

VE270FSD och VE271FSD

RILLNINGSVERKTYG FÖR RÖR



VARNING



VARNING



Underlåtenhet att följa dessa instruktioner och varningar kan leda till dödsfall och svåra person- och egendomsskador och produktfel.

- Före drift eller service av rörpreparationsverktyg, läs alla instruktioner i denna handbok och alla varningsdekaler på verktyget.
- Bär skyddsglasögon, skyddshjälm, skyddsskor och hörselskydd vid arbete runt detta verktyg.
- Spara den här bruksanvisningen och underhållshandboken på en plats som alla verktygsanvändare kan nå.

Om du behöver fler exemplar av någon dokumentation, eller om du har frågor om säker och korrekt funktion av verktyget, kontakta Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-post: pickvic@victaulic.com.

Originalinstruktioner

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Identifiering av risker	2	Rullbyte	28
Säkerhetsinstruktioner för operatörer	2	Borttagning av nedre rulle för storlek ¾-tum/ DN20 och 1 – 1 ½-tum/DN25 – DN40	28
Inledning	4	Borttagning av den nedre rullen för storlek 2-tum/ DN50 och större storlekar	29
Mottagning av verktyget	4	Borttagning av övre rulle för alla storlekar	30
Förpackningens innehåll	5	Borttagning av dorn för 2 tum/DN50 och större storlekar	30
Effektkrav	6	Installation av övre rulle för alla storlekar	31
Drivenhetens krav	6	Installation av nedre rulle för storlek ¾-tum/ DN20och 1 – 1 ½-tum/DN25 – DN40	32
Krav på förlängningskablar	6	Installationsprocedur av dorn för storlek 2-tum/DN50 och större storlekar	33
Verktygsterminologi	7	Installation av nedre rulle för storlek 2-tum/DN50 och större storlekar	34
Verktygets storlekar och specifikationer	8	Underhåll	35
Verktygsuppställning	9	Smörjning	35
Kontroller och justeringar innan arbetet inleds	10	Kontroll och fyllning av hydraulvätska för hydraulisk handpump	37
Rillrullar	10	Avluftning	37
Beredning av rör/rörledning	10	Rekommenderade smörjmedel	38
Rör/rörledningslängder som passar för rillning	11	Komponenternas beställningsinformation	39
Korta rör/rörledningslängder	11	Tillbehör	39
Långa rör/rörledningslängder	13	Felsökning	40
Kontrollera och justera verktyget före rillning	14	rulldelnummer	42
Rillrullar	14	OGS-RILLNINGSSPECIFIKATIONER	43
Justering av rilldiametersstopp	14	EndSeal "ES"-RILLNINGSSPECIFIKATIONER	43
Justera rullskyddskorgarna	17	RILLNINGSSPECIFIKATIONER FÖR KOPPARRÖR	43
Rörstabilisatorsjustering	19	YTTERLIGARE RESURSER	43
Rillning av korta rör	22	EG-försäkran om överensstämmelse	44
Rillning av långa rör	25	UKCA-försäkran om överensstämmelse	45

IDENTIFIERING AV RISKER

Beskrivning av olika risknivåer anges nedan.



Denna varningssymbol anger viktiga säkerhetsmeddelanden. Var uppmärksam på risken för personskador när du ser den här symbolen. Studera noga meddelandet som följer.

FARA

- Användningen av ordet "FARA" identifierar en omedelbar fara som kan vara livshotande eller medföra allvarlig personskada om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.

VARNING

- Användningen av ordet "VARNING" anger risker eller farliga metoder som kan vara livshotande eller medföra dödsfall eller allvarlig personskada om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.

FÖRSIKTIGHET

- Användningen av ordet "FÖRSIKTIGHET" anger möjliga risker eller farliga metoder som kan medföra person- eller materialskadorna om anvisningarna, inklusive rekommenderade försiktighetsåtgärder, inte följs.

ANMÄRKNING

- Användningen av ordet "ANMÄRKNING" anger speciella anvisningar som är viktiga men inte riskrelaterade.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER FÖR OPERATÖRER

VE270/271FSD har konstruerats för rullrillning av rör. Anvisningarna måste läsas och förstås av operatören FÖRE arbete med rillningsverktygen. Anvisningarna beskriver säker användning av verktyget, inklusive installation och underhåll. Varje operatör måste känna till hur verktyget används, dess funktion, användningsområden och begränsningar. Läs speciellt noga igenom och förstå farorna, varningarna och försiktighetsmeddelanden som ges i bruksanvisningen.

