

VE270FSD și VE271FSD

MAȘINI-UNELTE DE CANELAT ȚEVI



AVERTISMENT



! AVERTISMENT



Nerespectarea acestor instrucțiuni și avertismente poate duce la deces, la vătămări corporale grave, la pagube materiale și la deteriorări ale produsului.

- Înainte de folosirea și depănarea unei mașini-unelte de prelucrat țevi, citiți toate instrucțiunile din prezentul manual și toate etichetele de avertisment de pe mașina-unealtă.
- Purtați ochelari de protecție, cască, încălțăminte de protecție și antifoane atunci când lucrați cu mașina-unealtă.
- Salvați prezentul manual de utilizare și întreținere într-un loc accesibil pentru toți operatorii mașinii-unelte.

Dacă aveți nevoie de copii suplimentare sau dacă aveți întrebări cu privire la utilizarea sigură și corectă a acestei mașini-unelte, contactați Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Tel.: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

Instrucțiuni originale

CUPRINS

Identificarea pericolelor	2
Instrucțiuni de securitate pentru operator	2
Introducere	4
Recepția mașinii–unelte	4
Conținut container	5
Cerințe privind alimentarea electrică	6
Cerințe privind acționarea electrică	6
Cerințe privind cablul de extensie	6
Denumirea pieselor componente	7
Dimensiunile și specificațiile mașinii–unelte	8
Instalarea mașinii–unelte	9
Verificări și reglaje înainte de utilizare	10
Rolele de canelare	10
Pregătirea țevii/conductei	10
Lungimile țevelor/conductelor adecvate pentru canelare	11
Lungimile țevelor/conductelor scurte	11
Lungimile țevelor/conductelor lungi	13
Verificarea și reglarea mașinii–unelte înainte de canelare	14
Rolele de canelare	14
Reglarea limitatorului de diametru al canelurii	14
Reglarea dispozitivelor de protecție a rolor	17
Reglajul stabilizatorului de țevă	19
Canelarea țevelor scurte	22
Canelarea țevelor lungi	25
Înlocuirea rolor	28
Demontarea rolei inferioare pentru dimensiuni de ¾ inch/DN20 și 1 – 1 ½ inch/DN25 – DN40	28
Demontarea rolei inferioare pentru dimensiuni de 2 inch/DN50 și dimensiuni mai mari	29
Demontarea rolei superioare pentru toate dimensiunile	30
Demontarea arborelui pentru dimensiuni de 2 inch/DN50 și dimensiuni mai mari	30
Montarea rolei superioare pentru toate dimensiunile	31
Montarea rolei inferioare pentru dimensiuni de ¾ inch/DN20 și 1 – 1 ½ inch/DN25 – DN40	32
Procedura de montare a arborelui pentru dimensiuni de 2 inch/DN50 și dimensiuni mai mari	33
Montarea rolei inferioare pentru dimensiuni de 2 inch/DN50 și dimensiuni mai mari	34
Întreținere	35
Lubrifierea	35
Verificarea și completarea cu ulei hidraulic a pompei manuale hidraulice	37
Aerisirea	37
Lubrifianti recomandați	38
Informații privind comanda de piese de schimb	39
Accesorii	39
Depanarea	40
Serie Rolă	42
Specificații Privind Canelarea	43
Resurse Suplimentare	43
Declarație de conformitate CE	44
Declarație de conformitate UKCA	45

IDENTIFICAREA PERICOLELOR

Mai jos sunt prezentate definițiile care identifică diverse grade de pericol.



Acest simbol de alertă de siguranță indică mesaje importante legate de siguranță. La vederea acestui simbol, procedați cu atenție, deoarece există posibilitatea de vătămare corporală. Citiți cu atenție și însușiți-vă complet mesajul care urmează.

PERICOL

- Utilizarea cuvântului „PERICOL” indică un risc imediat cu posibilitatea provocării decesului sau a unor vătămări grave în cazul nerespectării instrucțiunilor, inclusiv a precauțiilor recomandate.

AVERTISMENT

- Folosirea cuvântului „AVERTISMENT” indică prezența unor riscuri sau proceduri periculoase care pot provoca moartea sau leziuni corporale grave în cazul nerespectării instrucțiunilor și măsurilor de protecție recomandate.

ATENȚIE

- Folosirea cuvântului „ATENȚIE” indică riscuri sau proceduri periculoase potențiale care pot provoca leziuni corporale, deteriorarea produsului sau pagube materiale în cazul nerespectării instrucțiunilor și măsurilor de protecție recomandate.

NOTIFICARE

- Utilizarea cuvântului „NOTIFICARE” indică instrucțiuni speciale care sunt importante, dar care nu se referă la pericole.

INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE PENTRU OPERATOR

Mașina–unealtă VE270/271FSD este proiectată numai în scopul canelării prin roluire a țevelor. Aceste instrucțiuni trebuie să fie citite și înțelese de fiecare operator ÎNAINTE de a lucra cu mașinile–unelte de canelat. Prezentele instrucțiuni descriu funcționarea în condiții de siguranță a mașinii–unelte, inclusiv aspectele legate de utilizarea și întreținerea acesteia. Fiecare operator trebuie să se familiarizeze cu operațiunile, cu aplicațiile și cu limitările mașinii–unelte. Trebuie să acordați o atenție deosebită citirii și înțelegerii pericolelor, avertismentelor și atenționărilor descrise în prezentele instrucțiuni de utilizare.

Utilizarea acestor mașini–unelte necesită dexteritate și aptitudini mecanice, precum și deprinderi solide de siguranță. Deși aceste mașini–unelte sunt proiectate și fabricate pentru o operare sigură și fiabilă, este dificil să anticipăm toate combinațiile de circumstanțe care ar putea duce la producerea unui accident. Pentru operarea în siguranță a acestor mașini–unelte, sunt recomandate următoarele instrucțiuni. Operatorul este avertizat să aplice întotdeauna principiul „siguranței înainte de toate” în timpul fiecărei faze de utilizare, inclusiv în timpul celei de operare și întreținere. Este responsabilitatea celui care închiriază sau utilizează aceste mașini–unelte să se asigure că toți operatorii citesc prezentul manual și că înțeleg pe deplin modul de operare al acestor mașini–unelte.

Păstrați prezentul manual într–un loc curat, uscat, de unde să poată fi consultat în orice moment. La cerere, sunt disponibile copii suplimentare ale acestui manual prin intermediul Victaulic.

PERICOL

1. **Evitați utilizarea mașinii–unele în medii potențial periculoase.** Nu expuneți mașina–unealtă în ploaie și nu o folosiți în locuri ude sau umede. Nu utilizați mașina–unealtă pe suprafețe înclinate sau neuniforme. Păstrați zona de lucru bine luminată. Asigurați suficient spațiu, pentru a folosi mașina–unealtă în mod corespunzător.
2. **Împământați acționarea mecanică pentru a proteja operatorul împotriva șocurilor electrice.** Verificați dacă acționarea mecanică este conectată la o sursă electrică împământată intern.
3. **Înainte de a efectua depanarea mașinii–unele, deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică.** Întreținerea mașinii–unele trebuie efectuată exclusiv de personalul autorizat în acest scop. Înainte de a efectua depanarea sau reglarea mașinii–unele, deconectați întotdeauna cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică. Respectați toate procedurile de blocare/etichetare.
4. **Împiedicați pornirile accidentale.** Înainte de a conecta mașina–unealtă la sursa de alimentare electrică, puneți întrerupătorul de alimentare în poziția „OFF” (Oprit).

AVERTISMENT

1. **Preveniți vătămrile spatelui.** Nu încercați să ridicați componentele mașinii–unele fără să utilizați echipamentul mecanic de ridicare.
2. **Purtați îmbrăcăminte adecvată.** Nu purtați haine largi, bijuterii sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.
3. **Purtați articole de protecție atunci când lucrați cu mașini–unele.** Purtați întotdeauna ochelari de protecție, cască de protecție, încălțăminte de protecție și antifoane.
4. **Pe durata operațiunii de canelare, țineți mâinile și instrumentele departe de rolele de canelare și de roata stabilizatorului.** Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.
5. **Nu introduceți mâinile în interiorul capetelor de țevă pe durata funcționării mașinii–unele.** Marginile țevii pot fi ascuțite și pot tăia mânușile, mâinile și mânecile bluzei.
6. **Acționați mașina–unealtă numai de pe partea stației de control.** Mașina–unealtă trebuie acționată cu întrerupătorul de siguranță la picior amplasat astfel încât să poată fi accesat cu ușurință de către operator. Nu atingeți niciodată părțile mobile ale mașinii–unele. În cazul în care mașina–unealtă nu are un **întrerupător de siguranță la picior, nu utilizați mașina–unealtă și contactați compania Victaulic.**
7. **Nu vă întindeți în exces.** Mențineți–vă în orice moment echilibrul și sprijinul adecvat pe picioare. Asigurați–vă că întrerupătorul de siguranță la picior poate fi accesat cu ușurință de către operator.

ATENȚIE

1. **Această mașină–unealtă este proiectată EXCLUSIV pentru canelarea prin roluire a țevelor cu dimensiunile, materialele și grosimea peretelui specificate în prezentul manual.**
2. **Verificați echipamentul.** Înainte de a folosi mașina–unealtă, verificați dacă există orice obstrucție a oricărei piese mobile. Asigurați–vă că elementele mașinii–unele sunt instalate și reglate în conformitate cu instrucțiunile din secțiunea „Instalarea mașinii–unele”.
3. **Fiți vigilenți.** Nu lucrați cu mașina–unealtă dacă puterea de concentrare vă este afectată de medicamente sau de oboseală.
4. **Nu permiteți accesul vizitatorilor, cursanților și observatorilor în imediata apropiere a zonei de lucru.** Toți vizitatorii trebuie să se afle în permanență la o distanță sigură de echipament.
5. **Păstrați curățenia în spațiile de lucru.** Păstrați zona de lucru din jurul mașinii–unele fără obstacole care ar putea limita deplasarea operatorului. Curățați eventualele scurgeri.
6. **Securizați lucrul, mașina și accesoriile.** Asigurați–vă că mașina–unealtă este stabilă. Consultați secțiunea „Instalarea mașinii–unele”.

ATENȚIE

7. **Asigurați lucrarea.** Asigurați țevile/conductele lungi cu un suport de țevă, în conformitate cu secțiunea „Lungimile țevilor/conductelor lungi”.
8. **Nu forțați mașina–unealtă.** Nu forțați mașina–unealtă și nici accesoriile pentru a efectua activități în afara capacităților descrise în prezentele instrucțiuni. Nu supraincărcați mașina–unealtă.
9. **Întrețineți cu grijă mașina–unealtă.** Mențineți în orice moment mașina–unealtă curată pentru a asigura performanțe adecvate și sigure. Respectați instrucțiunile privind echilibrarea și lubrifierea componentelor mașinii–unelte.
10. **Utilizați numai piese de schimb și accesorii marca Victaulic.** Utilizarea de piese diferite poate conduce la anularea garanției, la funcționare necorespunzătoare și la situații periculoase. Consultați secțiunile „Informații privind comanda de piese de schimb” și „Accesorii”.
11. **Nu îndepărtați nicio etichetă de pe mașina–unealtă.** Înlocuiți piesele deteriorate sau etichetele uzate.

INTRODUCERE

NOTIFICARE

- Pentru claritate, desenele și/sau imaginile din acest manual pot fi oferite la scară mărită.
- Mașina–unealtă, împreună cu acest manual de utilizare și întreținere, conțin mărci comerciale, drepturi de autor și/sau caracteristici brevetate care reprezintă proprietatea exclusivă a firmei Victaulic.

Mașina–unealtă de canelare prin roluire VE270/271FSD este o mașină cu alimentare hidraulică pentru canelare prin roluire a țevilor în vederea obținerii țevilor canelate Victaulic. Mașina–unealtă VE270FSD standard este furnizată cu role pentru canelarea țevilor din oțel carbon de 2–12 inch/DN50–DN300. Rolele VE270/271FSD sunt marcate cu dimensiunea și numărul de serie; de asemenea, sunt prevăzute cu coduri de culoare pentru a identifica materialul țevii. Pentru canelarea prin roluire la alte specificații și materiale, consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43. Rolele de canelat pentru alte specificații, dimensiuni și materiale trebuie achiziționate separat.

