller justering på verktøyet. Følg alle lockout/tagout-prosedyrer.
4. **Unngå utilsiktet oppstart.** Sett strømbryteren i stillingen "OFF" (av) før verktøyet kobles til en strømkilde.

ADVARSEL

1. **Unngå ryggskader.** Forsøk IKKE å løfte verktøykomponentene uten å bruke det mekaniske løfteutstyret.
2. **Bruk riktig antrekk.** Ha aldri på deg løstsittende klær, smykker eller annet som kan sette seg fast i deler som beveger seg.
3. **Bruk verneutstyr ved arbeid med verktøy.** Bruk alltid vernebriller, vernehjelm, vernesko og hørselsvern.
4. **Hold hender og verktøy på avstand fra rillevalsene og stabiliseringshjulet under rillingsprosessen.** Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.
5. **Ikke grip inn på innsiden av rørender under verktøydrift.** Kantene på røret kan være skarpe og henge seg fast i hansker, hender og skjorteermer.
6. **Verktøyet skal kun betjenes fra kontrollstasjonssiden.** Verktøyet skal betjenes med fotbryteren som er plassert slik at den er lett tilgjengelig for operatøren. Strekk deg aldri over deler som beveger seg. Hvis verktøyet ikke har en sikkerhetsfotbryter, må du unnlate å bruke verktøyet og ta kontakt med Victaulic.
7. **Ikke strekk deg for langt.** Sørg for at du alltid har godt fotfeste og god balanse. Sørg for at sikkerhetsfotbryteren er lett tilgjengelige for operatøren.

FORSIKTIG

1. **Dette verktøyet er KUN designet for rilling av rørstørrelser, materialer og veggtykkelser som er angitt i denne håndboken.**
2. **Sjekk utstyret.** Før bruk av verktøyet, sjekk alle bevegelige deler for hindringer. Se til at verktøykomponenter er installert og justert i samsvar med avsnittet "Verktøyoppsett".
3. **Vær oppmerksom.** Ikke bruk verktøyet hvis du er døsig fra legemidler eller sliten.
4. **Hold besøkende, personer under opplæring og observatører borte fra det umiddelbare arbeidsområdet.** Alle besøkende skal holde en sikker avstand fra utstyret til enhver tid.
5. **Hold arbeidsområdene rene og ryddige.** Hold arbeidsområdet rundt verktøyet fritt for hindringer som kan begrense operatørens bevegelse. Tørk opp eventuelt søl.
6. **Sikre arbeidet, maskinen og tilbehøret.** Sørg for at verktøyet er stabilt. Se seksjonen "Verktøyoppsett".

FORSIKTIG

7. **Bruk nødvendig støtte.** Støtt lange rørlengder med et rørstativ, i samsvar med avsnittet "Lange rørlengder".
8. **Ikke bruk makt på verktøyet.** Ikke bruk makt på verktøyet eller tilbehøret for å utføre eventuelle funksjoner utenfor kapasitetene som er beskrevet i disse instruksjonene. Ikke overbelast verktøyet.
9. **Vedlikehold verktøyet med forsiktighet.** Hold verktøyet rent til enhver tid for å sikre riktig og sikker ytelse. Følg instruksjonene for matching og smøring av verktøykomponenter.
10. **Bruk kun reservedeler og tilbehør fra Victaulic.** Bruk av andre deler kan føre til at garantien oppheves, feil drift og farlige situasjoner. Se avsnittene "Informasjon om bestilling av deler" og "Tilbehør".
11. **Ikke fjern etiketter fra verktøyet.** Skift ut eventuelle skadde eller slitte etiketter.

INNLEDNING

MERKNAD

- Tegninger og/eller bilder i denne håndboken kan være overdrevet for bedre tydelighet.
- Verktøyet, sammen med denne håndboken for bruk og vedlikehold, inneholder varemerker, opphavsrettigheter og/eller patentbeskyttede funksjoner som ene og alene tilhører Victaulic.

VE270/271FSD valserillingsverktøy er hydraulisk drevne verktøy for valserilling av rør til bruk på Victaulics rillede rørprodukter. Standardvektøyet VE270FSD, leveres med valser for rilling av 2 – 12 "/DN50 – DN300 karbonstålrør. VE270/271FSD-valsene er merket med størrelsen og delenummeret og er fargekodet for å identifisere rørmaterialet. For valserilling til andre spesifikasjoner og materialer se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43. Valser for rilling med andre spesifikasjoner, størrelser og materialer må kjøpes separat.

FORSIKTIG

- Dette verktøyet må **KUN** brukes til valserilling av rør beskrevet i det aktuelle avsnittet for "Spesifikasjoner for valserilling" i denne håndboken.

Unnlatelse av å følge denne instruksjonen kan føre til at verktøyet overbelastes slik at levetiden reduseres og/eller at verktøyet skades.

MOTTAK AV VERKTØYET

VE270/271FSD-verktøyet er pallettert individuelt og kapslet inn i en papphylse, som er designet til gjentatt forsendelse. Valgfrie valsesett og rørstabilisator/monteringsutstyr leveres i en separat kasse. Ta vare på originalbeholderne for returforsendelse av leieverktøy og tilbehør.

Ved mottak av verktøyet, sjekk at alle nødvendige komponenter er inkludert. Hvis det mangler deler, ta kontakt med Victaulic.

KASSENS INNHOLD

Ant.	Beskrivelse
1	VE270FSD verktøyhode med monteringsbord og motor/drivenhet, fire ben, sikkerhetsfotbryter med ledning og hydraulisk håndpumpe/pumpestøtte-enhet
1	Nedre valse for 2 – 3 ½"/DN50 – DN90 karbonstålrør
1	Nedre valse for 4 – 6"/DN100 – DN150 karbonstålrør.
1	Øvre valse for 2 – 6"/DN50 – DN150 karbonstålrør.
1	Valsesett for 8 – 12"/DN200 – DN300 karbonstålrør montert på verktøyet (hvis ikke noe annet ble bestilt)
2	TM-VE270FSD håndbok for bruk og vedlikehold
2	RP-270FSD reservedelsliste
1	Innstillingsstykke for deksel
1	Demonteringskile for nedre valse
1	Rørdiametertape
1	Boks med mekanisk monteringspray
1	Oppbevaringspose for valser

STRØMKRAV



 **FARE**

- For å redusere faren for elektrisk støt, sjekk om strømkilden er riktig jordnet.
- Før vedlikeholdsarbeid utføres på verktøyet, koble strømledningen fra strømkilden.

Unnlatelse av å følge disse instruksjonene kan føre til at noen blir drept eller alvorlig skadet.

KRAV TIL DRIVENHET

VE270FSD er utstyrt med en 120 VAC 50/60 Hz motor. Maksimal strømsstyrke er 15 A. VE271FSD er utstyrt med en 220 VAC 50/60 Hz motor. Maksimalt strømtrekk er 8 A. Verktøyet er i tillegg utstyrt med den korresponderende jordingspluggen.



Strøm må leveres til motoren/drivenheten gjennom en sikkerhetsfotbryter for å sikre trygg drift. Sørg for at motoren/drivenheten er jordnet riktig i samsvar med gjeldende jordingsforskrifter (Article 250 of the National Electrical Code).

Hvis det er nødvendig med en skjøteledning, se det etterfølgende avsnittet "Krav til skjøteledning" for ledningsstørrelser.

KRAV TIL SKJØTELEDNING

Når forhåndskablede utganger ikke er tilgjengelige og en skjøteledning må brukes, er det viktig å bruke riktig ledningsstørrelse (f.eks. lederstørrelse American Wire Gauge). Valg av ledningsstørrelse er basert på verktøyklassifiseringen (ampere) og ledningens lengde (fot). Bruk av en ledningsstørrelse (måll) som er tynnere enn nødvendig, vil forårsake betydelig spenningsfall ved drivenheten mens verktøyet er i drift. Spenningsfall kan forårsake skade på drivenheten og kan føre til feil verktøyfunksjon.

MERKNAD: Det er akseptabelt å bruke en ledningsstørrelse som er tykkere enn nødvendig.

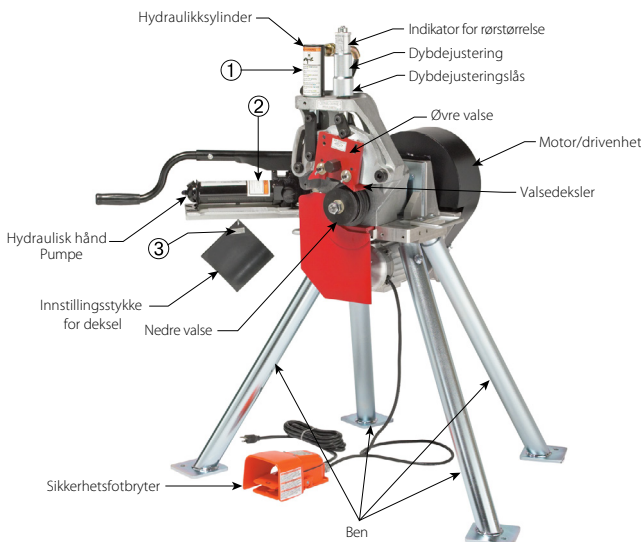
Krav til ledningsstørrelser for ledningslengder opp til og inkludert 100 fot / 31 m, er gitt i tabellen nedenfor. Bruk av skjøteledninger som er lengre enn 100 fot / 31 m skal unngås.

Modell	Driv enhets verdi volt/ampere	Ledningslengder fot/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

VERKTØYNOMENKLATUR

MERKNAD

- Tegninger og/eller bilder i denne håndboken kan være overdrevet for bedre tydelighet.
- Verktøyet, sammen med denne håndboken for bruk og vedlikehold inneholder varemerker, opphavsrettigheter og/eller patentbeskyttede funksjoner som ene og alene tilhører Victaulic.



①

⚠ ADVARSEL

Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

- Verktøyet må alltid kobles fra strømforsyningen før det utføres justeringer på det.
- Sørg for at dekslet er riktig justert før røret rilles.
- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene dine i nærheten av rillevalsene. Hold hendene unna rillevalsene og valsen på rørstabilisatoren under drift.
- Sett aldri hendene inn i rørendene eller opp på verktøyet eller rørendene under drift.
- Rør som er kortere enn de anbefalte lengdene som er angitt i håndboken for bruk og vedlikehold må aldri rilles.
- Ha aldri på deg løstsittende klær, løstsittende hanser eller noe annet som kan vikles inn i deler som beveger seg

2264-NOB Rev D R007272LAB

②

⚠ ADVARSEL

Unnlatelse av å følge disse instruksjonene kan resultere i dødsfall, alvorlige personskader, skade på eiendom og/eller skade på produktet.