Användning av verktyget kräver skicklighet och mekaniska kunskaper samt goda säkerhetsrutiner. Även om de här verktygen har utformats och konstruerats för att vara säkra, är det svårt att förutse alla omständigheter som kan leda till en olycka. Följande instruktioner rekommenderas för säker användning av verktygen. Operatören uppmanas att alltid sätta "säkerheten först", inklusive vid installation och underhåll. Hyrestagaren eller användaren av verktygen har ansvaret att kontrollera att alla operatörer läser igenom bruksanvisningen och förstår hur verktygen fungerar.

Förvara den här handboken på en ren, torr och åtkomlig plats. Fler exemplar av handboken kan beställas genom Victaulic.

FARA

1. **Undvik att verktyget används i potentiellt farliga miljöer.** Skydda verktyget mot regn och använd det inte på fuktiga eller våta platser. Använd inte verktyget på branta eller ojämna ytor. Håll arbetsområdet väl belyst. Se till att det finns tillräckligt utrymme för att använda verktyget korrekt.
2. **Jorda drivenheten för att skydda operatören mot elstötar.** Kontrollera att drivenheten är ansluten till ett internt jordat eluttag.
3. **Koppla ur elkabeln från strömförsörjningen innan service utförs på verktyget.** Endast behörig personal ska utföra underhåll på verktyget. Koppla alltid ur elkabeln från strömförsörjningen innan service eller justeringar utförs på verktyget. Följ alla lockout-/tagout-procedurer.
4. **Förhindra oavsiktlig start.** Ställ strömbrytaren i läge "OFF" innan verktyget kopplas till en elkälla.

VARNING

1. **Undvik ryggsador.** Försök INTE att lyfta verktygskomponenter utan en mekanisk lyftutrustning.
2. **Bär lämpliga kläder.** Bär inte löst sittande kläder, smycken eller något som kan fastna i rörliga delar.
3. **Bär skyddsutrustning vid arbete med verktyg.** Bär alltid skyddsglasögon, skyddshjälm, skyddsskor och hörselskydd.
4. **Håll händer och verktyg borta från rillrullar och stabiliseringshjul under rillningen.** Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.
5. **För inte in händer i rörändarna under användningen av verktyget.** Rörkanter kan vara vassa och fastna i handskar, händer och skjortärmar.
6. **Använd verktyget endast från kontrollstationens sida.** Verktyget ska sättas igång med en säkerhetsfotbrytare som operatören lätt kan komma åt. Sträck dig aldrig över rörliga delar. Använd inte verktyget och kontakta Victaulic om verktyget inte har säkerhetsfotbrytaren.
7. **Sträck dig inte för mycket.** Stå alltid stadigt och i balans. Se till att säkerhetsfotbrytaren sitter på en plats som lätt kan nås av operatören.

FÖRSIKTIGHET

1. **Detta verktyg är ENDAST avsett för rillning av de rörstorlekar, material och vägggjocklekar som specificeras i denna handbok.**
2. **Kontrollera utrustningen.** Kontrollera om alla rörliga delar kan röras fritt innan verktyget används. Se till att verktygets komponenter installerats och justerats enligt avsnittet "Verktøysuppstilling".
3. **Var uppmärksam.** Använd inte verktyget om du är trött på grund av läkemedel eller trötthet.
4. **Håll besökare, praktikanter och åskådare borta från arbetsplatsen.** Alla besökare ska hållas på säkert avstånd från utrustningen i alla lägen.
5. **Håll arbetsområdet rent.** Håll arbetsplatsen runt verktyget fritt från hinder som kan begränsa operatörens rörelse. Torka upp all olja eller annat spill.
6. **Säkra arbetsstycket, maskinen och tillbehören.** Se till att verktyget är stabilt. Se avsnittet "Verktøysuppstilling".

FÖRSIKTIGHET

7. **Stötta arbetsstycket.** Stöd långa rör-/rörledningslängder med ett rörstativ enligt avsnittet "Långa rör-/rörledningslängder".
8. **Överbelasta inte verktyget.** Överbelasta inte verktyget eller tillbehören utöver de kapaciteter som beskrivs i anvisningarna. Överbelasta inte verktyget.
9. **Underhåll verktyget noggrant.** Håll alltid verktyget rent för att garantera korrekt och säker funktion. Följ instruktionerna för matchande och smörjande verktygskomponenter.
10. **Använd endast Victaulics reservdelar och tillbehör.** Användning av andra delar kan resultera i att garantin blir ogiltig, felfunktion, och farliga situationer. Se avsnitten "Information för beställning av reservdelar" och "Tillbehör".
11. **Avlägsna inte några etiketter från verktyget.** Byt ut skadade och slitna etiketter.