ATENȚIE

- Aceste mașini–unelte se vor utiliza NUMAI la canelarea prin roluire a țevilor conform secțiunii „Specificațiile canelării prin roluire” din acest manual.

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la suprasolicitarea mașinii–unelte, având ca efect reducerea duratei de viață a mașinii–unelte și/sau deteriorarea acesteia.

RECEPȚIA MAȘINII–UNELTE

Mașina–unealtă VE270/271FSD este paletizată individual și închisă într-o protecție de carton, care este proiectată pentru expedieri repetate. Seturile de role opționale și stabilizatorul de țevi/elementele de montare sunt expediate într-un container separat. Păstrați containerele originale pentru a putea returna mașinile–unelte și accesoriile închiriate.

După primirea mașinii–unelte, asigurați-vă că sunt incluse toate piesele necesare. Dacă lipsesc piese, contactați compania Victaulic.

CONȚINUT CONTAINER

Buc.	Descriere
1	Cap al mașinii–unelte VE270FSD cu masă de montare și motor/acționare, patru picioare, întrerupător de siguranță la picior cu cablu și pompă hidraulică manuală/ansamblu suport pompă
1	Rolă inferioară pentru țevi din oțel carbon de 2 – 3 ½ inch/DN50 – DN90.
1	Rolă inferioară pentru țevi din oțel carbon de 4 – 6 inch/DN100 – DN150.
1	Rolă superioară pentru țevi din oțel carbon de 2 – 6 inch/DN50 – DN150.
1	Set de role pentru țevi din oțel carbon de 8 – 12 inch/DN200 – DN300 montată pe masă (dacă nu se comandă altfel)
2	Manual de instrucțiuni de utilizare și întreținere TM–VE270FSD
2	Lista pieselor de schimb RP–270FSD
1	Tampon de reglaj al dispozitivului de protecție
1	Pană pentru demontarea rolei inferioare
1	Ruletă de măsurare diametru țeavă
1	Pulverizator pentru ansamblul mecanic
1	Sac de depozitare a rolei

CERINȚE PRIVIND ALIMENTAREA ELECTRICĂ



**PERICOL**

- Pentru a reduce riscul de electrocutare, verificați împământarea corespunzătoare a sursei electrice.
- Înainte de a efectua orice operațiune de întreținere asupra mașinii–unelte, întrerupeți mașina–unealtă de la sursa de alimentare cu energie.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate cauza deces sau vătămare corporală gravă.

CERINȚE PRIVIND ACȚIONAREA ELECTRICĂ

Mașina–unealtă VE270FSD este echipată cu un motor de 120 V c.a. 50/60–Hz. Consumul maxim de curent este de 15 amperi. Mașina–unealtă VE271FSD este echipată cu un motor de 220 V c.a. 50/60–Hz. Consumul maxim de curent este de 8 amperi. În plus, mașinile–unelte sunt echipate cu fișa cu împământare corespunzătoare.



Alimentarea cu energie electrică a motorului/acțiunii trebuie să se facă prin intermediul unui întrerupător de siguranță la picior pentru a asigura funcționarea în condiții de siguranță. Asigurați-vă că motorul/acțiunea este împământat(ă) în mod corespunzător, conform articolului 250 al codului național privind instalațiile electrice.

În cazul în care este necesară folosirea unui cablu de extensie, consultați secțiunea „Cerințe privind cablul de extensie” pentru informații despre cerințele privind dimensiunea cablului.

CERINȚE PRIVIND CABLUL DE EXTENSIE

În cazul în care nu sunt disponibile prize pre–cablate și se utilizează un cablu de extensie, este important să folosiți un cablu de dimensiune corespunzătoare (adică, calibrul conductorului în mărime americană). Selectarea dimensiunii cablului se realizează în funcție de specificații mașinii–unelte (exprimată în amperi) și de lungimea cablului (exprimată în picioare). Utilizarea de dimensiuni ale cablului (calibre) mai mici decât cele necesare vor cauza căderi semnificative de tensiune la motoarele de acționare în timpul funcționării mașinii–unelte. Căderile de tensiune pot provoca deteriorarea acționărilor mecanice și pot duce la funcționarea necorespunzătoare a mașinii–unelte. **NOTĂ:** se poate utiliza un cablu de dimensiuni mai mari decât cele necesare.

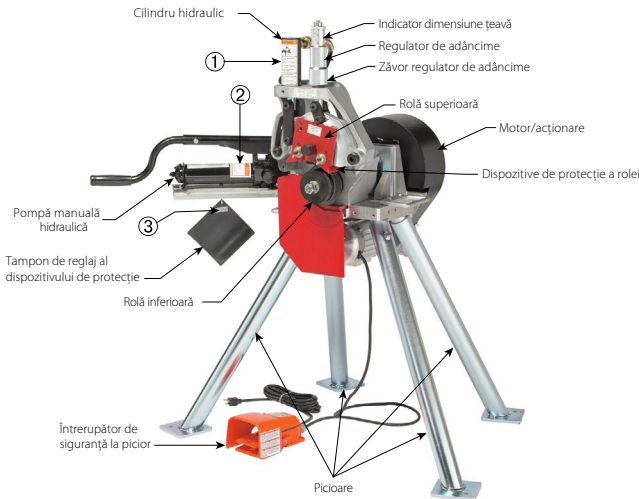
În tabelul de mai jos sunt prezentate dimensiunile necesare ale cablului pentru lungimi de cablu de până la 100 ft/31 m. Trebuie evitată folosirea unor cabluri de extensie mai lungi de 100 ft/31 m.

Model	Putere nominală de acționare volți/amperi	Lungimi cablu picioare/metri		
		25 8	50 15	100 31
VE270	115 15	calibrul 12	calibrul 12	calibrul 10
VE271	220 8	calibru 16	calibru 16	calibru 14

DENUMIREA PIESELOR COMPONENTE

NOTIFICARE

- Pentru claritate, desenele și/sau imaginile din acest manual pot fi oferite la scară mărită.
- Mașina–unealtă, împreună cu acest manual de utilizare și întreținere, conțin mărci comerciale, drepturi de autor și/sau caracteristici brevetate care reprezintă proprietatea exclusivă a firmei Victaulic.



①

⚠️ AVERTISMENT

Grooving rolls can crush or cut fingers și mâinile.

- Deconectați întotdeauna mașina–unealtă de la sursa de alimentare. Înainte de a efectua orice reglare la mașina–unealtă.
- Asigurați-vă că dispozitivul de protecție este reglat corespunzător înainte de canelarea țevii.
- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile dumneavoastră să fie aproape de rolele de canelare. Țineți-vă mâinile la distanță de rolele de canelare și rola de pe stabilizatorul de țevă în timpul operării.
- Nu canelați niciodată țevi care sunt mai scurte decât lungimile recomandate menționate în manualul de utilizare și întreținere.
- Nu purtați niciodată îmbrăcăminte largă, mănuși largi sau orice articol de vestimentație care s-ar putea prinde în piesele mobile.

Z244-RUM Rev D R007272L8

②

⚠️ AVERTISMENT

Nerespectarea instrucțiunilor și a avertismentelor poate duce la deces, vătămări corporale grave, pagube materiale și/sau deteriorarea produsului.

- Înainte de utilizarea sau întreținerea oricăror mașini–unelte, citiți întregul manual al de utilizare și întreținere respectiv etichetele de pe mașinile–unelte.
- Purtați ochelari de protecție, cască de protecție, încălțăminte de protecție și antifoane.
- Acționați mașina–unealtă numai cu un întrerupător de siguranță la picior. În cazul în care mașina–unealtă nu are un întrerupător de siguranță la picior, contactați compania Victaulic.

Contactați compania Victaulic pentru eventuale întrebări privind funcționarea sigură și adecvată a prezentei mașini–unelte:

Web: victaulic.com E-mail: pickvic@victaulic.com Tel: 1-800-PICK-VC

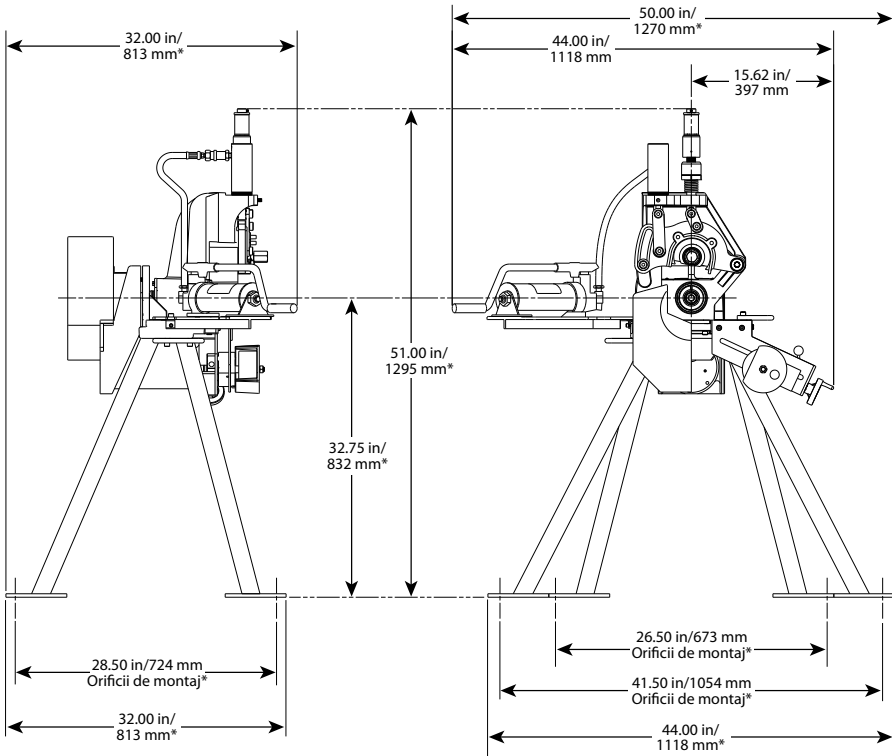
0567-RUM Rev E R031272L8B

③

PĂSTRĂȚI ÎNTOTDEAUNA ACEST TAMPON ÎMPREUNĂ CU MAȘINA–UNEALTĂ. UTILIZAȚI-L PENTRU A REGLA DISPOZITIVELE DE PROTECȚIE ÎN CONFORMITATE CU MANUALUL DE UTILIZARE ȘI ÎNȚEȚINERE A MAȘINII–UNELE.

4868-RUM Rev D R068272LAB

DIMENSIUNILE ȘI SPECIFICAȚIILE MAȘINII-UNELTE



**Dimensiunea este aproximativă din cauza variabilelor la fixarea picioarelor.*

Mașina–unealtă are o greutate de 340 livre/154 kilograme.

Presiunea acustică a mașinii–uneelte este de 87,4 dB(A), în timp ce puterea acustică a mașinii unelte este de 95,4 dB(A). Toate măsurătorile au fost efectuate cu o acționare mecanică Allied Motion 5093.

NOTĂ: Determinarea nivelului acustic depinde de acționarea mecanică și poate diferi în funcție de configurație. Pentru detalii, consultați întotdeauna documentația producătorului acționării mecanice.

INSTALAREA MAȘINII-UNELTE

AVERTISMENT

- Până la primirea altor instrucțiuni, **NU** conectați mașina-uneltă la sursa de curent electric.
- Mașina-uneltă **TREBUIE** adusă la nivel și ancorată ferm pe o podea din beton sau cadru suport orizontal.
- Mașina-uneltă **TREBUIE** ridicată cu un elevator. Mașina-uneltă are o greutate de 340 livre/154 kilograme. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

1. Scoateți toate componentele din ambalaj și asigurați-vă că sunt incluse toate articolele necesare. Consultați secțiunea „Recepția mașinii-unelte”.



2. Mașina-uneltă de canelat VE270FSD trebuie amplasată pe o podea sau un cadru suport orizontal. După alegerea unei amplasări corespunzătoare, mașina-uneltă trebuie să fie adusă la nivel din partea din spate și ancorată ferm. **NOTĂ:** Picioarele mașinii-unelte sunt reglabile pentru a ajuta la aducerea la nivel a mașinii-unelte. Mașinile-unelte neaduse la nivel pot afecta grav operațiunea de canelare. Când verificați aducerea la nivel, așezați nivela deasupra cilindrului hidraulic, așa cum este prezentat mai sus.