- Før du bruker eller utfører service et verktøy, må du lese hele bruks- og vedlikeholdshåndboken og alle etiketter på verktøyet.
- Bruk vernebriller, vernehjelm, vernesko og hørselvern.
- Verktøyet må kun betjenes med en sikkerhetsfotbryter. Hvis verktøyet ikke har en sikkerhetsfotbryter, ta kontakt med Victaulic.

Kontakt Victaulic hvis du har spørsmål om sikker og riktig bruk av verktøyet:
Web: victaulic.com **E-post:** pickvic@victaulic.com **Telefon:** 800-PICK-VIC

0567-NOB Rev E R031272LAB

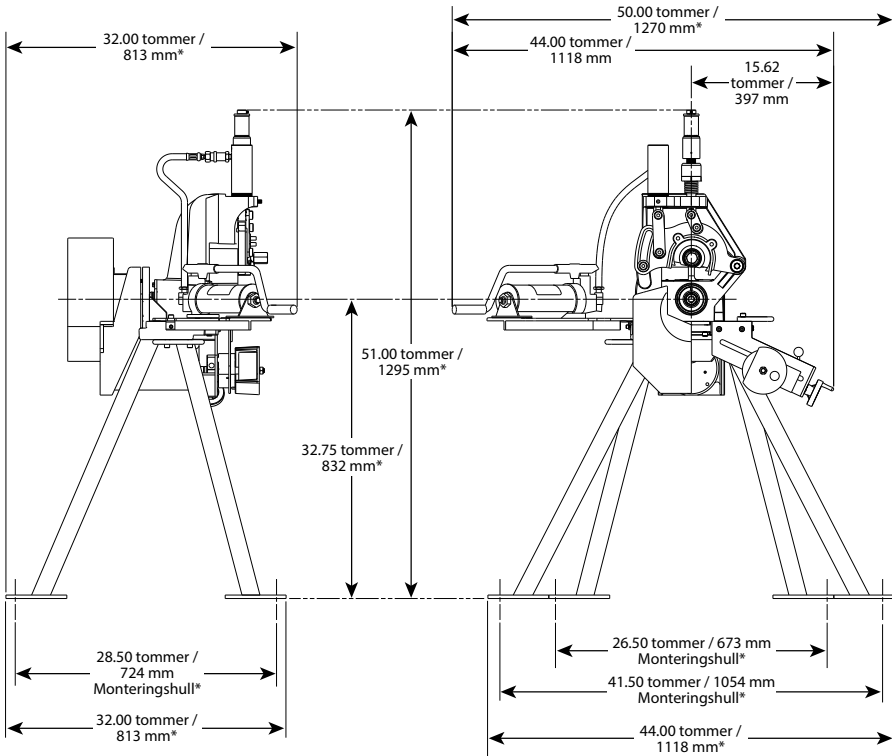
③

DETTE INNSTILLINGSSTYKKET SKAL ALLTID OPPBEVARES SAMMEN MED VERKTØYET. BRUK DET TIL Å STILLE INN BESKYTTELSESANORDNINGENE I HENHOLD TIL VERKTØYETS BRUKSOMRÅDE OG VEDLIKEHOLDSHÅNDBOKEN.

4868-NOB Rev D

R068272LAB

VERKTØYDIMENSJONER OG -SPESIFIKASJONER



**Dimensjonene er tilnærmet på grunn av variabler når benene festes.*

Verktøyvekt er 340 pund / 154 kilogram.

Lydtrykknivået er 87,4 dB(A), mens verktøyets lydeffekt er 95,4 dB(A). Alle målinger er tatt med en Allied Motion 5093 drivenhet.

MERKNAD: Støymålinger er avhengig av drivenheten og vil variere basert på konfigurasjon. Sjekk alltid drivenhetprodusentens dokumentasjon for detaljer.

VERKTØYOPPSETT

ADVARSEL

- Verktøyet må **IKKE** kobles til et strømuttak før du blir bedt om å gjøre det.
- Verktøyet **MÅ** nivelleres og forankres godt til et betonggulv eller underlag.
- Verktøyet **MÅ** løftes med en heiseanordning. Verktøyvekt er 340 pund / 154 kilogram.

Hvis ikke disse instruksjonene følges, kan det resultere i alvorlige personskader.

1. Fjern alle komponenter fra pakningen, og sjekk at alle nødvendige deler er inkludert. Se seksjonen "Mottak av verktøyet".

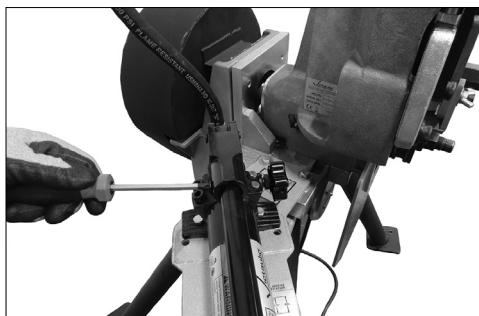


2. VE270FSD valserillingsverktøyet må stå på et vannrett betonggulv eller underlag. Etter at en egnet plassering er valgt, må verktøyet nivelleres fra front til bakside og forankres skikkelig.

MERKNAD: Verktøyet har justerbare ben som gjør det lettere å nivellere det. Et verktøy som ikke er nivellert, kan ha alvorlig innvirkning på rillingsprosessen. For å sjekke at verktøyet er nivellert, legg vateret på toppen av hydraulikksylindren, slik som vist ovenfor.

3. Velg en plass til verktøyet og rørstativet ved å ta i vurdering følgende faktorer:

- a. Nødvendig strømforsyning (se avsnittet "Strømkraft")
- b. Krav til omgivelsestemperatur på 20 °F til 104 °F/-21 °C til 26 °C
- c. Et vannrett betonggulv eller underlag for verktøyet og rørstativet
- d. Tilstrekkelig plass til å håndtere rørlengder
- e. Tilstrekkelig klaring rundt verktøyet og stabilisator-enheten (hvis montert) for justering og vedlikehold



4. Sett håndpumpens håndtak inn i spakarmen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie det med klokken. Sett håndpumpens håndtak med grepet vendt nedover. Lås håndtaket i denne posisjonen med settskruen som vist ovenfor.



5. Koble den hydrauliske linjen fra den hydrauliske håndpumpen til den hydrauliske sylindren ved å bruke de medfølgende koblingene.

SJEKING OG JUSTERINGER FØR BRUK

Hvert Victaulic rilleverktøy sjekkes, justeres og testes ved fabrikken før forsendelsen. Men før verktøyet brukes, skal følgende sjekker og justeringer utføres for å sikre at det fungerer som det skal. I tillegg skal verktøyet inspiseres for enhver skade som kan ha oppstått under forsendelsen og håndteringen.

! FARE



- Før det foretas eventuelle verktøyjusteringer, koble strømledningen fra strømkilden.

Utsikt oppstart av verktøyet kan føre til dødsfall eller alvorlige personskader.

RILLEVALSER

Sjekk at det riktige valsesettet er installert på verktøyet for rørstørrelsen og materialet som skal rilles. Valsesettene er merket med rør-/slangestørrelsen og delenummeret, og de er fargekodet for rør-/slangematerialet. Se side 42. Hvis feil valsesett er installert på verktøyet, se avsnittet "Skifte av valse".

KLARGJØRING AV RØR/SLANGER

For riktig verktøyoperasjon og produksjon av riller som er innenfor Victaulics spesifikasjoner:

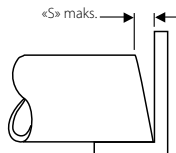
1. Victaulic anbefaler et firkantkuttet rør. **Det SKAL brukes rettkuttede rør sammen med Victaulic produkter som inneholder FlushSeal™ og EndSeal™ pakninger.** Rør med avfaset ende kan brukes, forutsatt at av veggtykkelsen er standard (ANSI B36.10) eller tynnere, og avfasingen må være i samsvar med ANSI B16.25 (37 1/2°) eller ASTM A-53 (30°). **MERKNAD:** Valserilling av rør med avfaset ende kan føre til uakseptabel utvidning, lekkasjer eller svikt i skjøten.

Den maksimalt tillatte toleransen fra rettkuttede rørendene er:

1/32-tommer / 0,8 mm for 3/4 – 3"/DN20 – DN80-størrelser

1/16" / 1,6 mm for 4"/DN100 og større størrelser

Det er målt fra den sanne loddrette linjen.



2. Alle interne og eksterne sveiseflater eller sømmer skal slipes i flukt med røroverflaten, 2 tommers / 51 mm tilbake fra rørendene.

3. Rørendens innvendige diameter skal rengjøres for å fjerne grove avskallinger, smuss og annet uvedkommende materiale som kan forstyrre eller skade rillevalsene.

4. Den fremre kanten på rørenden skal være jevn uten noen konkave/konvekse overflatestrukturer

som kan forårsake feil spring av rillevalsene eller vanskeligheter ved montering av koblingsenheten.

⚠ FORSIKTIG

- For maksimal levetid på rillevalser, fjern alt uvedkommende materiale og løs rust fra de innvendige og utvendige overflatene på rør-/slangeendene. Rust er et slipende materiale som vil slite ned overflaten på rillevalsene.

Uvedkommende materialer kan forstyrre eller skade rillevalsene og resultere i fordreide riller og riller som er utenfor Victaulic spesifikasjonene.

RØR-/SLANGELENGDER EGNET FOR RILLING

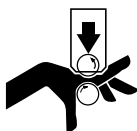
VE270/271FSD-verktøyet er i stand til å rille korte rørlengder uten bruk av et rørstativ. Se seksjonen "Lange rør-/slangelengder" på denne siden.

Det er nødvendig å bruke et rørstativ hvis røret er lengre enn de maksimale lengdene som er angitt i tabell 1 på følgende side (og opptil 20 fot / 6 meter lengde). Se seksjonen "Lange rør-/slangelengder".

Rørlengder fra 20 fot/6 meter opp til doble vilkårlige lengder (ca. 40 fot/12 meter), skal støttes med to rørstativer.

KORTE RØR-/SLANGELENGDER

⚠ ADVARSEL



- Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

Rill aldri rør som er kortere enn de anbefalte lengdene som er angitt i denne håndboken.

Tabell 1 viser de minste rørlengdene som kan rilles trygt ved bruk av Victaulic valserilleverktøy.

Denne tabellen viser i tillegg de maksimale rørlengdene som kan valserilles uten bruk av et rørstativ.

Se avsnittet "Rillingsoperasjon" for instruksjoner om hvordan korte rørlengder rilles.

MERKNAD

- Rillede rørnipler, kortere enn de som er angitt i tabell 1, er tilgjengelige fra Victaulic.