INLEDNING

ANMÄRKNING

- Ritningar och/eller bilder i denna handbok kan vara förstörade för att ge en bättre förklaring.
- Verktyget, tillsammans med denna drift- och underhållshandbok, innehåller varumärken, upphovsrätter och/eller patenterade egenskaper som tillhör Victaulic.

VE270/271FSD rillningsverktyg är hydrauldrivna verktyg för rillning av rör som ska kopplas med Victaulic rillade rörprodukter. Standardverktyget VE270FSD levereras med rullar för rillning av 2 – 12 tum/DN50 – DN300 kolstålrör. VE270/271FSD-rullar markeras med storleken och artikelnumret och är färgkodade för att identifiera rörmaterialen. För rillning med andra specifikationer och material, se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43. Rillrullar för andra specifikationer, storlekar och material måste inköpas separat.

FÖRSIKTIGHET

- Dessa verktyg skall **ENDAST** användas för rillning av rör som anges i det tillämpliga avsnittet "Rillningsspecifikationer" i denna handbok.

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan överbelasta verktyget, vilket resulterar i minskad livslängd och/eller skador på verktyget.

MOTTAGNING AV VERKTYGET

VE270/271FSD-verktyg ställs individuellt på lastpall och emballeras i en återanvändningsbar kartong. Ytterligare rullsatser och rörstabilisatorer/monteringsbeslag levereras i en separat förpackning. Ta vara på originalförpackningar för att skicka tillbaka verktyg och tillbehör som hyrts.

Kontrollera att alla nödvändiga delar finns med när verktyget tas emot. Kontakta Victaulic om några delar saknas.

FÖRPACKNINGENS INNEHÅLL

Antal	Beskrivning
1	VE270FSD verktygshuvud med monteringsbord och motor/drivenhet, fyra ben, säkerhetsfotbrytare med sladd och hydraulisk handpump/pumpstödsenhet
1	Nedre rulle för 2 – 3 ½-tum/DN50 – DN90 kolstålsrör
1	Nedre rulle för 4 – 6-tum/DN100 – DN150 kolstålsrör
1	Övre rulle för 2 – 6-tum/DN50 – DN150 kolstålsrör
1	Rullsats för 8 – 12-tum/DN200 – DN300 rör av kolstål monterat på verktyget (såvida ingen annan beställning gjorts)
2	Drift- och underhållshandbok för TM-VE270FSD
2	RP-270FSD Lista över reparationsdelar
1	Skyddsfastspänningsdyna
1	Demonteringskil för nedre rulle
1	Måttband för rördiameter
1	Burk med sprej för mekanisk montering
1	Rullagerpåse

EFFEKTKRAV



 **FARA**

- Kontrollera att elkällan är ordentligt jordad för att undvika elstötar.
- Koppla bort verktyget från strömkällan före underhåll.

Om dessa anvisningar inte iakttas kan det leda till dödsfall eller allvarliga personskador.

DRIVENHETENS KRAV

VE270FSD är utrustad med en 120 VAC 50/60-Hz-motor. Maximal strömförbrukning är 15 ampere. VE271FSD är utrustad med en 220 VAC 50/60-Hz-motor. Maximal strömförbrukning är 8 ampere. Utöver det har verktygen en motsvarande jordad kontakt.



Strömmen måste matas till motor/drivenhet genom en säkerhetsfotbrytare för att säkerställa en säker funktion. Se till att motor/drivenhet har jordats riktigt i enlighet med artikel 250 i National Electrical Code. Om en förlängningskabel krävs, anges kabelstorlekar i avsnittet "Krav på förlängningskablar" nedan.

KRAV PÅ FÖRLÄNGNINGSKABLAR

När det inte finns uttag och en förlängningskabel måste användas, är det viktigt att du använder en rätt kabelstorlek (t.ex. ledare med amerikansk kabeldimension). Kabelstorleken beror på verktygets klassificering (amp) och kabellängd (m). Användning av en kabelstorlek (ledararea) som är mindre än den som krävs kan leda till ett betydande spänningsfall på motorn när verktyget är i drift. Spänningsfallen kan orsaka skada på motorn och kan leda till att verktyget fungerar felaktigt. **ANMÄRKNING:** Större kabelstorlek än den som krävs kan användas.