3. Alegeți un loc de amplasare pentru mașina-uneltă și suportul de țevă luând în considerare următorii factori:

- a. O sursă de alimentare electrică adecvată (consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”)
- b. Cerințele privind temperatura ambiantă cuprinsă între 20° F și 104° F/-21°C și 26° C
- c. O podea din beton sau un cadru suport orizontal pentru mașina-uneltă și suportul de țevă
- d. Un spațiu suficient pentru manevrarea țevelor
- e. O distanță corespunzătoare în jurul mașinii-unelte și a ansamblului de stabilizare (dacă există ca dotare) pentru efectuarea operațiunilor de reglare și întreținere.



4. Înșurubați mânerul pompei manuale în brațul pârghiei pompei manuale hidraulice prin rotirea acestuia în sens orar. Poziționați mânerul pompei manuale cu partea de prindere a mânerului orientată în jos. Blocați mânerul în această poziție cu șurubul de reglare așa cum se arată mai sus.



5. Conectați conducta hidraulică de la pompa manuală hidraulică la cilindrul hidraulic folosind conectorii furnizați.

VERIFICĂRI ȘI REGLAJE ÎNAINTE DE UTILIZARE

Fiecare mașină–unealtă de canelare prin roluire Victaulic este verificată, reglată și testată în fabrică înainte de livrare. Totuși, înainte de a manevra mașina–unealtă, trebuie efectuate următoarele verificări și reglaje, pentru a asigura funcționarea corespunzătoare a mașinii–unelte. În plus, mașina–unealtă trebuie verificată pentru a identifica eventualele deteriorări care ar fi putut apărea în timpul expedierii și manevrării.

 PERICOL	
	• Înainte de a efectua orice reglaje ale mașinii–unelte, deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare cu energie electrică. Pornirea accidentală a mașinii–unelte poate provoca moartea sau vătămări corporale grave.

ROLELE DE CANELARE

Verificați dacă pe mașina–unealtă este instalat setul de role potrivit pentru dimensiunea țevii/conductei și materialul de canelat. Seturile de role sunt marcate cu dimensiunea și numărul de serie al țevii/conductei; de asemenea, acestea sunt prevăzute cu coduri de culoare pentru a identifica materialul țevii/conductei. Consultați pagina 42. Dacă pe mașina–unealtă nu sunt instalate seturile potrivite de role, consultați secțiunea „Înlocuirea rolor”.

PREGĂTIREA ȚEVII/CONDUCTEI

Pentru o bună funcționare a mașinii–unelte și pentru confecționarea unor caneluri conform specificațiilor Victaulic:

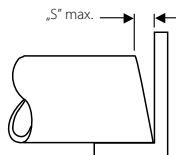
1. Compania Victaulic recomandă utilizarea unei țevi tăiate drept. **Țeava tăiată drept TREBUIE utilizată cu produse Victaulic care conțin garnituri FlushSeal™ și EndSeal™.** Se poate folosi țeava cu capăt țeșit cu condiția ca grosimea peretelui să fie cea standard (ANSI B36.10) sau mai mică și conicitatea să îndeplinească prevederile ANSI B16.25 (37½°) sau ASTM A–53 (30°). **NOTĂ:** Canelarea prin roluire a țevii cu capăt țeșit poate duce la evazarea inacceptabilă, la scurgeri sau la cedarea îmbinărilor.

Toleranța maximă permisă de la capetele tăiate drept este:

⅓2 inch/0,8 mm pentru dimensiunile de ¾ – 3 inch/DN20 – DN80

⅓6 inch/1,6 mm pentru dimensiunile de 4 inch/DN100 și mai mari

Aceasta este măsurată de la linia dreaptă reală.



2. Cordoanele și stropii de sudură din interior sau exterior trebuie aduși la același nivel cu suprafața țevii 2 inch/51 mm de la capetele țevii.

3. Interiorul capătului de țevă trebuie curățat pentru a îndepărta zgura brută, murdăria și oricare alte materiale străine care ar putea interfera cu sau ar putea deteriora rolele de canelare.

4. Suprafața muchiei frontale a țevii trebuie să fie uniformă, fără porțiuni concave sau convexe care să aibă ca efect o canelare necorespunzătoare și dificultăți pe durata asamblării cuplajului.



ATENȚIE

- Pentru o durată maximă de viață a rolelor de canelare, îndepărtați materialul străin și rugina desprinsă de pe suprafețele interioare și exterioare ale capetelor de țevă/conductă. Rugina este un material abraziv care uzează suprafața rolelor de canelare.

Materialele străine pot afecta sau deteriora rolele de canelare, care vor produce caneluri deformate sau neconforme cu specificațiile Victaulic.

LUNGIMILE ȚEVILOR/CONDUCTELOR ADECVATE PENTRU CANELARE

Mașinile–unelte VE270/271FSD pot canela țevi scurte fără a utiliza un suport de țevă. Consultați secțiunea „Lungimile țevilor/conductelor scurte” de pe această pagină.

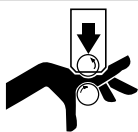
Țevile care depășesc lungimile maxime enumerate în tabelul 1 de pe pagina următoare (și cu o lungime de până la 20 de picioare/6 metri) necesită utilizarea unui suport de țevă. Consultați secțiunea „Lungimile țevilor/conductelor lungi”.

Țevile lungi, de la 20 picioare/6 metri până la dublul lungimii variabile (aproximativ 40 picioare/12 metri) trebuie asigurate cu două suporturi de țevă.

LUNGIMILE ȚEVILOR/CONDUCTELOR SCURTE



AVERTISMENT



- Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.

Tabelul 1 identifică lungimile minime de țevă care pot fi canelate în siguranță cu mașinile–unelte de canelat prin roluire Victaulic. În plus, acest tabel identifică lungimile maxime de țevă care pot fi canelate prin roluire fără a utiliza un suport de țevă. Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare” pentru instrucțiuni privind canelarea țevilor scurte.

NOTIFICARE

- Compania Victaulic poate pune la dispoziție nipluri pentru țevile canelate mai scurte decât cele indicate în tabelul 1.

TABELUL 1 – LUNGIMI DE ȚEAVĂ ADECVATE PENTRU CANELARE

Dimensiune țevă		Lungime inchi/mm	
Dimensiune nominală țevă inchi sau DN	Diametru exterior efectiv inchi/mm	Min.	Max.
3/4 DN20	1.050 26,9	8 203,2	36 914,4
1 DN25	1.315 33,7	8 203,2	36 914,4
1 1/4 DN32	1.660 42,4	8 203,2	36 914,4
1 1/2 DN40	1.900 48,3	8 203,2	36 914,4
2 DN50	2.375 60,3	8 203,2	36 914,4
2 1/2 DN65	2.875 73,0	8 203,2	36 914,4
3 DN80	3.500 88,9	8 203,2	36 914,4
3 1/2 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 1/2 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

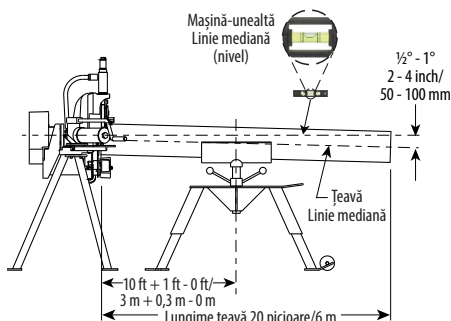
Dimensiune țevă		Lungime inchi/mm	
Dimensiune nominală țevă inchi sau DN	Diametru exterior efectiv inchi/mm	Min.	Max.
152,4 mm	6.000 152,4	10 255	30 765
159,0 mm	6.250 159,0	10 255	30 765
165,1 mm	6.500 165,1	10 255	30 765
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
203,2 mm	8.000 203,2	10 255	24 610
216,3 mm	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

În cazul în care țeava trebuie să fie mai scurtă decât lungimea minimă specificată în Tabelul 1, scurtați penultima bucată astfel încât ultima bucată să aibă cel puțin lungimea minimă specificată.

- EXEMPLU:** pentru a finaliza o secțiune, este necesară o țevă din oțel carbon cu diametrul 20 de picioare, 4 inchi/6,2 m și o lungime de 6 inchi/DN150 și sunt disponibile doar lungimi de 20 picioare/6,1 m. În loc să canelați prin roluire o țevă din oțel carbon cu lungimea de 20 picioare/6,1-m și o țevă din oțel carbon cu lungimea de 4 inchi/102 mm, urmați pașii de mai jos:
1. Consultați Tabelul 1 de mai sus și rețineți că pentru țevile din oțel carbon cu diametrul de 6 inchi/DN150, lungimea minimă care poate fi canelată este de 10 inchi/255 mm.
 2. Canelați prin roluire o de țevă de 19 picioare, 6 inchi/5,9 m și una de 10 inci/255 mm. Consultați secțiunea „Lungimile țevilor/ conductelor lungi”.

LUNGIMILE ȚEVELOR/CONDUCTELOR LUNGI

La canelarea prin roluire a unei țevi care depășește lungimea maximă prezentată în Tabelul 1, trebuie utilizat un suport de țeavă tip rolă. Suportul de țeavă trebuie să poată manevra greutatea țevii, permițând în același timp rotirea liberă a țevii.



Unghiul țevii, la scară mărită pentru claritate
FIGURA 1: SUPORTUL ȚEVII

1. Verificați dacă mașina-unealtă este la nivel. Pentru cerințe privind aducerea la nivel, consultați secțiunea „Instalarea mașinii-unealte”. Setați înălțimea suportului pentru țevi pentru a obține o înclinare de $\frac{1}{2}$ până la 1° a țevii în raport cu mașina-unealtă (consultați figura 1). Acest lucru va facilita ghidarea și va reduce evazarea la capătul țevii.

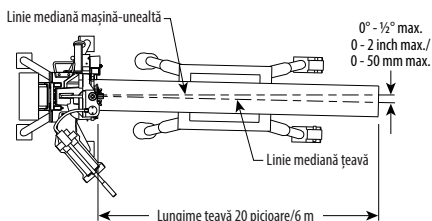
2. Țineți țeava dreaptă și perpendiculară pe flanșa rolei inferioare. Țeava poate fi ajustată până la $\frac{1}{2}^\circ$ în afara centrului în cazul în care configurația inițială nu oferă o ghidare suficientă (consultați figura 2). În cazul în care evazarea este excesivă, ghidarea dreapta-stânga trebuie menținută la un nivel minim.

3. Instalarea cuplajelor pe o țeavă care depășește evazarea maximă admisibilă poate împiedica închiderea patină-la-patină a semicuplelor și poate cauza deteriorarea garniturii cuplajului. Consultați pagina 43 pentru detalii.

4. În cazul în care mașina-unealtă este instalată corespunzător într-o poziție plană, însă capătul din spate al țevii este mai sus decât capătul canelat, este posibil ca țeava să nu fie ghidată. În consecință, la capătul țevii se poate produce evazarea excesivă. Consultați secțiunea „Instalarea mașinii-unealte” și figurile 1 și 2 pentru cerințele privind instalarea mașinii și poziționarea țevii.

5. Poziționați suportul de țeavă la o distanță puțin mai mare de jumătatea țevii față de mașina-unealtă. Consultați Figura 1.

6. Așezați suportul de țeavă la aproximativ 0° până la $\frac{1}{2}^\circ$ spre stânga pentru unghiul de deviere. Consultați Figura 2.



Unghiul țevii, la scară mărită pentru claritate
FIGURA 2: UNGHII DE DEVIERE

VERIFICAREA ȘI REGLAREA MAȘINII-UNEALTE ÎNAINTE DE CANELARE

Fiecare mașină-unealtă de canelare prin roluire Victaulic este verificată, reglată și testată în fabrică înainte de livrare. Totuși, înainte de a încerca să utilizați mașina-unealtă, ar trebui efectuate următoarele verificări și reglaje pentru a asigura funcționarea corespunzătoare a mașinii.

AVERTISMENT

- **Decuplați întotdeauna alimentarea electrică a mașinii-unealte înainte de a face reglări la aceasta. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.**

ROLELE DE CANELARE

Asigurați-vă că pe mașina-unealtă este instalat setul de role potrivit pentru dimensiunea țevii/conductei și materialul de canelat. Seturile de role sunt marcate cu dimensiunea, numărul de serie al țevii și că acestea sunt prevăzute cu coduri de culoare pentru a identifica materialul țevii. Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43. Dacă pe mașina-unealtă nu sunt instalate seturile potrivite de role, consultați secțiunea „Înlocuirea rolor”.