TABELL 1 – RØRLENGDER EGNET FOR RILLING

Rørstørrelse		Lengde tommer/mm	
Nominell rørstørrelse, tommer eller DN	Faktisk ytre diameter tommer/mm	Minimum	Maksimum
¾ DN20	1.050 26,9	8 203,2	36 914,4
1 DN25	1.315 33,7	8 203,2	36 914,4
1 ¼ DN32	1.660 42,4	8 203,2	36 914,4
1 ½ DN40	1.900 48,3	8 203,2	36 914,4
2 DN50	2.375 60,3	8 203,2	36 914,4
2 ½ DN65	2.875 73,0	8 203,2	36 914,4
3 DN80	3.500 88,9	8 203,2	36 914,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	8 203,2	36 914,4
108,0 mm	4.250 108,0	8 205	36 915
4 DN100	4.500 114,3	8 205	36 915
4 ½ DN120	5.000 127,0	8 205	32 815
133,0 mm	5.250 133,0	8 205	32 815
139,7 mm	5.500 139,7	8 205	32 815
5 DN125	5.563 141,3	8 205	32 815

Rørstørrelse		Lengde tommer/mm	
Nominell rørstørrelse, tommer eller DN	Faktisk ytre diameter tommer/mm	Minimum	Maksimum
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

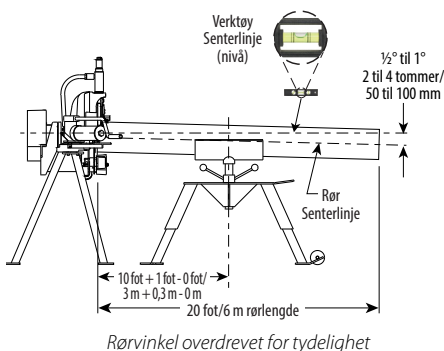
Hvis det kreves rør som er kortere enn minimumslengden angitt i tabell 1, gjør den nest siste delen kortere slik at den siste delen er like lang (eller lengre) enn den spesifiserte minimumslengden.

EKSEMPEL: Det er nødvendig å bruke et karbonstålrør med en lengde på 20-fot, 4-tommers/6,2-m og en diameter på 6-tommers/DN150 for å fullføre en seksjon, og kun 20-fot/6,1-m lengder er tilgjengelig. I stedet for å valserille et karbonstålrør med en lengde på 20 fot/6,1-m og et karbonstålrør med en lengde på 4-tommers/102-mm, følg disse trinnene:

1. Se tabell 1 ovenfor, og legg merke til at minimumslengden som kan valserilles for karbonstålrør med diameter 6-tommers/DN150 er 10-tommers/255 mm
2. Valserilling av en rørlengde på 19-fot, 6-tommers/5,9-m og en rørlengde på 10-tommers/255-mm. Se seksjonen "Lange rør-/slangelengder".

LANGE RØR-/SLANGELENGDER

Ved valserilling av rør som overstiger maksimal lengde som vises i tabell 1, må et rørstativ av valsetypen brukes. Rørstativet må være i stand til å håndtere vekten av røret, samtidig som røret kan rotere fritt.



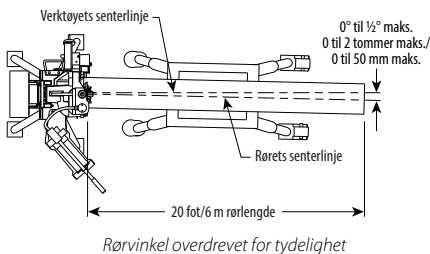
FIGUR 1: STØTTE FOR RØR

1. Sjekk at verktøyet er i vater. Se avsnittet "Verktøyoppsett" for krav til innretting. Sett høyden på rørstativet til å gi $\frac{1}{2} - 1^\circ$ fall på røret vekk fra verktøyet (se figur 1). Dette vil gi bedre sporing og redusere spredningen på rørenden.
2. Hold røret rett og vinkelrett på den nedre valseflensen. Røret kan justeres opptil $\frac{1}{2}^\circ$ fra senter hvis startoppsettet ikke gir tilstrekkelig sporing (se figur 2). Høyre-til-venstre-sporing må holdes på et minimum når spredningen er for stor.
3. Montering av koblinger på røret som overskrider maks tillatt utvidelse, kan forhindre at kontaktflatene på husene slutes ordentlig til hverandre, noe som kan føre til skade på koblingspakningen. Se side 43 for mer informasjon.

4. Hvis verktøyet er riktig oppsatt i vannrett posisjon, men bakenden på røret er høyere enn enden som rilles, kan det hende at røret ikke spores. Resultatet kan bli for stor spredning av rørets ende. Se avsnittet "Verktøyoppsett" og figur 1 og 2 for verktøyoppsett og krav til posisjonering av rør.

5. Sett rørstativet litt forbi en halv rørlengde fra verktøyet Se figur 1.

6. Sett rørstativet omtrent $0 - \frac{1}{2}^\circ$ til venstre for sporingsvinkelen. Se figur 2.



FIGUR 2: SPORINGSVINKEL

SJEKING OG JUSTERING AV VERKTØYET FØR RILLING

Hvert Victaulic rilleverktøy sjekkes, justeres og testes ved fabrikk før forsendelsen. Men før verktøyet brukes, skal følgende sjekker og justeringer utføres for å sikre at det fungerer som det skal.



ADVARSEL

- Hovedstrømmen til verktøyet skal alltid kobles fra før det foretas justeringer.

Hvis denne instruksjonen ikke følges, kan det føre til alvorlige personskader.

RILLEVALSER

Sørg for at det riktige valsesettet er installert på verktøyet for rørstørrelsen og materialet som skal rilles. Valsesettene er merket med rørstørrelsen og delenummeret og de er fargekodet for rørmaterialet. Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43. Hvis feil valsesett er installert på verktøyet, se avsnittet "Skifte av valse".



FORSIKTIG

- Verifiser at valseholdeboltene og mutrene er stramme.

Hvis valsenes festebolter og muttere sitter løst, kan verktøyet og valsene skades.

JUSTERING AV RILLEDIAMETERSPERRE

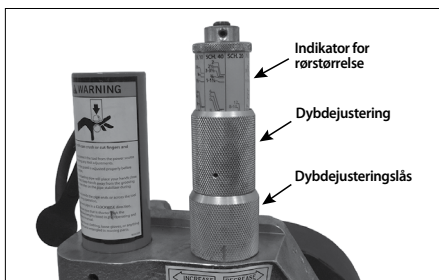
Rillediametersperren må justeres for hver rørlengde eller bytte av veggtykkelse. Rillediameteren, identifisert som dimensjon "C", er angitt i avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling". Det er i tillegg festet et merke på verktøyet som angir "C" dimensjonene.

MERKNAD

- For å utføre følgende justeringer, anbefaler Victaulic å bruke flere korte, kasserte rørdeler med samme materiale, diameter og tykkelse som rørene som skal rilles. Pass på at de kasserte rørdelene tilfredsstiller kravene til lengde som er opplistet i tabell 1.

For å oppnå riktig diameter:

1. Finn diameteren og tykkelsen til røret som skal rilles.



2. Finn riktig diameter og tykkelse på rørstørrelsesindikatoren. Rørstørrelsesindikator-sylinderen kan roteres slik at det blir lett å se.

- 3a.** Lås opp dybdejusteringen fra dybdejusteringslåsen.
- 3b.** Rett opp den øverste kanten på dybdejusteringen med den laveste linjeposisjonen til de riktige størrelse- og schedule markeringene.
- 3c.** Hold dybdejusteringen fast slik at den ikke dreier.
- 3d.** Drei dybdejusteringslåsen mot urviseren for å låse dybdejusteringen i denne stillingen.

MERKNAD

- Hvis dybdejusteringen dreies mens den er låst, vil det føre til unødvendig slitasje på gjengene til dybdejusteringen og sylindrestemplet.
- Markeringene viser en omtrentlig rillediameter og er ikke nøyaktige innstillinger for rillediametere. Variasjoner i rørets YD og veggtykkelse gjør det umulig å kalibrere rillediametersperren nøyaktig.
- Still inn den første justeringen lavt (ved merkets nederste kant), lag en rille på et forsøksrør, og foreta deretter den endelige justeringen.



- 4.** Sett inn en rørlengde over den nedre valsen med rørenden mot den nedre rullens sperreflens.

⚠ ADVARSEL

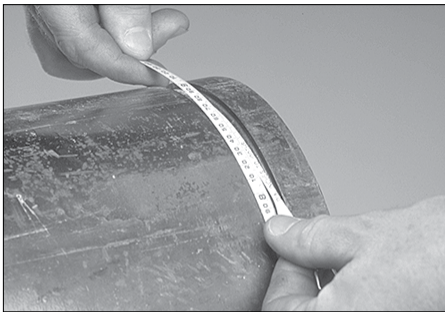


Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

- Slå alltid av hovedstrømmen til verktøyet før det foretas verktøyjusteringer.

- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene nær valsene. Hold hendene borte fra rillevalsene og valsen på rørstabilisatoren under arbeidsprosessen.
- Stikk aldri hendene inn i rørendene eller legg dem over verktøyet eller røret under arbeidsprosessen.
- Rør skal alltid rilles i URVISERENS retning.
- Rill aldri rør som er kortere enn de anbefalte lengdene som er angitt i denne håndboken.
- Bruk aldri løstsittende klær, løse hansker eller noe annet som kan vikle seg fast i deler som beveger seg.

- 5.** Gjør klar til en prøverilling. Se det aktuelle avsnittet "Rillingsprosess".



6. Fjern røret fra verktøyet, og sjekk rillediameteren ("C" dimensjonen) omhyggelig. Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling". En standard rørtape som følger med verktøyet er den beste metoden for å sjekke dimensjon "C". Det kan i tillegg brukes en skyvelære med nonius eller et mikrometer med et smalt bånd for å sjekke denne dimensjonen på to steder (90° avstand) innenfor rillen. Gjennomsnittsmålingen må være innenfor den nødvendige spesifikasjonen for rillediameteren.

FORSIKTIG

- Dimensjon "C" (rillediameteren) må være i samsvar med Victaulic spesifikasjonene for å sikre at skjøten fungerer som den skal. Se feltinstallasjonshåndboken for I-100 for nøyaktige spesifikasjoner.

Unnlatelse av å følge denne instruksjonen kan føre til at skjøten svikter med personskade og/eller skade på eiendom som resultat.

7a. Hvis rillediameteren (dimensjon "C") ikke er innenfor Victaulic spesifikasjonene, må diametersperren justeres.

7b. Lås opp dybdejusteringen fra dybdejusteringslåsen.

7c. For å justere for en mindre rillediameter, dreies dybdejusteringen mot urviseren (slik som sett fra oversiden av verktøyet). Drei dybdejusteringslåsen mot urviseren for å låse dybdejusteringen i denne stillingen.

7d. For å justere for en større rillediameter, dreies dybdejusteringen med urviseren (slik som sett fra oversiden av verktøyet). Drei dybdejusteringslåsen mot urviseren for å låse dybdejusteringen i denne stillingen.

MERKNAD: En kvart omdreining i begge retninger vil endre rillediameteren med 0,031 tomme/0,79 mm eller 0,125 tomme/3,2 mm per fulle omdreining.

MERKNAD

- Hvis dybdejusteringen dreies mens den er låst, vil det føre til unødvendig slitasje på gjengene til dybdejusteringen og sylindrestemplet.

8. Klargjør en ny forsøksrille og sjekk rillediameteren (dimensjon "C"), slik som beskrevet i de forrige trinnene. Gjenta disse trinnene etter som nødvendig, helt til rillediameteren er innenfor spesifikasjonen.

JUSTERING AV VALSEDEKSLENE

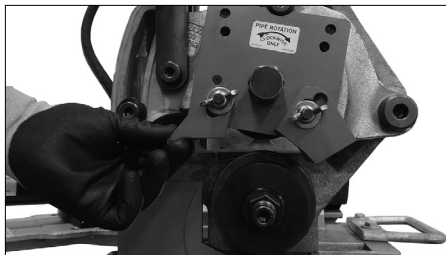
ADVARSEL

- Ta alltid strømkabelen ut av uttaket før valsedekslene justeres.

Utsiktet oppstart av verktøyet kan føre til alvorlige personskader.

VE270FSD-dekslene må justeres hver gang valsene byttes eller rørstørrelsen eller veggtykkelsen endres.

1. Sørg for at riktig valsesett er installert på for rørstørrelsen og materialet som skal rilles. Valsene er merket med rørstørrelsen og delenummeret og er fargekodet i henhold til rørmaterialet. Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.



2. Løsne vingemutrene og flytt de justerbare dekslene i full oppoverstilling. Ikke forsøk å fjerne vingemutrene. De er fabrikkmontert slik at de ikke skal kunne tas av. Stram vingemutrene.



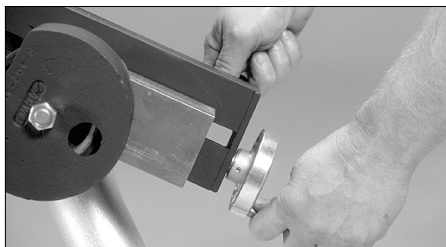
3. Still inn rillediametersperren på rørstørrelsen og schedule/tykkelsen som skal rilles ved å løsne dybdejusteringslåsen og rette opp dybdejusteringen med den riktige markeringen for rørdiameter og tykkelse. Lås dybdejusteringen på plass med dybdejusteringslåsen.

ADVARSEL

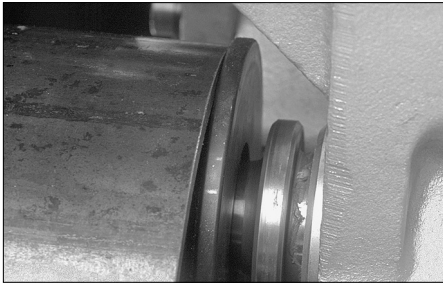


Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

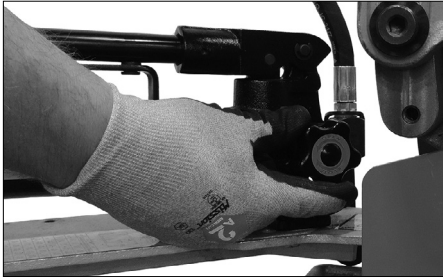
- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene nær valsene. Hold hendene borte fra rillevalsene og valsen på rørstabilisatoren.



4. Hvis verktøyet er utstyrt med den valgfrie rørstabilisatoren: Trekk inn rørstabilisatoren, hvis nødvendig, for å sette røret på den nedre valsen ved å løsne låsehåndtaket og trekke inn stabilisatorvalsen med håndrattet.



5. Sett inn en rørlengde som er av riktig størrelse og schedule over den nedre valsen. Verifiser at rørenden kontakter nedre vales bakstopplens. Røret må hvile direkte oppå valsen og må ikke skråstilles verken til den ene eller den andre siden.



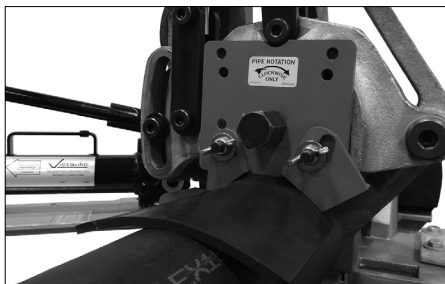
6. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den med urviseren.



7. Pump håndtaket på den hydrauliske håndpumpen for å bringe den øvre valsen ned og inn i fast kontakt med røret.



8. Fjern dekslets innstillingsstykke fra oppbevaringskroken under støtten for den hydrauliske håndpumpen. Hold dekslets innstillingsstykke godt mot røret mens det skyves under de justerbare dekslene inntil det kommer i kontakt med den øvre valsen.



9. Løsne vingemutrene og justere hvert deksel for å tilpasse og klemme innstillingsstykket lett mot røret. Stram vingemutrene for å feste hvert deksel på plass. Fjern dekslet innstillingsstykke.

10. Fjern dekslet innstillingsstykke. Innstillingsstykket skal oppbevares på kroken under støtten til den hydrauliske håndpumpen.



11. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren slik at den øvre valsearmen kan bevege seg i full oppoverstilling.

JUSTERING AV RØRSTABILISATOR

Gjelder kun for verktøy som er utstyrt med den valgfrie rørstabilisatoren

ADVARSEL

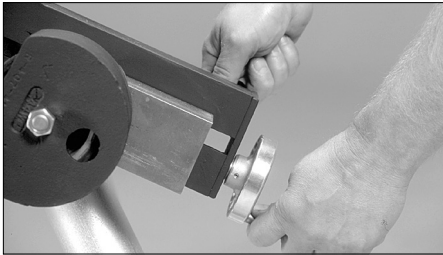
- Verktøyet må alltid kobles fra strømkilden før det foretas justeringer.
- IKKE strekk deg over røret når du foretar justeringer.
- IKKE foreta justeringer mens verktøyet/røret er i drift/bevegelse.

Hvis ikke disse instruksjonene følges, kan det resultere i alvorlige personskader.

Rørstabilisatoren for VE270FSD er konstruert slik at den forhindrer at rørlengder med størrelse 8 – 12 tommer / DN200 – DN300 svaier. Rørstabilisatoren er nødvendig ved rilling av rustfrie stålrør med tynn vegg og 8-tommers/DN200 kobberør.

Når rørstabilisatoren justeres for en valgt rørstørrelse og veggtykkelse, vil det ikke være nødvendig å justere den igjen, bortsett fra når et rør med en annen størrelse eller tykkelse skal rilles. Rør med samme størrelse og tykkelse kan settes inn og tas ut av verktøyet uten å trekke inn stabilisatoren.

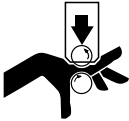
1. Sørg for at riktig valsesett er installert på verktøyet for rørstørrelsen og materialet som skal rilles. Valsene er merket med rørstørrelsen og delenummeret og er fargekodet i henhold til rørmaterialet. Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.



2a. Løsne stabilisatorens låsehåndtak.

2b. Bruk stabilisatorens hånddratt til å trekke inn stabilisatorvalsen slik at den går klar av røret når det settes inn på den nedre valsen.

ADVARSEL



Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene nær valsene. Hold hendene borte fra rillevalsene og valsen på rørstabilisatoren.



3. Sett inn en rørlengde som er av riktig størrelse og schedule over den nedre valsen. Verifiser at rørenden kontakter nedre valses bakstopplens. Røret må hvile direkte oppå valsen og må ikke skrånstilles verken til den ene eller den andre siden.



4. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den med urviseren.

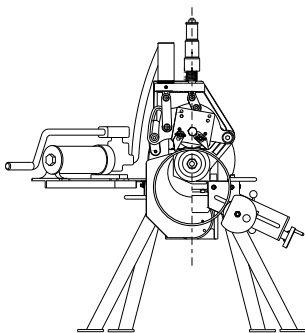


5. Pump håndtaket på den hydrauliske håndpumpen for å bringe den øvre valsen ned og inn i fast kontakt med røret.

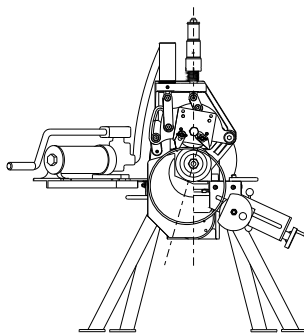
⚠ FORSIKTIG

- Stabilisatorvalsens må **IKKE** justeres for å skyve røret mot venstre og bort fra midten i forhold til valsene. Hvis røret skyves mot venstre og bort fra midten, vil det resultere i større spredning i rørets ende og kortere levetid for valsene.
- **IKKE** strekk deg over røret for å justere rørstabilisatoren.
- **IKKE** foreta justeringer av rørstabilisatoren mens røret er i bevegelse.
- Montering av kuplinger på rør som overskrider den maksimalt tillatte spredningsdimensjonen kan forhindre riktig kontaktflate mot-kontaktflate montering av kuplingshus og føre til at pakningene deformeres/skades.

Unnlatelse av å klargjøre rør i henhold til alle instruksjoner kan føre til at skjøten svikter, med personskade og/eller materielle skader som resultat.



RIKTIG



IRIKTIG

6. Bruk stabilisatorens hånddratt til å justere valsens innover i den riktige stillingen (vist i tegningen ovenfor). Stram låsehåndtaket.

7. Fullfør alle justeringer og lag rille i røret. Se det aktuelle avsnittet "Rillingsprosess". Hold øye med stabilisatorvalsens under rillingen. Den skal være i kontakt med røret, og røret skal rotere jevnt uten å svaie fra side til side. Hvis røret ikke roterer jevnt eller svaier fra side til side, stans rillingen og juster stabilisatorvalsens igjen. Fortsett rillingsprosessen og foreta videre justeringer etter behov. Stabilisatorvalsens må **IKKE** justeres for langt innover da den vil skyve røret mot venstre og bort fra midten, med for stor spredning av rørets ende som resultat.

RILLING AV KORTE RØRENGDER

⚠ FORSIKTIG

- Dette verktøyet må **KUN** brukes til valserilling av rør slik som beskrevet i det aktuelle avsnittet "Verktøyklasse og valg av valse" i denne håndboken.

Unnlatelse av å følge denne instruksjonen kan føre til at verktøyet overbelastes slik at levetiden reduseres og/eller at verktøyet skades.

MERKNAD

- Rørbelegg, spesielt galvanisering, kan påvirkes av riflingen av den nedre valsen, noe som kan føre til at røret sklir under rilleprosessen.
- Det kan bli nødvendig å av og til rengjøre den nedre valsen med en stålbørste. Vær spesielt oppmerksom på eventuell partikkeloppsamling under rilleprosessen som kan påvirke evnen til å rengjøre riflene.