ATENȚIE

- **Asigurați-vă că șuruburile și piulițele de fixare a rolei sunt bine strânse. Șuruburile și piulițele de fixare slăbite pot deteriora grav atât mașina-unealtă, cât și rolele.**

REGLAREA LIMITATORULUI DE DIAMETRU AL CANELURII

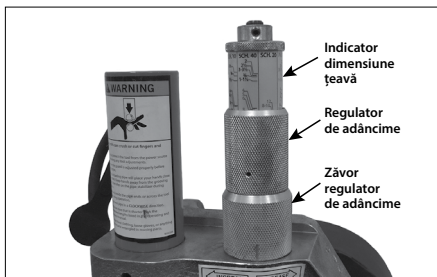
Diametrul canelurii trebuie reglat pentru fiecare dimensiune a țevii sau fiecare schimbare a grosimii peretelui. Diametrul canelurii, identificat ca dimensiunea „C”, este prezentat în secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire”. În plus, pe mașina-unealtă este aplicată o etichetă care indică dimensiunile „C”.

NOTIFICARE

- **Pentru a efectua reglajele următoare, Victaulic recomandă utilizarea mai multor secțiuni de țeavă scurte, din rebuturi, din materialul corespunzător, cu diametrul și cu grosimea corespunzătoare pentru canelare. Asigurați-vă că secțiunile de țeavă din rebuturi respectă cerințele privind lungimea, indicate în Tabelul 1.**

Pentru obținerea diametrului corespunzător:

1. Determinați diametrul și grosimea țevii de canelat.



2. Localizați diametrul și grosimea corespunzătoare pe indicatorul de dimensiune a țevii. Capul indicatorului de dimensiune a țevii se poate roti pentru a facilita vizualizarea.

3a. Deblocați regulatorul de adâncime de pe zăvorul regulatorului de adâncime.

3b. Aliniați muchia superioară a regulatorului de adâncime cu poziția liniei aflată cel mai jos corespunzătoare marcajelor pentru dimensiune și grosime ale țevii.

3c. Țineți regulatorul de adâncime pentru a-l împiedica să se rotească.

3d. Rotiți zăvorul regulatorului de adâncime în sens antiorar pentru a bloca regulatorul de adâncime în această poziție.

NOTIFICARE

- **Încercarea de a roti regulatoarele de adâncime în timp ce acestea sunt blocate va duce la o uzură prematură a acestora și a pistonului cilindrului.**
- **Marcajele asigură reglarea aproximativă a diametrului canelurii și nu reprezintă setări exacte ale diametrului canelurii. Variațiile diametrului exterior al țevii și grosimii peretelui fac imposibilă calibrarea exactă a limitatorului diametrului de canelare.**
- **Faceți prima reglare pe adâncime mică (muchia de jos a marcajului), canelați o țeavă de probă, apoi faceți reglarea finală.**



4. Introduceți o bucată de țeavă peste rola inferioară, cu capătul țevii sprijinit pe flanșa antirecul a rolei inferioare

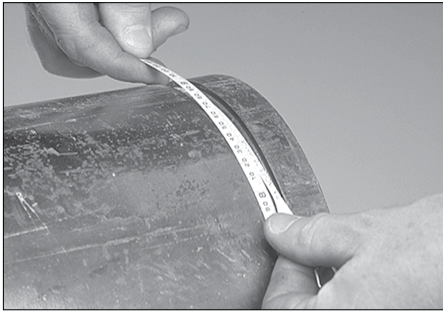
⚠️ AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- **Decuplați întotdeauna alimentarea electrică a mașinii înainte de a face reglări la mașină.**
- **Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rolor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țeavă pe durata funcționării.**
- **Nu introduceți mâinile în interiorul capătului de țeavă și nu vă întindeți peste mașină sau peste țeavă pe durata funcționării mașinii.**
- **Canelați întotdeauna țeava în sens ORAR.**
- **Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.**
- **Nu purtați niciodată haine largi, mănuși mari sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.**

5. Pregătiți o canelură de probă. Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare” corespunzătoare.



6. Îndepărtați țeava din mașină și verificați cu grijă diametrul canelurii (dimensiunea „C”). Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire”. Ruleta furnizată cu mașina—unealtă pentru țevile standard reprezintă cea mai bună metodă de verificare a dimensiunii „C”. În plus, poate fi utilizat un șubler cu vernier sau un micrometru pentru căile înguste de acces, pentru a verifica această dimensiune în două amplasări (la 90° distanță) din interiorul canelurii. Media valorilor trebuie să se încadreze în specificațiile necesare pentru diametrul canelurii.

⚠ ATENȚIE

- Pentru o îmbinare optimă, dimensiunea C (diametrul canelurii) trebuie să fie întotdeauna conformă cu specificațiile Victaulic. Consultați manualul de instalare pe teren I-100 pentru specificații exacte.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la cedarea îmbinării, având ca rezultat vătămări corporale și/sau pagube materiale.

7a. Dacă diametrul canelurii (dimensiunea „C”) nu respectă specificațiile Victaulic, se va regla limitorul de diametru.

7b. Deblocați regulatorul de adâncime de pe zăvorul regulatorului de adâncime.

7c. Pentru efectuarea reglajelor în vederea obținerii unui diametru mai mic al canelurii, rotiți regulatorul de adâncime în sens antiorar (atunci când este privit de deasupra mașinii—unealte). Rotiți zăvorul regulatorului de adâncime în sens antiorar pentru a bloca regulatorul de adâncime în această poziție.

7d. Pentru a regla în vederea obținerii unui diametru mai mare al canelurii, rotiți regulatorul de adâncime în sens orar (atunci când este privit de deasupra mașinii—unealte). Rotiți zăvorul regulatorului de adâncime în sens antiorar pentru a bloca regulatorul de adâncime în această poziție.

NOTĂ: Un sfert de rotație, indiferent de sens, va modifica diametrul de canelare cu 0.031 inch/0,79 mm sau cu 0,125 inch/3,2 mm la o rotație completă.

NOTIFICARE

- Încercarea de a roti regulatoarele de adâncime în timp ce acestea sunt blocate va duce la o uzură prematură a acestora și a pistonului cilindrului.

8. Pregătiți o altă canelură de probă și verificați diametrul canelurii (dimensiunea „C”), așa cum a fost descris în pașii anteriori. Repetați acești pași, după caz, până când diametrul canelurii este în conformitate cu specificația.

REGLAREA DISPOZITIVELOR DE PROTECȚIE A ROLELOR

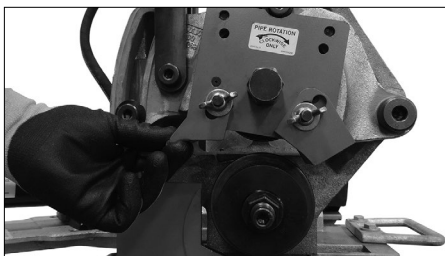
AVERTISMENT

- Înainte de a efectua orice reglaje ale dispozitivului de protecție a rolei, deconectați întotdeauna cablul de alimentare.

Pornirea accidentală a mașinii—unele poate provoca vătămări corporale grave.

Dispozitivele de protecție ale VE270FSD trebuie reglate de fiecare dată când sunt înlocuite rolele sau când se modifică dimensiunile și grosimea peretelui de țevă.

1. Asigurați-vă că este instalat setul de role potrivit pentru dimensiunea țevii și materialul de canelat. Rolele sunt marcate cu dimensiunea și numărul de serie al țevii; de asemenea, acestea sunt prevăzute cu coduri de culoare în funcție de materialul țevii. Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.



2. Desfaceți piulițele fluture și aduceți dispozitivele de protecție reglabile în poziția superioară de maxim. Nu încercați să îndepărtați piulițele fluture. Acestea sunt fixate din fabrică pentru a împiedica îndepărtarea. Strângeți piulițele fluture



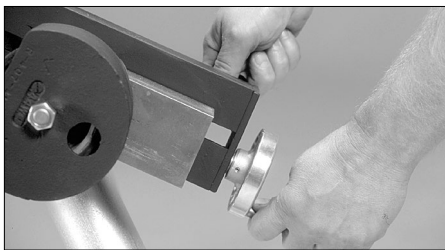
3. Setati limitorul diametrului canelurii în funcție de dimensiunile și grosimea peretelui țevii. Pentru aceasta, împingeți înapoi zăvorul regulatorului de adâncime a canelurii și aliniați regulatorul conform marcajului corespunzător pentru diametru și grosime. Blocați în poziție regulatorul de adâncime cu zăvorul regulatorului de adâncime.

AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rolelor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țevă.



4. Dacă mașina—unealtă este echipată cu stabilizatorul de țevă opțional: Dacă este necesar, retrageți stabilizatorul de țevă pentru a introduce țevă pe rola inferioară prin desfacerea mânerului de blocare și retragerea rolei stabilizatorului cu roata de manevră.



5. Introduceți peste rola inferioară o țevă de dimensiunea și specificația corectă. Asigurați-vă că flanșa opritoare a rolei inferioare intră în contact cu capătul țevii. Țeava trebuie să se sprijine direct pe partea superioară a rolei și nu trebuie să fie înclinată în nicio parte.



6. Închideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens orar.



7. Pompați mânerul pompei manuale hidraulice pentru a aduce rola superioară în contact ferm cu țeava.



8. Îndepărtați tamponul de reglaj al dispozitivului de protecție din cârligul de depozitare de sub suportul pompei manuale hidraulice. Țineți ferm apăsat tamponul de reglaj al dispozitivului de protecție pe țevă și împingeți-l sub dispozitivele de protecție reglabile, până la contactul cu rola superioară.



9. Desfaceți piulițele fluturi și reglați fiecare dispozitiv de protecție pentru conformitate și prindeți ușor suportul de țevă. Strângeți piulițele fluturi, pentru a fixa pe poziție fiecare dispozitiv de protecție. Îndepărtați tamponul de reglaj al dispozitivului de protecție.

10. Îndepărtați tamponul de reglaj al dispozitivului de protecție. Depozitați tamponul pe cârligul furnizat, sub suportul pompei manuale hidraulice.



11. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens antiorar pentru a permite rolei superioare și brațului să se deplaseze până la poziția complet ridicată.

REGLAJUL STABILIZATORULUI DE ȚEAVĂ

Se aplică doar dacă mașina-unealtă este echipată cu stabilizatorul de țevă opțional:

AVERTISMENT

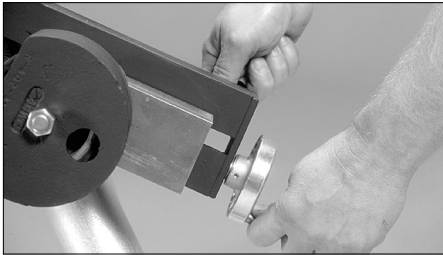
- **Deconectați întotdeauna mașina-unealtă de la sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a efectua orice tip de reglaje asupra mașinii-unelte.**
- **NU vă întindeți peste țevă atunci când faceți reglări.**
- **NU faceți reglări în timp ce mașina-unealtă/țeava se află în funcțiune/mișcare.**

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

Stabilizatorul de țevă pentru mașina-unealtă VE270FSD este proiectat pentru a preveni deplasarea țevelor cu lungimi de 8 – 12 inch/DN200 – DN300. Stabilizatorul de țevă este necesar la canelarea țevelor din oțel inoxidabil cu perete subțire și a țevelor din cupru de 8 inch/DN200.

Dacă stabilizatorul de țevă a fost reglat pentru o țevă selectată de o anumită dimensiune și grosime a peretelui, nu este necesară nicio altă reglare până când se va canela o țevă de dimensiune și grosime diferite. Țevile de aceeași dimensiune și grosime pot fi scoase sau introduse în mașină fără a retrage stabilizatorul.

1. Asigurați-vă că pe mașina-unealtă este instalat setul de role potrivit pentru dimensiunea țevii și materialul de canelat. Rolele sunt marcate cu dimensiunea, numărul de serie al țevii și sunt prevăzute cu coduri de culoare în funcție de materialul țevii. Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.