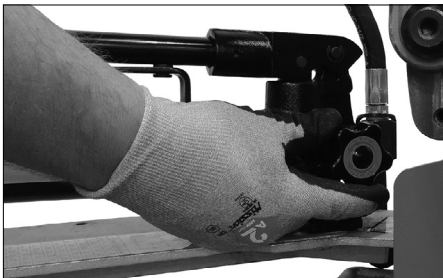
1. Før rilling, sjekk at alle instruksjoner i de tidligere avsnittene i denne håndboken har blitt fulgt.

2. Koble verktøyet til en intern-jordet strømkilde.



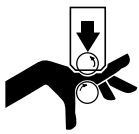
3. Trykk ned sikkerhetsfotbryteren et lite øyeblikk slik at du er sikker på at verktøyet fungerer.

Den nedre valsen skal rotere i urviserens retning når sett fra forsiden av verktøyet. Ta foten av bryteren.



4. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren slik at den øvre valsearmen kan bevege seg i full oppoverstilling.

ADVARSEL



Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

- Slå alltid av hovedstrømmen til verktøyet før det foretas verktøyjusteringer.

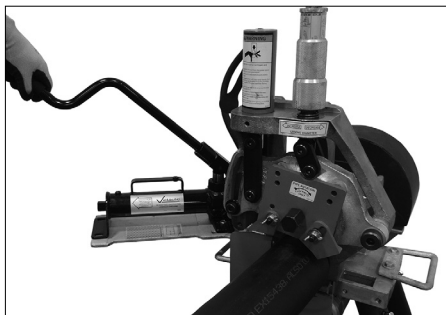
- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene nær valsene. Hold hendene borte fra rillevalsene og valsene på rørstabilisatoren under arbeidsprosessen.
- Stikk aldri hendene inn i rørendene eller legg dem over verktøyet eller røret under arbeidsprosessen.
- Rør skal alltid rilles i URVISERENS retning.
- Rill aldri rør som er kortere enn de anbefalte lengdene som er angitt i denne håndboken.
- Ha aldri på deg løstsittende klær, smykker eller annet som kan sette seg fast i deler som beveger seg.



5. Sett inn en rørlengde med riktig størrelse og tykkelse på den nedre valsen. Sjekk at rørenden har full kontakt med nedre valsens baksperreflens.



6. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den med urviseren.



- 7a. Operatøren skal stå på samme side av verktøyet som sikkerhetsfotbryteren/den hydrauliske håndpumpen. Mens røret støttes manuelt, pumpes håndtaket på den hydrauliske håndpumpen for å bringe den øvre valsen ned og inn i fast kontakt med røret.

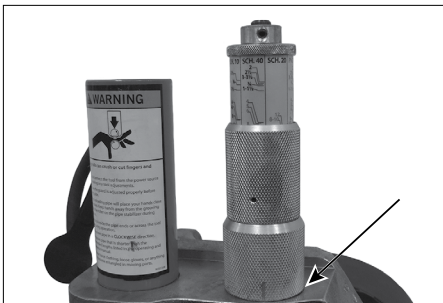
- 7b. Fjern hendene fra røret.



8. Trykk ned og hold sikkerhetsfotbryteren. Røret vil begynne å rotere i urviseren retning når sett fra verktøyets forside. Når røret roterer, begynnes rillingen ved å pumpe håndtaket til den hydrauliske håndpumpen langsomt.

MERKNAD

- Håndtaket til den hydrauliske håndpumpen må ikke pumpes for hurtig. Hastigheten skal være tilstrekkelig til å rille røret og opprettholde hørbar, moderat-til-kraftig belastning på motoren/drivenheten.



9a. Fortsett rillingsprosessen helt til dybdejusteringslåsen kommer i kontakt med toppen av verktøyet. Fortsett å rotere røret 2 – 3 omdreininger for å være sikker på at rillen er fullført.

9b. Frigi sikkerhetsfotbryteren, og ta foten av bryteren.



10. Gjør klar til å støtte røret. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren for å frigi røret. Fjern røret fra verktøyet.

11. Når valserillingen er fullført, kobler du verktøyet fra strømforsyningen.

MERKNAD

- Rillens diameter må være innenfor spesifikasjonen for rørets diameter og veggtykkelse. Rillens diameter bør sjekkes og justeres, ettersom nødvendig, for å sikre at rillene holder seg innenfor spesifikasjonen.

RILLING AV LANGE RØRLENGDER

⚠ FORSIKTIG

- For lange rørleNGder, sørg for at rørstativet er riktig plassert for å få minst mulig spredning av rørets ende.
- Kuplinger må IKKE installeres på rør med større spredning en det som er tillatt.
- Dette verktøyet må KUN brukes til valserilling av rør slik som beskrevet i det aktuelle avsnittet "Verktøyklasse og valg av valse" i denne håndboken.
- Se alltid den aktuelle tabellen "Spesifikasjoner for valserilling" for detaljer.

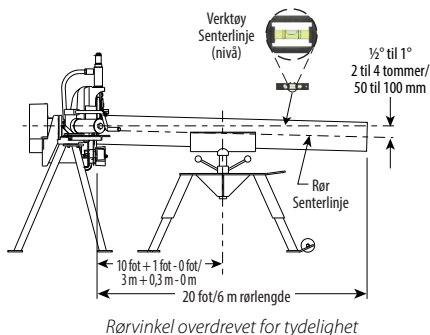
Unnlatelse av å følge disse instruksjonene kan føre til at produktet svikter, og resultere i skade på eiendom.

MERKNAD

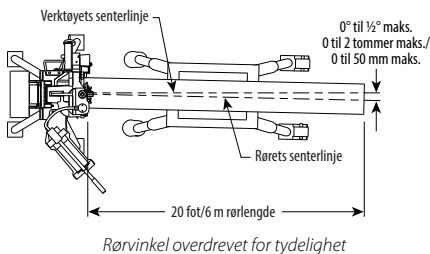
- Rørbelegg, spesielt galvanisering, kan påvirkes av riflingen av den nedre valsen, noe som kan føre til at røret sklir under rilleprosessen.
- Det kan bli nødvendig å av og til rengjøre den nedre valsen med en stålbørste. Vær spesielt oppmerksom på eventuell partikkeloppsamling under rilleprosessen som kan påvirke evnen til å rengjøre riflene.

Ved valserilling av rør som overstiger maksimal lengde som vises i tabell 1 på side 12, må et rørstativ av valsetypen brukes. Rørstativet av valsetypen må være i stand til å håndtere vekten av røret, samtidig som røret kan rotere fritt.

1. Sørg for at verktøyet er i vater. Se avsnittet "Verktøyyoppsett" for krav til innretting.



2. Sett rørstativet litt forbi en halv rørlengde fra verktøyet. Se tegningen.



3. Sett rørstativet omtrent 0 – 1/2 grad til venstre for sporigsvinkelen. Se tegningen. **MERKNAD:** Høyre-til-venstre-sporing må holdes på et minimum når det er for stor spredning av rørets ende. Det kan være nødvendig å bruke mindre enn 1/2 grad for sporigsvinkelen.

4. Hvis verktøyet er riktig oppsatt i vannrett posisjon, men bakenden på røret er høyere enn enden som rilles, kan det hende at røret ikke spores. Det kan i tillegg bli for stor spredning av rørets ende. Se avsnittet "Verktøyoppsett" og tegningene over for verktøyoppsett og krav til posisjonering av rør.
5. Før rilling, sjekk at alle instruksjoner i de tidligere avsnittene i denne håndboken har blitt fulgt.
6. Koble verktøyet til en intern-jordet strømkilde.

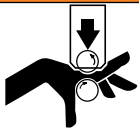


7. Trykk ned sikkerhetsfotbryteren et lite øyeblikk slik at du er sikker på at verktøyet fungerer. Den nedre valsen skal rotere i urviserens retning når sett fra forsiden av verktøyet. Ta foten av bryteren.



8. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren slik at den øvre valsearmen kan bevege seg i full oppoverstilling.

ADVARSEL



Rillevalsene kan knuse eller skjære fingre og hender.

- Slå alltid av hovedstrømmen til verktøyet før det foretas verktøyjusteringer.

- Lasting/lossing av rør vil plassere hendene nær valsene. Hold hendene borte fra rillevalsene og valsen på rørstabilisatoren under arbeidsprosessen.
- Stikk aldri hendene inn i rørendene eller legg dem over verktøyet eller røret under arbeidsprosessen.
- Rør skal alltid rilles i URVISERENS retning.
- Rill aldri rør som er kortere enn de anbefalte lengdene som er angitt i denne håndboken.
- Ha aldri på deg løstsittende klær, smykker eller annet som kan sette seg fast i deler som beveger seg.



9. Sett inn en rørlengde med riktig størrelse og tykkelse på den nedre valsen. Sjekk at rørenden har full kontakt med nedre vales baksperreflens. Fjern hendene fra røret.



10. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den med urviseren.

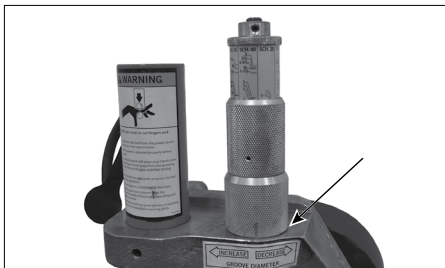


11a. Operatøren skal stå på samme side av verktøyet som sikkerhetsfotbryteren/den hydrauliske håndpumpen, slik som vist ovenfor. Pump håndtaket på den hydrauliske håndpumpen for å bringe den øvre valsen ned og inn i fast kontakt med røret.

11b. Trykk ned og hold sikkerhetsfotbryteren. Røret vil begynne å rotere i urviseren retning når sett fra verktøyets forside. Når røret roterer, begynnes rillingen ved å pumpe håndtaket til den hydrauliske håndpumpen langsomt.

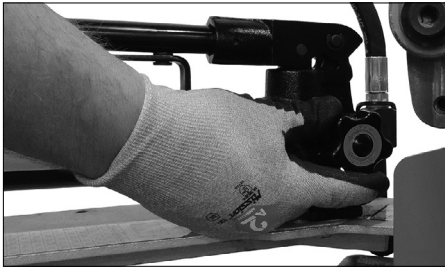
MERKNAD

- Håndtaket til den hydrauliske håndpumpen må ikke pumpes for hurtig. Hastigheten skal være tilstrekkelig til å rille røret og opprettholde hørbar, moderat-til-kraftig belastning på motoren/drivenheten.



12a. Fortsett rillingsprosessen helt til dybdejusteringslåsen kommer i kontakt med toppen av verktøyet. Fortsett å rotere røret 1 – 3 omdreininger for å være sikker på at rillen er fullført.