2a. Desfaceți mânerul de blocare al stabilizatorului.

2b. Cu ajutorul roții de manevră a stabilizatorului, retrageți rola stabilizatorului pentru a face loc țevii să fie introdusă pe rola inferioară.

AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rotelor. Feriți mâinile de rotele de canelare și de rola stabilizatorului de țevă.



3. Introduceți peste rola inferioară o țevă de dimensiunea și specificația corectă. Asigurați-vă că flanșa opritoare a rolei inferioare intră în contact cu capătul țevii. Țeava trebuie să se sprijine direct pe partea superioară a rolei și nu trebuie să fie înclinată în nicio parte.



4. Închideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens orar.

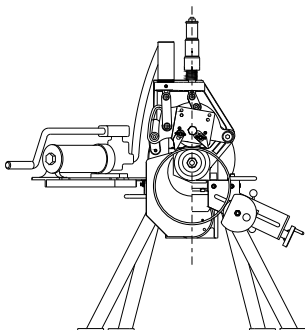


5. Pompați mânerul pompei manuale hidraulice pentru a aduce rola superioară în contact ferm cu țeava.

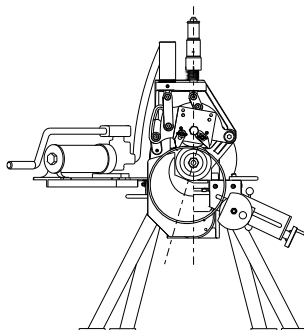
⚠ ATENȚIE

- NU reglați rola stabilizatorului pentru a împinge țeava către stânga și în afara centrului de pe role. Dacă țeava este împinsă către stânga și în afara centrului de pe role, se va produce evazarea crescută a capătului de țeavă și reducerea duratei de viață a rolei.
- NU atingeți țeava pentru a face reglaje la stabilizatorul de țeavă.
- NU reglați stabilizatorul dacă țeava se află în mișcare.
- Montarea de cuplaje pe o țeavă care depășește dimensiunea maximă admisibilă a evazării poate împiedica asamblarea corectă a carcasei cuplajului între tamponare și deformarea/deteriorarea garniturii.

Nepregătirea țevii în conformitate cu toate instrucțiunile poate duce la cedarea îmbinărilor, provocând vătămări corporale grave și/sau pagube materiale.



CORECT



INCORECT

6. Cu ajutorul roții de manevră a stabilizatorului, reglați rola stabilizatorului prin retragerea acesteia în poziția corectă (prezentată în desenul de mai sus). Strângeți mânerul de blocare.

7. Efectuați toate reglajele și canelați țeava. Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare” corespunzătoare. Aveți grijă la rola stabilizatorului în timpul canelării. Aceasta trebuie să rămână în contact cu țeava, iar țeava trebuie să se rotească lin, fără să se balanseze dintr-o parte în alta. În cazul în care țeava nu se rotește lin sau se balansează dintr-o parte în alta, întrerupeți canelarea și reglați încă o dată rola stabilizatorului. Continuați operațiunea de canelare și efectuați reglaje suplimentare, după caz. NU reglați rola stabilizatorului prea mult în interior, deoarece această operațiune va inclina țeava către stânga și în afara centrului, ceea ce duce la evazarea excesivă a capătului țevii.

CANELAREA ȚEVILOR SCURTE

ATENȚIE

- Această mașină–unealtă se va utiliza NUMAI la canelarea prin roluire a țevelor conform secțiunii „Specificațiile canelării prin roluire” din acest manual.

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la suprasolicitarea mașinii–unelte, având ca efect reducerea duratei de viață a mașinii–unelte și/sau deteriorarea acesteia.

NOTIFICARE

- Acoperirile țevelor, în special galvanizarea, pot intra în contact cu striurile rolei inferioare și pot provoca alunecarea țevii în timpul procesului de canelare.
- Este posibil să fie necesar să curățați periodic rola inferioară cu o perie de sârmă. Acordați o atenție deosebită oricărei acumulări în timpul procesului de canelare care ar putea afecta capacitatea de curățare eficientă a striurilor.

1. Înainte de canelare, asigurați-vă că s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului.

2. Conectați mașina–unealtă la o sursă electrică împământată intern.

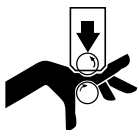


3. Apăsați scurt întrerupătorul de siguranță la picior pentru a vă asigura că mașina funcționează. Rola inferioară trebuie să se rotească în sens orar atunci când se privește din fața mașinii–unelte. Ridicați piciorul de pe întrerupător.



4. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens antiorar pentru a permite rolei superioare și brațului să se deplaseze până la poziția complet ridicată.

⚠️ AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Decuplați întotdeauna alimentarea electrică a mașinii înainte de a face reglări la mașină.

- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rolor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țeavă pe durata funcționării.
- Nu introduceți mâinile în interiorul capătului de țeavă și nu vă întindeți peste mașină sau peste țeavă pe durata funcționării mașinii.
- Canelati întotdeauna țeava în sens ORAR.
- Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.
- Nu purtați niciodată haine largi, bijuterii sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.



5. Introduceți peste rola inferioară o țeavă de dimensiunea și grosimea corecte. Asigurați-vă că flanșa opritoare a rolei inferioare intră complet în contact cu capătul țevii.



6. Închideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens orar.



7a. Operatorul trebuie să se poziționeze pe partea cu întrerupătorul de siguranță la picior/pompa manuală hidraulică a mașinii-unelte. În timp ce susțineți manual țeava, pompați mânerul pompei manuale hidraulice pentru a aduce rola superioară în contact ferm cu țeava.

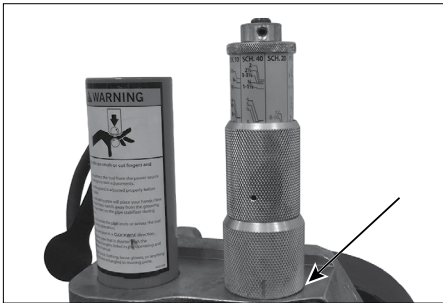
7b. Ridicați mâinile de pe țeavă.



8. Apăsați și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. Țeava va începe să se rotească în sens orar atunci când se privește din fața mașinii–unelte. În timp ce țeava se rotește, începeți să formați canelura prin pomparea lentă a mânerului pompei manuale hidraulice.

NOTIFICARE

- Nu pompați prea repede mânerul pompei manuale hidraulice. Ritmul trebuie să fie suficient pentru canelarea țevii și menținerea unei sarcini perceptibile, de la moderată la grea, pe motor/acționare.



9a. Continuați canelarea până ce zăvorul regulatorului de adâncime ajunge în contact cu partea superioară a corpului mașinii–unelte. Continuați să rotiți țeava cu două sau trei rotații pentru a vă asigura că procesul de canelare s-a încheiat.

9b. Eliberați întrerupătorul de siguranță la picior și luați piciorul de pe întrerupător.



10. Pregătiți-vă să asigurați țeava. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice prin rotirea acesteia în sens antiorar pentru a elibera țeava. Scoateți țeava de pe mașină.

11. Când canelarea prin roluire s-a încheiat, deconectați mașina–unealtă de la sursa de alimentare cu energie electrică.

NOTIFICARE

- Diametrul canelurii trebuie să respecte specificațiile privind diametrul și grosimea peretelui țevii. Diametrul canelurii trebuie verificat și reglat, după caz, pentru a vă asigura că sunt respectate specificațiile canelurilor.

CANELAREA ȚEVILOR LUNGI

⚠ ATENȚIE

- În cazul țevilor lungi, asigurați-vă că suportul de țevă este poziționat corespunzător astfel încât evazarea capătului de țevă să fie minimă.
- NU montați cuplaje pe țevile care depășesc evazarea maximă admisibilă.
- Această mașină-unealtă se va utiliza NUMAI la canelarea prin roluire a țevelor conform secțiunii „Specificațiile canelării prin roluire” din acest manual.
- Pentru detalii, consultați de fiecare dată tabelul „Specificațiile canelării prin roluire”.

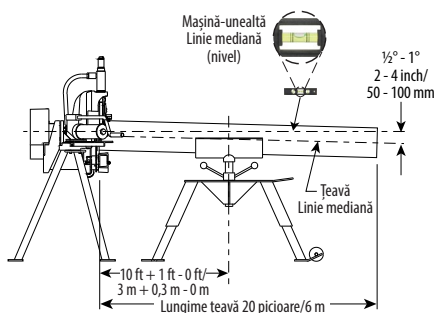
Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la defectarea produsului și provocarea de pagube materiale.

NOTIFICARE

- Acoperirile țevelor, în special galvanizarea, pot intra în contact cu striurile rolei inferioare și pot provoca alunecarea țevii în timpul procesului de canelare.
- Este posibil să fie necesar să curățați periodic rola inferioară cu o perie de sârmă. Acordați o atenție deosebită oricărei acumulări în timpul procesului de canelare care ar putea afecta capacitatea de curățare eficientă a striurilor.

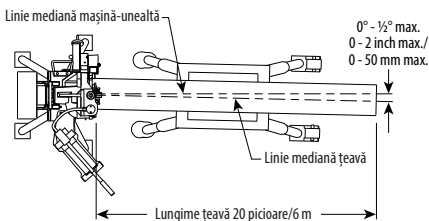
La canelarea prin roluire a unei țevi care depășește lungimea maximă prezentată în Tabelul 1 de la pagina 12, trebuie utilizat un suport de țevă tip rolă. Suportul de țevă tip rolă trebuie să poată manevra greutatea țevii, permițând în același timp rotirea liberă a țevii.

1. Asigurați-vă că mașina-unealtă este stabilă. Pentru cerințe privind aducerea la nivel, consultați secțiunea „Instalarea mașinii-unealte”.



Unghiul țevii, la scară mărită pentru claritate

2. Așezați suportul de țevă la o distanță puțin mai mare de jumătatea țevii față de mașina-unealtă. Consultați desenul de mai sus.



Unghiul țevii, la scară mărită pentru claritate

3. Așezați suportul de țevă la aproximativ 0 până la 1/2 de grad spre stânga pentru unghiul de deviere. Consultați desenul de mai sus. **NOTĂ:** În cazul în care țevă este evazată excesiv, ghidarea dreapta-stânga trebuie menținută la un nivel minim. Poate fi necesar să utilizați mai puțin de 1/2 de grad pentru unghiul de deviere.

4. În cazul în care mașina–unealtă este instalată corespunzător într-o poziție plană, însă capătul din spate al țevii este mai sus decât capătul canelat, este posibil ca țeava să nu fie ghidată. În plus, la capătul țevii se poate produce evazarea excesivă. Consultați secțiunea „Instalarea mașinii–unelte” și desenele de mai sus, pentru cerințele privind instalarea mașinii–unelte și poziționarea țevii.
5. Înainte de canelare, asigurați-vă că s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului.
6. Conectați mașina–unealtă la o sursă electrică împământată intern.

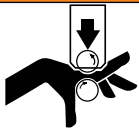


7. Apăsați scurt întrerupătorul de siguranță la picior pentru a vă asigura că mașina–unealtă funcționează. Rola inferioară trebuie să se rotească în sens orar atunci când se privește din fața mașinii–unelte. Ridicați piciorul de pe întrerupător.



8. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens antiorar pentru a permite rolei superioare și brațului să se deplaseze până la poziția complet ridicată.

AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Decuplați întotdeauna alimentarea electrică a mașinii înainte de a face reglări la mașină.
- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rolor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țeavă pe durata funcționării.
- Nu introduceți mâinile în interiorul capătului de țeavă și nu vă întindeți peste mașină sau peste țeavă pe durata funcționării mașinii.
- Canelați întotdeauna țeava în sens ORAR.
- Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.
- Nu purtați niciodată haine largi, bijuterii sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.



9. Introduceți peste rola inferioară o țevă de dimensiunea și grosimea corecte. Asigurați-vă că flanșa opritoare a rolei inferioare intră complet în contact cu capătul țevii. Ridicați mâinile de pe țevă.



10. Închideți supapa pompei manuale rotind-o în sens orar.