12b. Frigi sikkerhetsfotbryteren, og ta foten av bryteren.



13. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren for å friggi røret. Fjern røret fra verktøyet.

14. Når valserillingen er fullført, kobler du verktøyet fra strømforsyningen.

MERKNAD

- Rillens diameter må være innenfor spesifikasjonen for rørets diameter og veggtykkelse. Rillens diameter bør sjekkes og justeres, ettersom nødvendig, for å sikre at rillene holder seg innenfor spesifikasjonen.

SKIFTE AV VALSE

VE270FSD rilleverktøyet er designet med valser for å håndtere flere rørstørrelser og derved eliminere behovet for hyppig skifte av valser.

Når rør med en annen størrelse eller et annet materiale skal rilles, må øvre og nedre valser skiftes. For å velge riktig valse, se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.

DEMONTERING AV NEDRE VALSE FOR 3/4"/DN20 OG 1 – 1 1/2"/DN25 – DN40-STØRRELSER

⚠ ADVARSEL

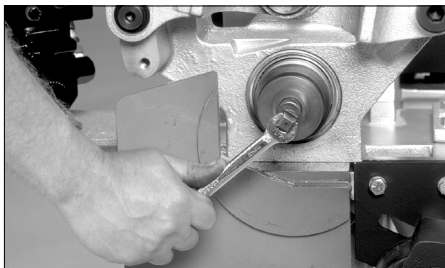
- Koble alltid verktøyet fra strømkilden før valsene skiftes.
- Hvis denne instruksjonen ikke følges, kan det føre til alvorlige personskader.

MERKNAD

- 3/4"/DN20 og 1 – 1 1/2"/DN25 – DN40 nedre valseenhet holdes på plass av venstregjenger og må løsnes ved å dreie med urviseren.



1. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren slik at den øvre valsearmen kan bevege seg i full oppoverstilling.



2. Sett en skrunøkkel på den firkantede enden til den nedre valse-enheten, løsne og fjern den nedre valse-enheten ved å dreie den **med urviseren**. Den nedre valse-enheten skal oppbevares i valseposen som følger med verktøyet.

DEMONTERING AV NEDRE VALSE FOR 2"DN50 OG STØRRE STØRRELSER

⚠ ADVARSEL

- Koble alltid verktøyet fra strømkilden før valsene skiftes.

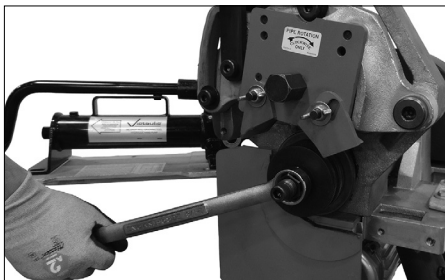
Hvis denne instruksjonen ikke følges, kan det føre til alvorlige personskader.

⚠ ADVARSEL

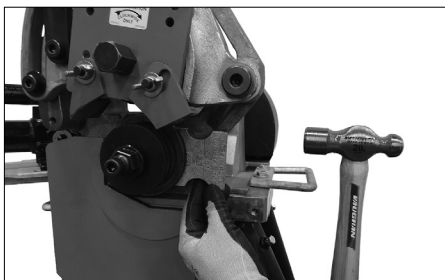


- Bruk kun en aluminiumskile med en myk hammer til å fjerne den nedre valsen. Bank aldri av noen grunn direkte på valsen.
- Bruk alltid vernebriller når du arbeider med aluminiumskilen.

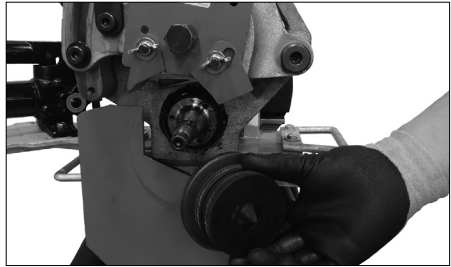
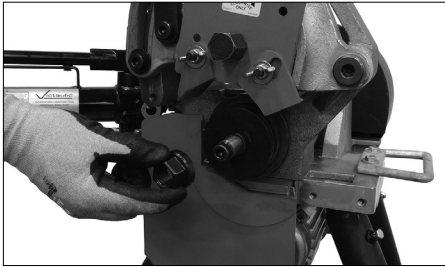
Hvis ikke disse instruksjonene følges, kan det resultere i alvorlige personskader.



1. Bruk en skrunøkkel til å løsne den nedre valsen fra den koniske spindelen ved å dreie mot klokken. Ikke fjern mutteren helt.

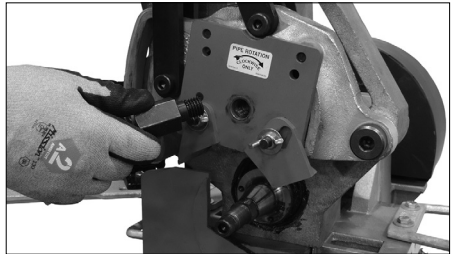
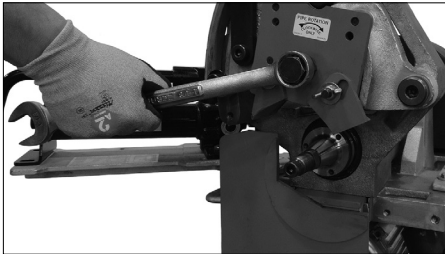


2. Sett aluminiumskilen som følger med verktøyet, bak den nedre valsen, og bank på kilen med en myk hammer for å løsne den fra konusen.

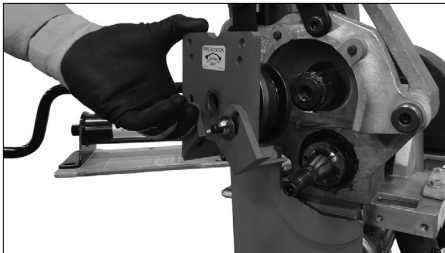


3. Fjern mutteren og den nedre valse fra spindelen som vist ovenfor.

DEMONTERING AV ØVRE VALSE – ALLE STØRRELSER



1. Bruk en skrunøkkel til å løsne og fjerne boltene på den øvre valsen som vist ovenfor. Legg den øvre valsen på et trygt sted.



2. Fjern den øvre valse-enheten ved å trekke den rett ut av verktøyet. Legg den øvre valse-enheten i valseposen som fulgte med verktøyet.

FJERNING AV SPINDEL FOR 2"/DN50 OG STØRRE STØRRELSER

1. Fjern den nedre valsen fra verktøyet slik som beskrevet i avsnittet "Demontering av nedre valse for 2"/DN50 og større størrelser".



2. Sett en unbrakonøkkel på den sekskantede delen av stiften, og løsne stiftene ved å dreie den **mot urviseren**. Spindelen skal bevege seg utover når stiftene løsnes.



- 3.** Når stifen slutter å bevege spindelen utover, trekkes spindel-enheten ut fra verktøyets hovedaksel. Legg spindel-enheten på et trygt sted.

MERKNAD

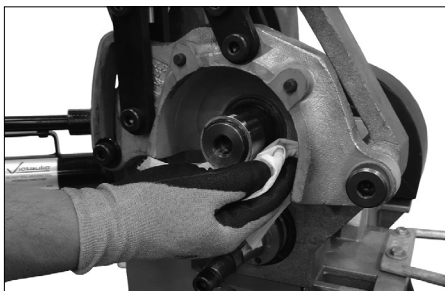
- Det kan være vanskelig å fjerne spindel-enheten fra hovedakselen hvis det ikke ble brukt nok smøremiddel. Spindelen har tre $\frac{1}{4}$ – 20 UNC-gjengede hull slik at man kan skyve den ut med jack-skruer.

⚠ FORSIKTIG

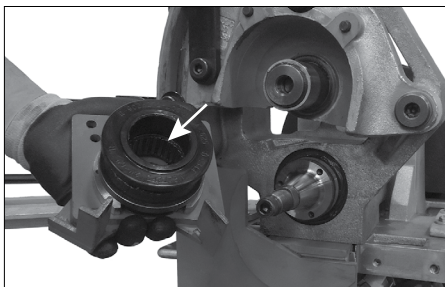
- Verktøyet må aldri brukes mens jack-skrue sitter i spindelen.

Hvis ikke denne instruksjonen tas hensyn til, kan det resultere i personskader og skade på verktøyet.

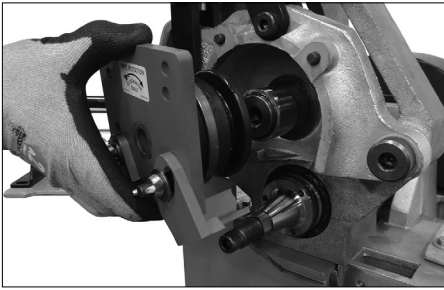
MONTERING AV ØVRE VALSE – ALLE STØRRELSE



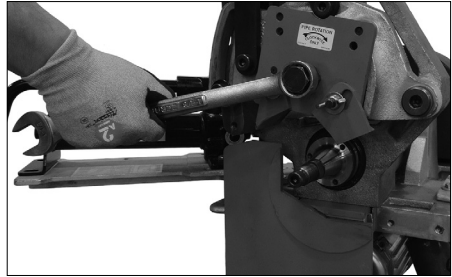
- 1.** Før monteringen skal alle akselflater og valsehull rengjøres for å fjerne urenheter og avskallinger.



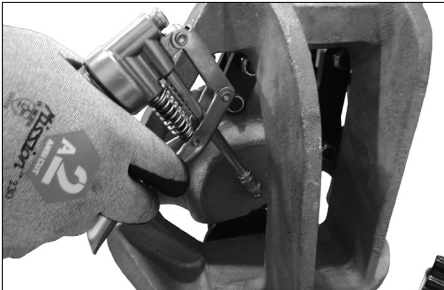
- 2.** Sjekk at kulelageret inne i øvre valse har riktig smøring og bevegelse. Sjekk om det er slitasje på valsedekslene og at de kan bevege seg fritt. Eventuelle skadde komponenter må repareres eller skiftes ut, hvis nødvendig.



3. Skyv den øvre valse-enheten forsiktig på den øvre akselen med den røde platen vendt utover. Løsne valsedekslene, hvis det er nødvendig, for å gjøre monteringen lettere. Pass på at den røde platen kobler inn de to stiftene på armen og and den har kontakt med forsiden på den øvre akselen.



4. Sett bolten i den øvre valsen og stram den godt med en skrunøkkel som vist ovenfor.



5. Smør det øvre valselageret. Se avsnittet "Vedlikehold" for anbefalt smøremiddel.

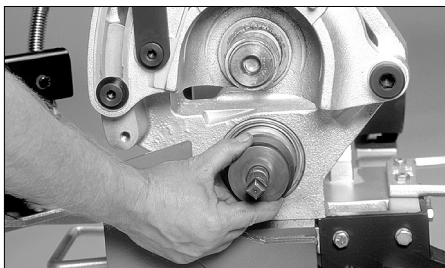
MONTERING AV NEDRE VALSEENHET FOR 3/4"/DN20 OG 1 – 1 1/2"/DN25 – DN40-STØRRELSER



1. Rengjør hullet i hovedakselen og den nedre valse-enheten med en myk klut.



2. Ha et tynt lag med mekanisk monteringspray (følger med verktøyet og kan fås hos Victaulic) på nedre valse-enhet.



3a. Sett den nedre valse-enheten forsiktig inn i hovedakselen og pass på at den sitter skikkelig på plass. Det kan være nødvendig å rotere den nedre valse-enheten for å rett opp den firkantede bakenden med hovedakselen.

3b. Sett en skrunøkkel på den firkantede enden til den nedre valse-enheten og stram enheten ved å dreie den **mot urviseren**.

MONTERINGSPROSEDYRE FOR SPINDEL FOR 2"/DN50 OG STØRRE STØRRELSER



1. Rengjør hullet i hovedakselen og spindelen med en myk klut.



2. Ha et tynt lag med mekanisk monteringspray (følger med verktøyet og kan fås hos Victaulic) på spindelenheten.



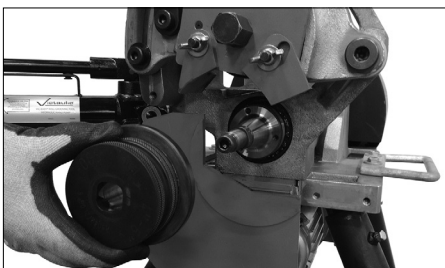
3a. Sett spindelen forsiktig inn i hovedakselen og pass på at den sitter skikkelig på plass. Det kan være nødvendig å rotere spindelen for å rett opp den firkantede bakenden med hovedakselen.

3b. Sett en unbrakonøkkel på den sekskantede delen av stiften, og stram til stiften ved å dreie den **med urviseren**. Spindelen skal bevege seg innover mens stiften strammes.

MONTERING AV NEDRE VALSE FOR 2"/DN50 OG STØRRE STØRRELSER

MERKNAD

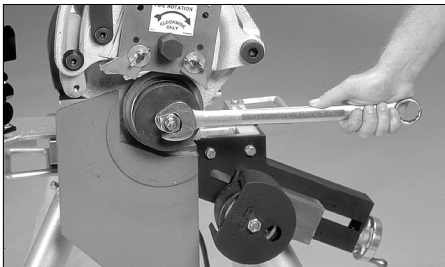
- Spindelen må monteres før montering av nedre valser med størrelse 2"/DN50 og større. Se avsnittet "Monteringsprosedyre for spindel for 2"/DN50 og større størrelser".



1. Sett nedre valsen på spindelen. Justere valsedekslenes posisjon, hvis det er nødvendig, for å lette monteringen. **FOR NØKKELTYPE SPINDLER:** Pass på at den nedre valsen sitter helt på spindelen med nøklene på linje med nøkkelåpningen. **FOR NØKKELLØSE SPINDELTYPEN:** Rett opp det firkantede drevet på nedre valse med det firkantede drevet på spindelen.



2. Sett den store mutteren på spindelstiften med gjenger. Stram den store mutteren med en skrunøkkel for å sette den nedre valsen på plass. IKKE stram den store mutteren for hardt.



3. KUN FOR SPINDLER AV TYPEN MED NØKKEL: Sett den tynne låsemutteren på spindelstiften med gjenger. Stram den tynne låsemutteren godt mot den store mutteren.

4. Monteringen av valsesettet er nå fullført. Før rilling, sørg for at alle instruksjoner i de tidligere avsnittene i denne håndboken har blitt fulgt (dvs. justering av valsedeksler, justering av rillediameter, sperre).

VEDLIKEHOLD

FARE



- Slå alltid av hovedstrømmen til verktøyet før det foretas verktøyjusteringer eller før det utføres vedlikehold.

Unnlatelse av å følge denne instruksjonen kan føre til død eller alvorlig personskade.

MERKNAD

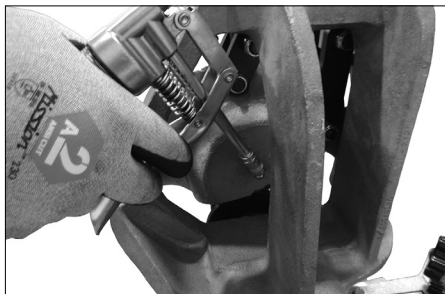
- Rørbelegg, spesielt galvanisering, kan påvirkes av riflingen av den nedre valsen, noe som kan føre til at røret sklir under rilleprosessen.
- Det kan bli nødvendig å av og til rengjøre den nedre valsen med en stålbørste. Vær spesielt oppmerksom på eventuell partikkelopsamling under rilleprosessen som kan påvirke evnen til å rengjøre riflene.

Dette avsnittet gir informasjon om hvordan verktøyet holdes i riktig driftstilstand og veiledning for å foreta reparasjoner når det blir nødvendig. Forebyggende vedlikehold under drift vil lønne seg for reparasjon- og driftsbesparelser.

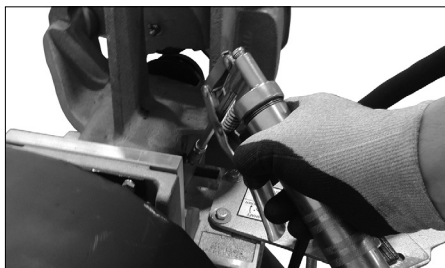
Reservedeler må bestilles fra Victaulic for å sikre riktig og sikker drift av verktøyet.

SMØRING

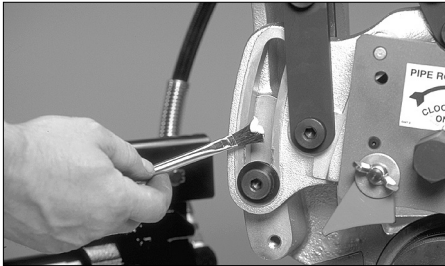
Etter hver åttende driftstime, smør verktøyet. Smør alltid de øvre valseagrene når valser skiftes.



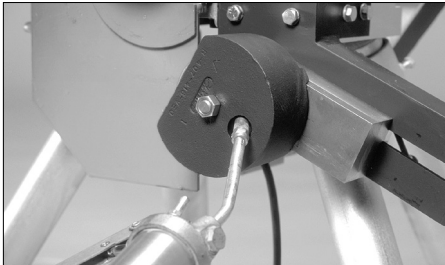
1. Smør de øvre valseagrene hver gang ruller skiftes ut og etter hver åttende driftstime. En smørenippel er til stede, slik som vist. Se den aktuelle tabellen "Anbefalte smøremidler" for riktig smørefett.



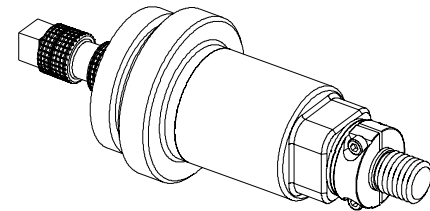
2. Smør hovedaksellagrene gjennom smørenippelen på siden av verktøyet, slik som vist. Se den aktuelle tabellen "Anbefalte smøremidler" for riktig smørefett.



3. Smør forbindelsesledd mekanismene, armens svingpunkt og armens glideflater. Det kan brukes en kraftig smøremiddelspray eller smøremidlet kan påføres for hånd. Se den aktuelle tabellen "Anbefalte smøremidler" for riktig smørefett.



4. Smør stabilisatorrattet (hvis montert) gjennom smørenippelen, slik som vist. Se den aktuelle tabellen "Anbefalte smøremidler" for riktig smørefett.

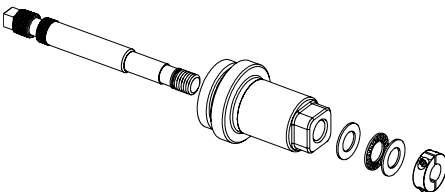


5a. Etter hver 40. driftstime, rengjør og smør $\frac{3}{4}$ "/DN20 og 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/DN25 – DN40 nedre valseenheter.

5b. Fjern hodeskruene og ta fra hverandre den to-delte mansjetten. Fjern mansjetten, nålelageret og skivene.

5c. Fjern nedre valse fra spindelen. Rengjør $\frac{3}{4}$ "/DN20 og 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/DN25 – DN40 nedre valse og smør lett med det riktige smøremidlet (mekanisk monteringspray som følger med verktøyet og som fås hos Victaulic).

5d. Sett sammen igjen $\frac{3}{4}$ "/DN20 og 1 – 1 $\frac{1}{2}$ "/DN25 – DN40 nedre valseenhet. Smør nålelageret.



SJEKING OG FYLLING AV HYDRAULIKKVÆSKE PÅ HYDRAULISK HÅNDPUMPE

Hydraulikkvæskennivået i den hydrauliske håndpumpen må sjekkes minst hver sjetten måned (avhengig av bruk av verktøy) eller hvis pumpingen kjennes "svampete".



1. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren.



- 2a. Fjern påfyllingspluggen for hydraulikkvæske på baksiden av den hydrauliske håndpumpen.
- 2b. Sjekk hydraulikkvæskennivået. Fyll hydraulisk jekkolje i bunnen av den gjengede åpningen.
- 2c. Reinstaller den hydrauliske påfyllingspluggen.
- 2d. Følg avsnittet "Avlufting".

AVLUFTING



1. Fjern den hydrauliske håndpumpen/ pumpestøtte-enheten fra verktøybasen.



2. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den med urviseren.



3. Systemet avluftes ved å holde hele den hydrauliske håndpumpen slik at enden på den hydrauliske påfyllingspluggen er OVENFOR den hydrauliske sylindere. Dette vil forhindre at væske suges ut av den hydrauliske sylindere gjennom den hydrauliske håndpumpen.
4. Åpne den hydrauliske påfyllingspluggen en full omdreining.
5. Pump håndtaket på den hydrauliske håndpumpen flere slag for å bygge opp trykk.
6. Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen ved å dreie den mot urviseren. La luften slippes ut.
7. Gjenta trinn 2 – 6 flere ganger for å slippe all luft ut av systemet.
8. Fortsett å holde den hydrauliske håndpumpen ovenfor den hydrauliske sylindere og steng den hydrauliske påfyllingspluggen.
9. Re-installer den hydrauliske håndpumpen/ pumpestøtte-enheten på verktøybasen.