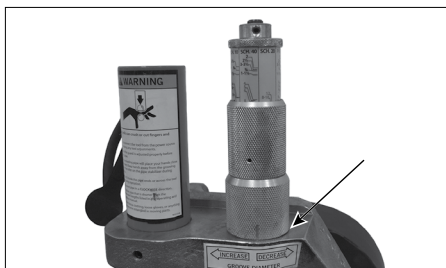


11a. Operatorul trebuie să se poziționeze pe partea cu întrerupătorul de siguranță la picior/pompa manuală hidraulică a mașinii—unelte, așa cum se arată mai sus. Pompați mânerul pompei manuale hidraulice până când rola superioară se deplasează în jos și intră în contact ferm cu țevă.

11b. Apăsăți și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. Țeava va începe să se rotească în sens orar atunci când se privește din fața mașinii—unelte. În timp ce țeava se rotește, începeți să formați canelura prin pomparea lentă a mânerului pompei manuale hidraulice.

NOTIFICARE

- Nu pompați prea repede mânerul pompei manuale hidraulice. Ritmul trebuie să fie suficient pentru canelarea țevii și menținerea unei sarcini perceptibile, de la moderată la grea, pe motor/acționare.



12a. Continuați canelarea până ce zăvorul regulatorului de adâncime ajunge în contact cu partea superioară a corpului mașinii—unelte. Continuați să rotiți țeava cu 1 până la 3 rotații pentru a vă asigura că procesul de canelare s-a încheiat.

12b. Eliberați întrerupătorul de siguranță la picior și luați piciorul de pe întrerupător.



13. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice prin rotirea acesteia în sens antiorar pentru a elibera țeava. Scoateți țeava de pe mașină.

14. Când canelarea prin roluire s-a încheiat, deconectați mașina–unealtă de la sursa de alimentare cu energie electrică.

NOTIFICARE

- Diametrul canelurii trebuie să respecte specificațiile privind diametrul și grosimea peretelui țevii. Diametrul canelurii trebuie verificat și reglat, după caz, pentru a vă asigura că sunt respectate specificațiile canelurilor.

ÎNLOCUIREA ROLELOR

Mașinile de canelare prin roluire VE270FSD sunt proiectate cu role care pot canela mai multe tipuri de țevi (material, dimensiuni), fapt ce elimină înlocuirile repetate ale rolelor.

Când pentru canelare este necesar un material sau o dimensiune diferită(ă) a țevii, trebuie schimbate rolele superioare și inferioare. Pentru selectarea rolei corespunzătoare, consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.

DEMONTAREA ROLEI INFERIOARE PENTRU DIMENSIUNI DE ¾ INCH/DN20 ȘI 1 – 1 ½ INCH/ DN25 – DN40

AVERTISMENT

- Deconectați întotdeauna mașina–unealtă de la sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a schimba rolele.

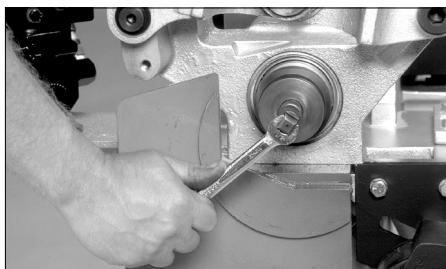
Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

NOTIFICARE

- Ansamblul rolei inferioare de ¾ inch/DN20 și 1 – 1 ½ inch/DN25 – DN40 este ținut în poziție cu filetele din stânga, iar acestea trebuie slăbite prin rotire în sens orar.



1. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens antiorar pentru a permite rolei superioare și brațului să se deplaseze până la poziția complet ridicată.



2. Cu ajutorul unei chei fixate pe capătul pătrat al ansamblului rolei inferioare, desfaceți și îndepărtați ansamblul rolei inferioare, rotind cheia **în sens orar**. Depozitați ansamblul rolei inferioare în sacul de depozitare a rolei furnizat împreună cu mașina–unealtă.

DEMONTAREA ROLEI INFERIOARE PENTRU DIMENSIUNI DE 2 INCH/DN50 ȘI DIMENSIUNI MAI MARI

AVERTISMENT

- Deconectați întotdeauna mașina–unealtă de la sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a schimba rolele.

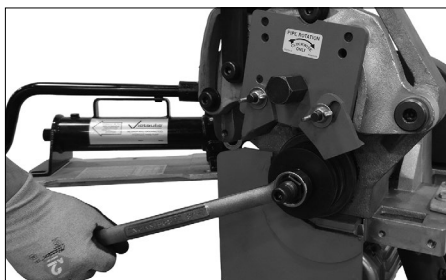
Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

AVERTISMENT

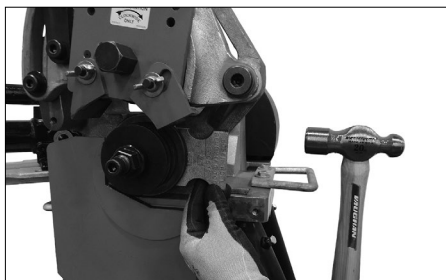


- Scoateți rola inferioară numai cu pana de aluminiu și un ciocan moale. Niciodată, în niciun caz nu loviți direct rola inferioară.
- La utilizarea penei de aluminiu, purtați întotdeauna ochelari de protecție.

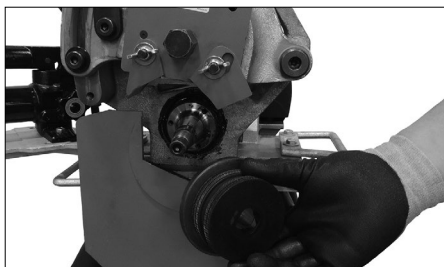
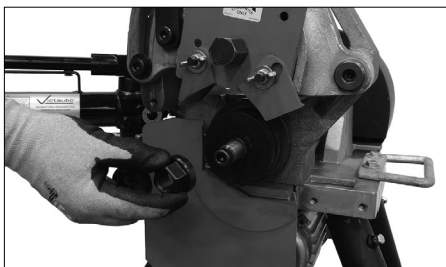
Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.



1. Folosiți o cheie pentru a slăbi rola inferioară de la arborele conic prin rotire în sens antiorar. Nu demontați piulițele.

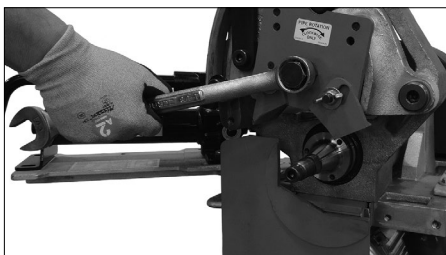


2. Așezați pana de aluminiu furnizată împreună cu mașina–unealtă în spatele rolei inferioare și loviți pana cu un ciocan moale pentru a elibera rola inferioară din arborele conic.

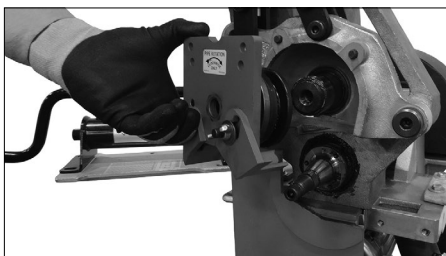


3. Demontați piulița și rola inferioară de pe arbore așa cum se arată mai sus.

DEMONTAREA ROLEI SUPERIOARE PENTRU TOATE DIMENSIUNILE



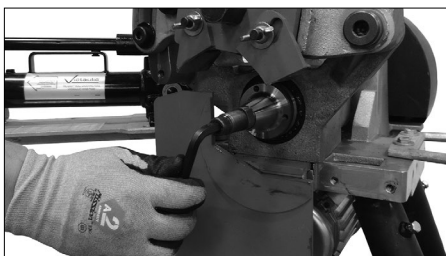
1. Folosind o cheie, desfaceți și îndepărtați șurubul rolei superioare așa cum se arată mai sus. Păstrați șurubul rolei superioare într-o locație sigură.



2. Demontați ansamblul rolei superioare trăgându-l pur și simplu din mașină. Depozitați ansamblul rolei superioare în sacul de depozitare a rolei furnizat împreună cu mașina-unealtă.

DEMONTAREA ARBORELUI PENTRU DIMENSIUNI DE 2 INCH/DN50 ȘI DIMENSIUNI MAI MARI

1. Scoateți rola inferioară de pe mașină conform secțiunii „Demontarea rolei inferioare pentru țevi de minimum 2 inci/DN50 și dimensiuni mai mari”.



2. Cu o cheie hexagonală introdusă în porțiunea hexagonală a prezonului, desfaceți prezonul prin rotirea **în sens antiorar**. Pe măsură ce prezonul se slăbește, arborele ar trebui să se deplaseze spre exterior.



3. Când prezonul nu mai deplasează înspre exterior arborele, trageți ansamblul arborelui de pe axul principal al mașinii–unelte. Depozitați ansamblul arborelui într–un loc sigur.

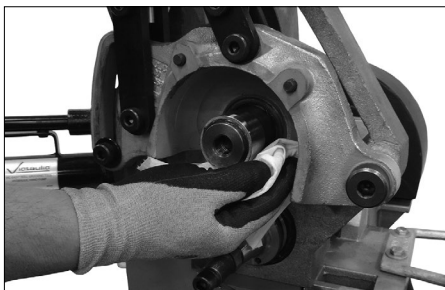
NOTIFICARE

- În cazul în care nu se aplică suficient lubrifiant, demontarea arborelui din axul principal ar putea fi dificilă. Arborele este prevăzut cu trei orificii conice de $\frac{1}{4}$ – 20 UNC, astfel încât șuruburile extractoare să poată fi utilizate pentru a împinge arborele.

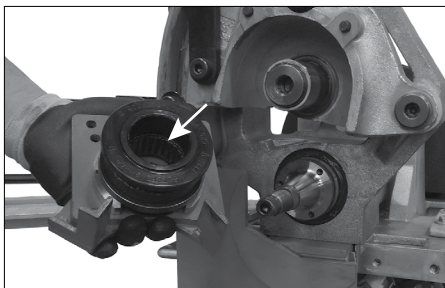
⚠ ATENȚIE

- Nu lucrați cu mașina–unealtă dacă șuruburile extractoare sunt montate pe arbore. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat vătămări corporale și deteriorarea mașinii–unelte.

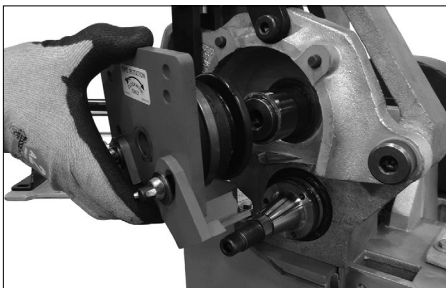
MONTAREA ROLEI SUPERIOARE PENTRU TOATE DIMENSIUNILE



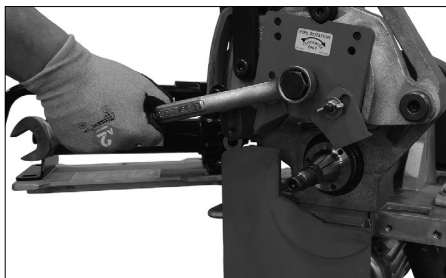
1. Înainte de montare, curățați toate suprafețele axului și alezajele rolei, îndepărtând toată murdăria și zgura.



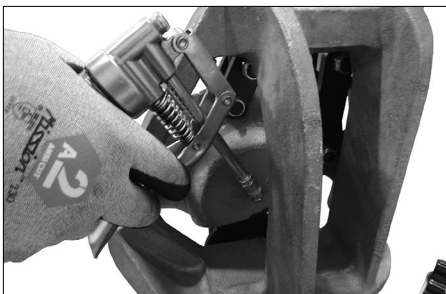
2. Inspectați rulmenții cu role din rola superioară pentru a verifica lubrifierea și mișcarea corespunzătoare. Inspectați dispozitivele de protecție a rolei pentru a identifica semnele de uzură și libertatea de mișcare. Reparați sau înlocuiți piesele componente deteriorate, dacă este nevoie.



3. Glisați cu atenție ansamblul rolei superioare pe axul superior, cu placa roșie orientată spre exterior. Desfaceți dispozitivele de protecție a rolei, dacă este nevoie, pentru a facilita montarea. Asigurați-vă că placa roșie are fixate cele două știfturi ale brațului și că intră în contact cu axul superior.



4. Introduceți șurubul rolei superioare și strângeți bine cu ajutorul unei chei, așa cum se arată mai sus.



5. Lubrifiați rulmentul rolei superioare. Pentru informații despre lubrifianții recomandați, consultați secțiunea „Întreținere”.

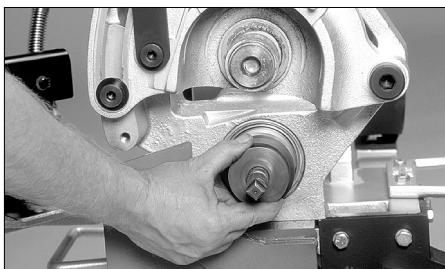
MONTAREA ROLEI INFERIOARE PENTRU DIMENSIUNI DE ¾ INCH/DN20 ȘI 1 – 1 ½ INCH/ DN25 – DN40



1. Curățați cu o cârpă moale alezajul axului principal și ansamblul rolei inferioare.



2. Aplicați un strat subțire de spray pentru ansamblu mecanic (livrat împreună cu mașina–unealtă și disponibil la Victaulic) pe ansamblul rolei inferioare.



3a. Introduceți cu grijă ansamblul rolei inferioare în axul principal, asigurându-vă că este fixat perfect. Ar putea fi necesară rotirea ansamblului rolei inferioare pentru a alinia capătul pătrat din spate cu axul principal.

3b. Cu ajutorul unei chei fixate pe capătul pătrat al ansamblului rolei inferioare, strângeți ansamblul rotind cheia **în sens antiorar**.

PROCEDURA DE MONTARE A ARBORELUI PENTRU DIMENSIUNI DE 2 INCH/DN50 ȘI DIMENSIUNI MAI MARI



1. Curățați cu o cârpă moale alezajul axului principal și arborele.



2. Aplicați un strat subțire de spray pentru ansamblu mecanic (livrat împreună cu mașina și disponibil la Victaulic) pe ansamblul rolei inferioare.



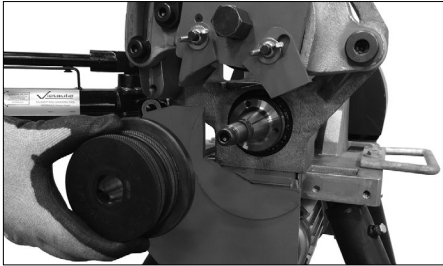
3a. Introduceți cu grijă arborele în axul principal, asigurându-vă că este fixat perfect. Ar putea fi necesară rotirea arborelui, pentru a alinia capătul pătrat din spate cu axul principal.

3b. Cu o cheie hexagonală introdusă în porțiunea hexagonală a prezonului, strângeți prezonul prin rotirea **în sens orar**. Pe măsură ce prezonul se strânge, arborele ar trebui să se deplaseze spre interior.

MONTAREA ROLEI INFERIOARE PENTRU DIMENSIUNI DE 2 INCH/DN50 ȘI DIMENSIUNI MAI MARI

NOTIFICARE

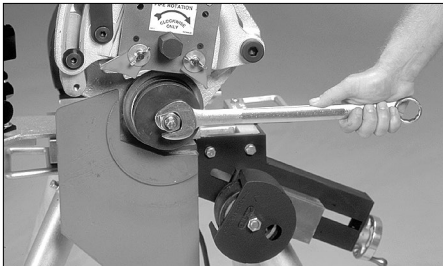
- Arborele se va monta înainte de a se monta rola inferioară pentru țevi de minimum 2 inch/DN50. Consultați secțiunea „Procedura de montare a arborelui pentru dimensiuni de 2 inch/DN50 și dimensiuni mai mari”.



1. Montați rola inferioară pe arbore. Repoziționați dispozitivele de protecție a rolei, dacă este nevoie, pentru a facilita montarea. **PENTRU ARBORI CU PANĂ:** Asigurați-vă că rola inferioară se potrivește complet pe arbore, cu penele aliniate cu canalul de pană. **PENTRU ARBORI FĂRĂ PANĂ:** Aliniați profilul pătrat al rolei inferioare cu profilul pătrat al arborelui.



2. Instalați piulița mare pe prezonul filetat al arborelui. Strângeți bine piulița mare cu o cheie pentru a fixa rola inferioară în poziție. NU strângeți excesiv piulița mare.



3. DOAR PENTRU ARBORI CU PANĂ: Instalați piulița de blocare subțire pe prezonul filetat al arborelui. Strângeți piulița de blocare subțire în siguranță pe piulița mare.

4. Montarea setului de role este acum finalizată. Înainte de canelare, asigurați-vă că s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului (de ex. reglarea dispozitivelor de protecție, reglarea limitatorului diametrului canelurii etc.).

ÎNȚREȚINERE

⚠ PERICOL



- Decuplați întotdeauna alimentarea electrică principală a mașinii–unele, înainte de a efectua reglaje ale mașinii–unele sau operațiuni de întreținere.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat decesul sau vătămări corporale grave.

NOTIFICARE

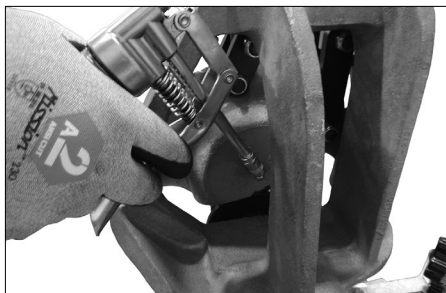
- Acoperirile țevelor, în special galvanizarea, pot intra în contact cu striurile rolei inferioare și pot provoca alunecarea țevei în timpul procesului de canelare.
- Este posibil să fie necesar să curățați periodic rola inferioară cu o perie de sârmă. Acordați o atenție deosebită oricărei acumulări în timpul procesului de canelare care ar putea afecta capacitatea de curățare eficientă a striurilor.

În această secțiune sunt furnizate informații cu privire la păstrarea mașinilor–unele în stare bună de funcționare, precum și îndrumări în efectuarea reparațiilor atunci când este cazul. Întreținerea preventivă pe durata funcționării va avea ca efect economii de costuri pentru reparații și operare.

Piese de schimb se vor comanda de la firma Victaulic pentru asigurarea unei funcționări corespunzătoare și fiabile a mașinii–unele.

LUBRIFIAREA

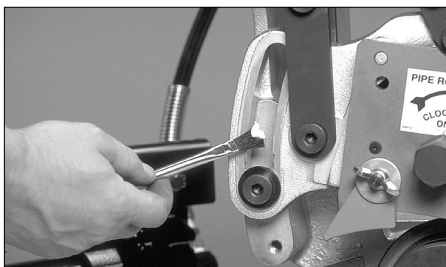
După fiecare opt ore de funcționare, lubrifiați mașina–unealtă. Când schimbați rolele, lubrifiați întotdeauna rulmenții rolei superioare.



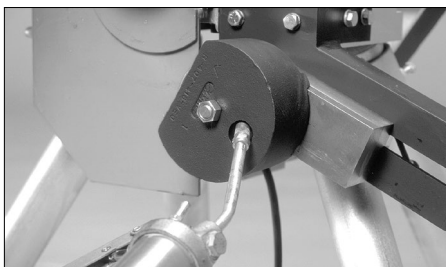
1. Lubrifiați rulmenții rolei superioare la fiecare schimb al rolelor și după fiecare opt ore de funcționare. Este furnizat un fitting de lubrifiere, așa cum este prezentat. Pentru informații despre lubrifianțul corespunzător, consultați tabelul „Lubrifianți recomandați” corespunzător.



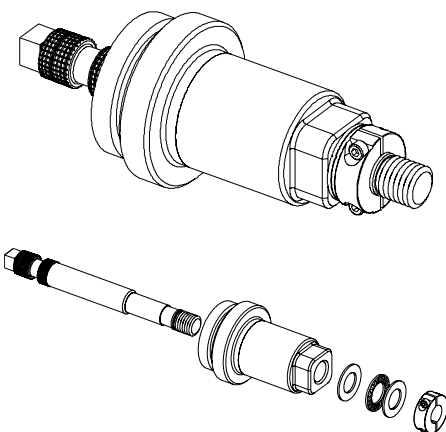
2. Ungeți rulmenții axului principal, așa cum este prezentat, aplicând vaselină prin fittingul de ungere din partea laterală a mașinii–unele. Pentru informații despre lubrifianțul corespunzător, consultați tabelul „Lubrifianți recomandați” corespunzător.



3. Lubrifiați mecanismele de legătură, punctul de pivotare al brațului și suprafețele de glisare ale brațului. Puteți utiliza un lubrifianț foarte rezistent prin pulverizare, sau puteți aplica manual vaselină. Pentru informații despre lubrifianțul corespunzător, consultați tabelul „Lubrifianți recomandați” corespunzător.



4. Lubrifiați roata stabilizatorului (dacă există ca dotare) prin fittingul de lubrifiere, așa cum este prezentat. Pentru informații despre lubrifianțul corespunzător, consultați tabelul „Lubrifianți recomandați” corespunzător.



5a. La fiecare 40 de ore de funcționare, curățați și lubrifiați ansamblurile de role inferioare de $\frac{3}{4}$ inch/DN20 și 1 – 1 $\frac{1}{2}$ inch/DN25 – DN40.

5b. Demontați șuruburile capacului și dezasamblați manșonul din două bucăți. Demontați manșonul, rulmentul cu ace și șaibele.

5c. Demontați rola inferioară de pe arbore. Curățați rola inferioară pentru țevi de $\frac{3}{4}$ inch/DN20 și 1 – 1 $\frac{1}{2}$ inch/DN25 – DN40 și ungeți cu puțin lubrifianț corespunzător (pulverizator pentru ansamblul mecanic, livrat împreună cu mașina–unealtă și disponibil de la Victaulic).

5d. Reasamblați ansamblul rolei inferioare de $\frac{3}{4}$ inch/DN20 și 1 – 1 $\frac{1}{2}$ inch/DN25– DN40. Lubrifiați rulmentul cu ace.

VERIFICAREA ȘI COMPLETAREA CU ULEI HIDRAULIC A POMPEI MANUALE HIDRAULICE

Nivelul uleiului hidraulic din pompa manuală hidraulică trebuie verificat cel puțin o dată la șase luni (în funcție de utilizarea mașinii–unelte) sau dacă pompa pare spongioasă.



1. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice prin rotirea acesteia în sens antiorar.



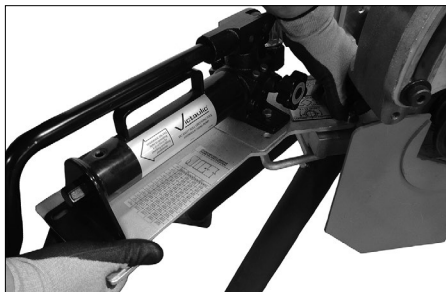
2a. Scoateți bușonul de umplere cu ulei de la capătul din spate al pompei manuale hidraulice.

2b. Verificați nivelul lichidului hidraulic. Adăugați ulei hidraulic pentru cric în partea inferioară a orificiului filetat.

2c. Reinstalați bușonul de umplere cu ulei.

2d. Consultați secțiunea „Aerisirea”.

AERISIREA



1. Scoateți ansamblul pompă manuală hidraulică/suport pompă din baza mașinii–unelte.



2. Închideți supapa pompei manuale rotind-o în sens orar.



- 3. Pentru a evacua aerul din sistem, țineți întreaga pompă manuală hidraulică astfel încât capătul bușonului de umplere cu ulei să fie deasupra cilindrului hidraulic. Acest lucru va împiedica sifonarea lichidului din cilindrul hidraulic prin pompa manuală hidraulică.
- 4. Efectuați o rotire completă pentru a deschide bușonul de umplere cu ulei.
- 5. Pompați de mai multe ori mânerul pompei manuale hidraulice pentru a crea presiune.
- 6. Deschideți supapa pompei manuale hidraulice rotind-o în sens antiorar. Evacuați aerul din sistem.
- 7. Repetați de mai multe ori pașii de la 2 la 6 pentru a aerisi sistemul.
- 8. Continuați să țineți pompa manuală hidraulică deasupra cilindrului hidraulic și închideți bușonul de umplere cu ulei.
- 9. Reinstalați ansamblul pompă manuală hidraulică/suport pompă în siguranță pe baza mașinii-unelte.