ANBEFALTE SMØREMDLER

LAGER- OG GLIDEFETT

(EP smørefett med litiumsbase til generell bruk)

Produsent	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

HYDRAULIKKOLJE

(høytrykks, anti-slitasje/anti-skum hydraulikkolje ISO grad 32)

Produsent	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

INFORMASJON OM BESTILLING AV DELER

Når du bestiller deler, er følgende informasjon nødvendig for at Victaulic skal kunne behandle bestillingen og sende riktige deler. Be om RP-270FSD reservedelslisten for detaljerte tegninger og delelister.

1. Verktøyets modellnummer – VE270FSD
2. Verktøyets serienummer – Serienummeret står på navneplaten på siden av verktøyet
3. Antall, delenummer og beskrivelse
4. Hvor delen(e) skal sendes – Bedriftens navn og adresse
5. Hvem delen(e) skal sendes til
6. Innkjøpsordrenummer
7. Fakturaadresse

Deler kan bestilles ved å ringe 1-800-PICK VIC.

TILBEHØR

VAPS112 VICTAULIC JUSTERBART RØRSTATIV



Victaulic VAPS112 er et bærbart, justerbart rørstativ av typen med hjul og fire ben for ekstra stabilitet. Hjul med kuleoverføring, justerbar for 2 – 12"/DN50 – DN300-rør, og en "V"-holder for ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40-rør som tillater lineær og roterende bevegelse. Kryss-konstruksjonen gjør at man lett kan rille begge rørender. Kontakt Victaulic for informasjon.

VAPS224 VICTAULIC JUSTERBART RØRSTATIV

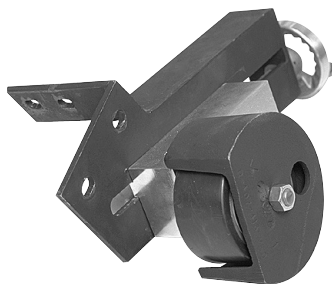


Victaulic VAPS224 har funksjoner som ligner på VAPS112, men det passer til rørstørrelsene 2 – 24"/DN50 – DN600. Kontakt Victaulic for informasjon.

VALGFRIE VALSER

Se det aktuelle avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" som identifiserer valser som er tilgjengelige for forskjellige rørmaterialer og rillespesifikasjoner.

RØRSTABILISATOR



Rørstabilisatoren for VE270FSD er konstruert slik at den forhindrer at korte og lange rørlengder med størrelse 8 – 12"/DN200 – DN300 svaier. Rørstabilisatoren er nødvendig ved rilling av rustfrie stålrør med tynn vegg og 8-tommers/ DN200 kobberrør. Kontakt Victaulic for informasjon.

FEILSØKING

PROBLEM	MULIG ÅRSAK	LØSNING
Røret vil ikke holde seg i rillevalsene.	Feil rørposisjonering på lang rørlengde.	Se seksjonen "Lange rør-/slangelengder" på side 13.
	Nedre valse og rør roterer ikke med urviseren.	Kontakt Victaulic.
Rør slutter å rotere under rilling.	Rust eller smussbelegg på nedre valse.	Fjern rust og smussbelegg fra nedre valse med en stiv stålborste.
	Det er mye rust og smuss inne i rørenden.	Fjern grov rust og smuss fra innsiden av rørenden.
	Slitte rillevalser.	Sjekk den nedre valsen for slitte rifler. Skift ut den nedre valsen ved stor slitasje.
	Motoren/drivenheten har stanset på grunn av overdreven pumping av den hydrauliske håndpumpen.	Åpne ventilen på den hydrauliske håndpumpen for å frigi røret. Steng ventilen på den hydrauliske håndpumpen og fortsett rillingen. Pump den hydrauliske håndpumpen med moderat hastighet.
	Krets Bryteren er utløst, eller en sikring har gått på den elektriske kretsen som forsyner drivenheten.	Slå på automatsikringen eller skift sikringen.
	Woodruff-nøklene er brukket eller vekke.	Fjern den nedre valsen og stikk skyveredsken inn i nøkkelfjerningshullet (hullene). Skyv ut brukne nøkler og sett inn de nye nøklene (følger med verktøyet). Re-installer den nedre valsen.
Det høres høye gnisselyder gjennom røret under rillingen.	Feil rørstøtteposisjonering på lang rørlengde. Røret "overspores."	Flytt rørstøtten til høyre. Se avsnittet "Rille lange rørlengder" på side 25.
	Rørenden er ikke kuttet rett.	Kutt rørenden rett.
	Røret gnis overdrevent mot nedre valses baksperreflens.	Fjern røret fra verktøyet og smør et tynt belegg båndsgagbladvoks på fronten av rørenden.
Det høres høye bankelyder og pang omtrent én gang per omdreining av røret under rillingen.	Røret har en tydelig sveisesøm.	For 12"/DN300 og mindre rørstørrelser, slip hevede sveiseflater i flukt med innvendige og utvendige røroverflater 2" / 50 mm tilbake fra rørenden.
Røret har for stor spredning.	Rørstøtten er justert for høyt for en lang rørlengde.	Se avsnittet "Rille lange rørlengder" på side 25.
	Verktøyet lener forover (ikke i vater) ved rilling av et langt rør.	Se det aktuelle avsnittet "Verktøyoppsett".
	Feil plassering av rørstativet.	Flytt rørstøtten til høyre. Se avsnittet "Rille lange rørlengder" på side 25.
	Rørstabilisatoren er justert for langt innover.	Skrut ut rørstabilisatoren til det ytterste punktet der den fremdeles støtter røret effektivt.
Rør med større diameter svaier eller vibrerer fra side til side.	Feil justering av rørstabilisator.	Flytt rørstabilisatoren inn eller ut helt til røret roterer jevnt. Hvis en rørstabilisator ikke er installert, ta kontakt med Victaulic for å bestille settet.

FEILSØKING (FORTSATT)

PROBLEM	MULIG ÅRSAK	LØSNING
Verktøyet vil ikke rille røret.	Ventilen på den hydrauliske håndpumpen er ikke skikkelig stengt.	Trekk til ventilen på den hydrauliske håndpumpen.
	Den hydrauliske håndpumpen er lav på hydraulikkvæske.	Se avsnittet "Sjekking og fylling av hydraulikkvæske på den hydrauliske håndpumpen" på side 37.
	Det er luft i det hydrauliske systemet.	Se avsnittet "Avlufting" på side 37.
	Røret er utenfor veggtykkelses- eller rørstyrkekapasiteten til verktøyet.	Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.
Rørenes rillediameter oppfyller ikke Victaulics spesifikasjoner.	Rillediametersperren er justert feil.	Se avsnittet "Justering av rillediametersperre".
	Røret er utenfor veggtykkelseskapasiteten til verktøyet, eller rørmaterialet er for hardt.	Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.
Pakningssettet "A" eller sporbredde dimensjonene "B" oppfyller ikke Victaulics spesifikasjoner.	Øvre valselager er ikke tilstrekkelig smurt.	Se seksjonen "Vedlikehold" på side 35.
	Feil øvre valse, nedre valse eller begge er montert på verktøyet	Monter de riktige valsene. Se avsnittet "Spesifikasjoner for valserilling" på side 43.
	Røret er ikke satt helt inn på nedre valse, eller røret spores ikke riktig.	Verifiser at røret holdes mot nedre valses bakstopplens. Se avsnittet "Lange rørlengder" for riktig plassering av rørstativet.

I tilfelle verktøyfeilfunksjon utenfor omfanget til feilsøkingsavsnittet, ta kontakt med Victaulic Engineering Services for hjelp.

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) OG "ES" DELENUMRE FOR VALSER

RØR I STÅL OG RUSTFRITT
STÅL – FARGEKODET SVART

Rørstørrelse tommers/ mm	OGS delenumre for valser	"ES" delenumre for valser
¾ 20	Nedre valse R900268LA1 Øvre valse R9A0268U02	—
1 – 1½ 25 – 40	Nedre valse R901268LA2 Øvre valse R9A0268U02	—
2 – 3½ 50 – 90	Nedre valse R902272L03 Øvre valse R9A2272U06	Nedre valse RZ02272L03 Øvre valse RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Nedre valse R904272L06 Øvre valse R9A2272U06	Nedre valse RZ04272L06 Øvre valse RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre valse R908272L12 Øvre valse R9A8268U12	Nedre valse RZ08272L12 Øvre valse RZA8268U12

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) DELENUMRE FOR VALSER

ALUMINIUMSRØR OG PVC-PLASTRØR –
FARGEKODET GUL SINK

Rørstørrelse tommers/mm	Delenumre for valser
2 – 3½ 50 – 90	Nedre valse RP02272L03 Øvre valse RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Nedre valse RP04272L06 Øvre valse RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre valse RP08272L12 Øvre valse RPA8272U12

RX DELENUMRE for valser

RØR I SCHEDULE 5S OG 10S RUSTFRITT
STÅL – FARGEKODET SØLV

Rørstørrelse tommers/mm	RX DELENUMRE for valser
2 – 3½ 50 – 90	Nedre valse RX02272L03 Øvre valse RXA2272U06
4 – 6 100 – 150	Nedre valse RX04272L06 Øvre valse RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre valse RX08272L12 Øvre valse RXA8272U12

CTS US-STANDARD – DELENUMRE FOR VALSER

ASTM B-88 HARDTRUKKET KOBBERRØR
OG DWV IHT. ASTM B-306 – FARGEKODET
KOBBER

Rørstørrelse tommers/mm	Delenumre for kobberør
2 – 6 50 – 150	Nedre valse RR02272L06 Øvre valse RRA2272U08
8 200	Nedre valse RR08272L08 Øvre valse RRA2272U08

OGS RILLESPEKIFIKASJONER

For å få den siste oppdaterte informasjonen, se Victaulic publikasjon 24.01, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



ENDSEAL "ES" RILLESPEKIFIKASJONER

For å få den siste oppdaterte informasjonen om EndSeal "ES" rillespesifikasjoner, se Victaulic publikasjon 25.02, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



RILLESPEKIFIKASJONER FOR KOBBERØR

For å få den sist oppdaterte informasjonen om valserillingsspesifikasjoner for kobberør, se den siste revisjonen av Victaulic publikasjon 25.6, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



FLERE RESSURSER

For mer informasjon om 24-tommers/DN600 og mindre Victaulic mekaniske rørprodukter for karbonstål, rustfritt stål, aluminium og CPVC/PVC -rør, se den siste revisjonen av I-100 feltinstallasjonshåndboken, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



For mer informasjon om Victaulic-produkter med avansert rillesystem (AGS) se den siste revisjonen av I-W100 feltinstallasjonshåndboken, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



For mer informasjon om Victaulic koblingsprodukter for kobber, se den siste revisjonen av I-600 feltinstallasjonshåndboken, som kan leses/lastes ned ved å skanne den mobile QR-kodelinken til høyre, eller ved å klikke på denne linken på skrivebordet: <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 og VE271FSD