LUBRIFIANȚI RECOMANDAȚI

VASELINĂ PENTRU RULMENȚI ȘI CULISĂ

(Vaselină universală EP pe bază de litiu)

Producător	Produs
BP Amoco	Energrease LC-EP2
Gulf Oil Corp.	Gulfcrown Grease EP#2
Lubriplate	Nr. 630-2
Mobil Oil Corp.	Mobilux EP2
Pennzoil Products Co.	Lubrifiant Pennlith EP 712
Shell Oil Co.	Alvania EP2
Sun Refining	Sun Prestige 742 EP
Texaco Inc.	Multifak EP2

ULEI HIDRAULIC

(Ulei hidraulic de presiune ridicată, anti-uzură/anti-spumă, grad ISO 32)

Producător	Produs
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

INFORMAȚII PRIVIND COMANDA DE PIESE DE SCHIMB

La comanda de piese de schimb, Victaulic are nevoie de următoarele informații pentru o procesare promptă a comenzii și pentru livrarea de piese corespunzătoare. Solicitați Lista cu piese de schimb RP-270FSD pentru desene și listele cu piese.

1. Serie model mașină–unealtă – VE270FSD
2. Numărul de serie al mașinii–unelte – Numărul de serie al mașinii–unelte se află pe plăcuța de identificare din partea laterală a mașinii
3. Cantitate, număr de serie și descriere
4. Locul de livrare a pieselor de schimb – Denumirea și adresa companiei
5. Persoana în atenția căreia vor fi livrate piesele de schimb
6. Număr bon comandă
7. Adresă de facturare

Piesele pot fi comandate telefonic la numărul 1-800-PICK VIC.

ACCESORII

SUPORTUL DE ȚEAVĂ REGLABIL VAPS112 VICTAULIC



VAPS112 Victaulic este un suport de țevă portabil, reglabil, cu role, prevăzut cu patru picioare pentru stabilitate suplimentară. Rolele cu transfer de bile, reglabile pentru țevi de 2 – 12 inch/DN50 – DN300 și suportul „V” pentru țevile de ¾ – 1 ½ inch/DN20 – DN40, adecvate pentru mișcări liniare și de rotație. Designul turnichetului permite facilitarea canelării pentru ambele capete de țevă. Contactați Victaulic pentru detalii.

SUPORTUL DE ȚEAVĂ REGLABIL VAPS224 VICTAULIC

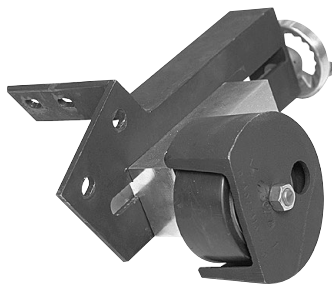


Suportul de țevă Victaulic VAPS224 dispune de caracteristici similare modelului VAPS112, însă este potrivit pentru țevi de dimensiuni cuprinse în intervalul 2 – 24 inch/DN50 – DN600. Contactați Victaulic pentru detalii.

ROLE OPȚIONALE

Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” în care sunt prezentate tipurile de role disponibile pentru diferite materiale și specificații de canelare.

STABILIZATOR DE ȚEAVĂ



Stabilizatorul de țevă pentru mașina–unealtă VE270FSD este proiectat pentru a preveni deplasarea țevelor scurte și lungi cu dimensiunile de 8 – 12 inch/DN200 – DN300. Stabilizatorul de țevă este necesar la canelarea țevelor din oțel inoxidabil cu perete subțire și a țevelor din cupru de 8 inch/DN200. Contactați Victaulic pentru detalii.

DEPANAREA

PROBLEMĂ	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIE
Țeava nu stă în rolele de canelare.	Poziționare incorectă a țevii de lungime mare.	Consultați secțiunea „Lungimile țevilor/conductelor lungi” de la pagina 13.
	Rola inferioară și țeava nu se rotesc în sens orar.	Contactați compania Victaulic.
Țeava nu se rotește în timpul canelării.	Rola inferioară este murdară sau ruginită.	Curățați rugina și murdăria de pe rola inferioară cu ajutorul unei perii de sârmă.
	Murdărie sau rugină în cantitate excesivă în interiorul capătului de țeavă.	Îndepărtați murdăria și rugina din interiorul capătului de țeavă.
	Role de canelare uzate.	Verificați rola inferioară pentru a vă asigura că nu există striuri uzate. Dacă există semne de uzură excesivă, înlocuiți rola inferioară.
	Motorul/acționarea a stagnat din cauza pompării excesive a pompei manuale hidraulice.	Deschideți supapa pompei manuale hidraulice pentru a elibera țeava. Închideți supapa pompei manuale hidraulice și continuați canelarea. Pompați pompa manuală hidraulică într-un ritm moderat.
	Disjunctorul a declanșat sau a sărit o siguranță a circuitului electric care alimentează unitatea de alimentare.	Resetați disjunctorul sau înlocuiți siguranța.
	Penele Woodruff sunt deteriorate sau lipsesc.	Demontați rola inferioară și introduceți instrumentul de perforare în orificiul (ile) de demontare a penei. Apăsăți pe pana (penele) deteriorată(e) și instalați penele noi (furnizate împreună cu mașina—unealtă). Instalați din nou rola inferioară.
La canelare, se aud scârțâituri puternice prin țeavă.	Poziționare incorectă a suportului de țeavă pentru canelarea țevilor lungi. Țeava „supravirează”.	Mutați suportul de țeavă către dreapta. Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi” de la pagina 25.
	Capătul de țeavă nu este tăiat drept.	Tăiați drept capătul de țeavă.
	Țeava freacă excesiv flanșa opriitoare a rolei inferioare.	Scoateți țeava de pe mașina—unealtă și aplicați un strat subțire de ceară pentru bandă de ferăstrău pe suprafața capătului de țeavă.
La canelare, se aud bufnituri și lovituri aproximativ la fiecare rotire a țevii.	Țeava are un cordon de sudură pronunțat.	Pentru țevi de 12 inch/DN300 și mai mici, șlefuiți marginea de sudură ridicată la nivel cu suprafețele interioare și exterioare ale țevii, la 2 inch/50 mm în spatele capătului de țeavă.
Evazarea țevii este prea mare.	Suportul de țeavă este reglat prea sus la canelarea țevilor lungi.	Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi” de la pagina 25.
	Mașina—unealtă este înclinată înspre înainte (nu este adusă la nivel) la canelarea de țevi lungi.	Consultați secțiunea aplicabilă „Instalarea mașinii—unelte”.
	Poziționare incorectă a suportului de țeavă.	Mutați suportul de țeavă către dreapta. Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi” de la pagina 25.
	Stabilizatorul de țeavă este reglat prea mult în interior.	Retrageți stabilizatorul de țeavă în punctul cel mai îndepărtat în care țeava rămâne stabilă efectiv.
Țeava de diametru mai mare se balansează sau vibrează.	Reglaj incorect la stabilizatorul de țeavă.	Deplasați stabilizatorul de țeavă înainte și înapoi până ce țeava se rotește uniform. Dacă nu este instalat un stabilizator de țeavă, contactați Victaulic pentru a comanda kitul.

DEPANAREA (CONTINUARE)

PROBLEMĂ	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIE
Mașina—unealtă nu canelează țeava.	Supapa pompei manuale hidraulice nu este închisă ermetic.	Strângeți supapa pompei manuale hidraulice.
	Pompa manuală hidraulică are un nivel scăzut de ulei hidraulic.	Consultați secțiunea „Verificarea și completarea cu ulei hidraulic a pompei manuale hidraulice” de la pagina 37.
	Există aer în sistemul hidraulic.	Consultați secțiunea „Aerisirea” de la pagina 37.
	Țeava are o grosime a peretelui mai mare sau limită de elasticitate peste capacitatea mașinii.	Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.
Diametrul canelurii nu respectă specificațiile Victaulic.	Limitatorul diametrului de canelare nu este reglat corect.	Consultați secțiunea „Reglarea limitatorului de diametru al canelurii”.
	Țeava depășește capacitatea mașinii—unelte în ceea ce privește grosimea peretelui, ori materialul țevii este prea dur.	Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.
Dimensiunile pentru locașul garniturii „A” sau adâncimea canelurii „B” nu sunt conforme cu specificațiile Victaulic.	Rulmentul rolei superioare nu este lubrifiat suficient.	Consultați secțiunea „Întreținerea” de la pagina 35.
	Pe mașina—unealtă s—au montat role neadecvate (superioară, inferioară sau ambele)	Instalați role adecvate. Consultați secțiunea „Specificațiile canelării prin roluire” de la pagina 43.
	Țeava nu este introdusă complet pe rola inferioară sau țeava nu rulează corespunzător.	Asigurați—vă că flanșa opritoare a rolei inferioare este în contact cu țeava. Consultați secțiunea „Țevile lungi” pentru instrucțiuni privind poziționare corectă a suportului de țeavă.

În cazul unei defecțiuni a mașinii—unelte în afara scopului secțiunii de depanare, contactați compania Victaulic Engineering Services pentru asistență.

SISTEM DE CANELARE ORIGINAL
(OGS) ȘI „ES”
SERIE ROLĂ

ȚEAVĂ DIN OȚEL ȘI OȚEL INOXIDABIL –
CODATE ÎN CULOAREA NEGRU

Dimensiune țeavă inch/mm	OGS Serie rolă	„ES” Serie rolă
¾ 20	Rolă inferioară R900268LA1 Rolă superioară R9A0268U02	—
1 – 1 ½ 25 – 40	Rolă inferioară R901268LA2 Rolă superioară R9A0268U02	—
2 – 3 ½ 50 – 90	Rolă inferioară R902272L03 Rolă superioară R9A2272U06	Rolă inferioară RZ02272L03 Rolă superioară RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară R904272L06 Rolă superioară R9A2272U06	Rolă inferioară RZ04272L06 Rolă superioară RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară R908272L12 Rolă superioară R9A8268U12	Rolă inferioară RZ08272L12 Rolă superioară RZA8268U12

SISTEM DE CANELARE ORIGINAL
(OGS) SERIE ROLĂ

ȚEVI DIN ALUMINIU ȘI PLASTIC PVC –
COD DE CULOARE: GALBEN ZINCAT

Dimensiune țeavă inch/mm	Serie rolă
2 – 3 ½ 50–90	Rolă inferioară RP02272L03 Rolă superioară RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară RP04272L06 Rolă superioară RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară RP08272L12 Rolă superioară RPA8272U12

RX SERIE rolă

ȚEAVĂ DIN OȚEL INOXIDABIL
SPECIFICAȚIE 5S ȘI 10S –
COD DE CULOARE: ARGINTIU

Dimensiune țeavă inch/mm	RX Serie rolă
2 – 3 ½ 50 – 90	Rolă inferioară RX02272L03 Rolă superioară RXA2272U06
4 – 6 100–150	Rolă inferioară RX04272L06 Rolă superioară RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară RX08272L12 Rolă superioară RXA8272U12

STANDARD CTS US –
SERIE ROLĂ

CONDUCTE ASTM B-88 PENTRU ȚEVI DIN CUPRU
TRASE LA RECE DWV CONFORM ASTM B-306 –
COD DE CULOARE: ARĂMIU

Dimensiune țeavă inch/mm	Țeavă din cupru Serie
2 – 6 50 – 150	Rolă inferioară RR02272L06 Rolă superioară RRA2272U08
8 200	Rolă inferioară RR08272L08 Rolă superioară RRA2272U08

SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA OGS

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea OGS, consultați publicația Victaulic 25.01 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA ENDSEAL „ES”

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea EndSeal „ES”, consultați publicația Victaulic 25.02 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA ȚEVILOR DE CUPRU

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea țevelor de cupru, consultați publicația Victaulic 25.06 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



RESURSE SUPLIMENTARE

Pentru informații suplimentare despre produsele Victaulic de îmbinare mecanică de 24 inch/DN600 și mai mici pentru țevi din oțel carbon, oțel inoxidabil, aluminiu și CPVC/PVC, consultați manualul de instalare pe șantier I-100 care poate fi vizualizat/descărcat scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



Pentru informații suplimentare despre produsele Victaulic cu sistem avansat de canelare (AGS), consultați manualul de instalare pe șantier I-W100 care poate fi vizualizat/descărcat scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



Pentru informații suplimentare despre produsele de conectare din cupru Victaulic, consultați manualul de instalare pe șantier I-600 care poate fi vizualizat/descărcat scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop: <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 și VE271FSD