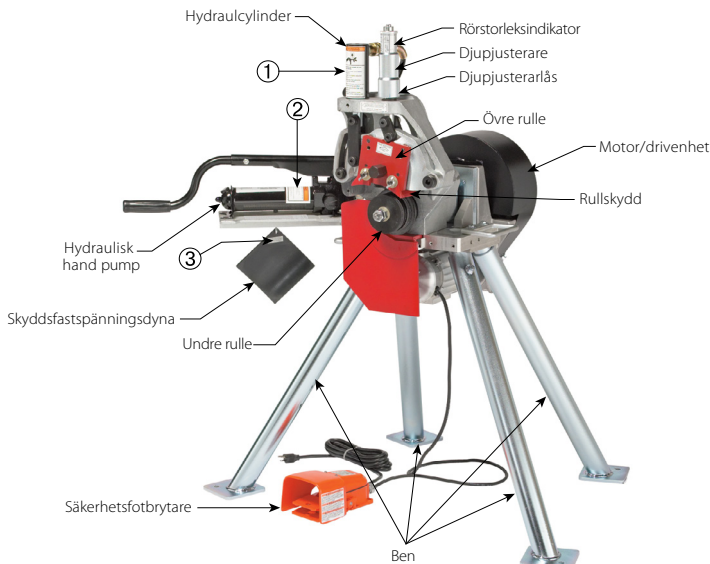
De kabelstorlekar (diametermått) som krävs för kabellängder upp till och inklusive 31 m, anges i tabellen nedan. Användning av förlängningskablar längre än 31 meter ska undvikas.

Modell	Drivenhetens klassificering volt/amp	Kabellängder 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

VERKTYGSTERMINOLOGI

ANMÄRKNING

- Ritningar och/eller bilder i denna handbok kan vara förstörade för att ge en bättre förklaring.
- Verktöget, tillsammans med denna bruksanvisning och underhållsbok, innehåller varumärken, upphovsrätter och/eller patenterade egenskaper som tillhör Victaulic.



①

⚠ VARNING

Rullrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

- Koppla alltid bort verktöget från strömkällan innan du justerar ett verktyg.
- Kontrollera att skyddet är rätt justerat innan du rullar rören.
- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer nära rullarna. Håll händerna borta från rullrullarna och rullen på rörstabilisatorn under arbetet.
- Stoppa aldrig in händerna i rörändar eller över verktöget eller rören under arbetet.
- Rulla aldrig rör kortare än de längder som rekommenderas i handboken för användning och underhåll.
- Bär aldrig löst sittande kläder, handskar eller, något annat som kan trassla in sig i de rörliga delarna.

2246-SWE Rev D R007276JL

②

⚠ VARNING

Underlåtenhet att följa instruktioner och varningar kan resultera i dödsfall, allvarlig personskada, egendomsskada och/eller produktskada.

- Före användning eller service av verktyg, läs igenom hela bruks- och underhållshandboken samt alla dekaler på verktöget.
- Bär skyddsglasögon, skyddshjälm, skyddsskor och hörselskydd.
- Använd endast verktöget med en säkerhetsfotbrytare. Om verktöget inte har en säkerhetsfotbrytare, kontakta Victaulic.

Kontakta Victaulic om du har frågor om säker och korrekt användning av verktyg:

Webb: victaulic.com **E-post:** pickvic@victaulic.com **Tel:** 1-800-PICK-VIC

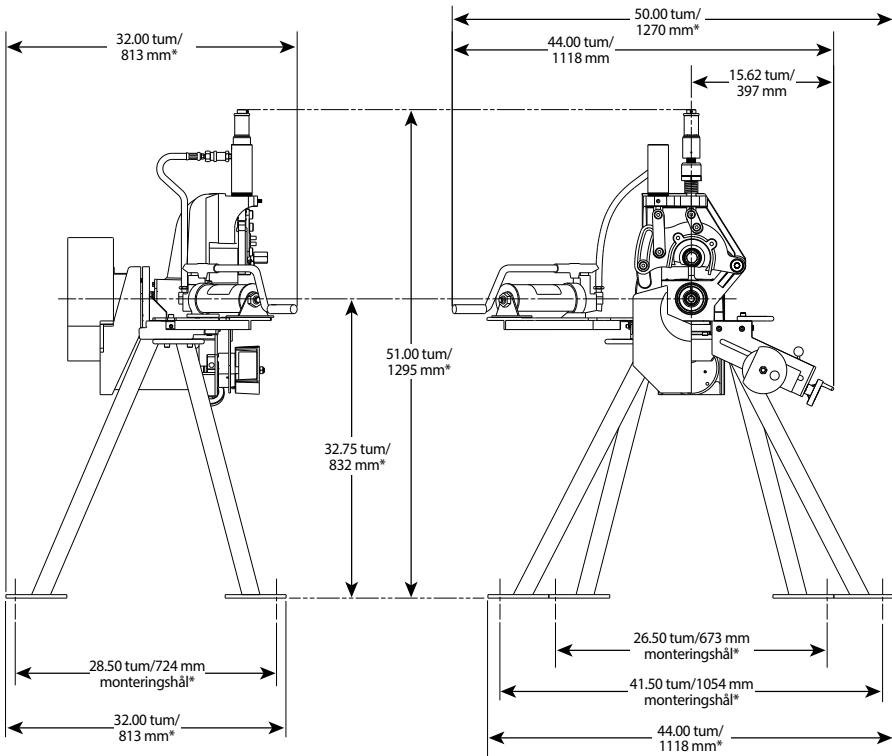
0567-SWE Rev E R01272LAB

③

FÖRVARA ALLTID DENNA DYNAN MED VERKTÖGET. ANVÄND DEN FÖR ATT SÄTTA FAST SKYDDEN ENLIGT VERKTÖGETS DRIFT- OCH UNDERHÅLLSHANDBOK.

4868-SWE Rev D R068272LAB

VERKTYGETS STORLEKAR OCH SPECIFIKATIONER



**Dimensionen är ungefärlig pga. växlingar vid fastsättning av benen.*

Verktyget väger 154 kg.

Verktygets ljudtryck är 87.4 dB(A) medan verktygets ljudeffekt är 95.4 dB(A). Alla mätningar tas med en Allied Motion 5093-drivenhet.

ANMÄRKNING: Mätningar av ljudnivån beror på drivenheten och varierar beroende på konfiguration. Kontrollera alltid informationen i dokumentationen från tillverkaren av drivenheten.

VERKTYGSUPPSTÄLLNING

VARNING

- Anslut INTE verktyget till den elektriska källan tills andra instruktioner ges.
- Verktyget **MÅSTE** ligga plant och förankras säkert på ett betonggolv eller fundament.
- Verktyget **MÅSTE** lyftas med en lyft. Verktyget väger 154 kg.

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan resultera i allvarliga personskador.

1. Ta ur alla komponenter ur förpackningen och kontrollera att alla delar finns med. Se avsnittet "Ta emot verktyget".



2. Rullrillningsverktyget VE270FSD måste placeras på ett plant betonggolv eller -bas. Efter att rätt plats valts ut ska verktyget nivåjusteras framifrån och bakåt samt förankras säkert. **ANMÄRKNING:** Verktygsbenen kan justeras för lättare inriktning av verktyget. Ett verktyg som inte riktats in kan påverka rillningen allvarligt. När du kontrollerar verktygets nivå, placera ett vattenpass överst på hydraulcylindern som på bilden ovan.

3. Välj en plats för verktyget och röret och ta hänsyn till följande faktorer:

- a. Erforderlig strömförsörjning (se avsnittet "Effektkrav")
- b. Krav på omgivningstemperatur på 20 °F till 104 °F/-21 °C till 26 °C
- c. Ett plant betonggolv eller fundament för verktyget och rörstativet
- d. Tillräckligt utrymme för att hantera rörlängder
- e. Lämpliga säkerhetsmarginaler runt verktyget och stabilisatorn (om sådan finns) krävs för justering och underhåll



4. Gånga handpumpens handtag i den hydrauliska handpumpens hävarm genom att vrida den medsols. Placera handpumpens handtag med handgreppet vänd nedåt. Lås handtaget i denna position med ställskruvarna enligt ovan.



5. Anslut hydraulledningen från den hydrauliska handpumpen till hydraulcilindern med medföljande kopplingar.

KONTROLLER OCH JUSTERINGAR INNAN ARBETET INLEDS

Alla Victaulic rillningsverktyg kontrolleras, justeras och testas på fabriken före leverans. Innan verktyget används ska följande kontroller och justeringar utföras för att säkerställa att det fungerar riktigt. Utöver det ska verktyget kontrolleras om det finns skada som kan ha inträffat under transport och hantering.

 FARA	
	Innan någon som helst justering av verktyget, koppla ur elkabeln från strömförsörjningen. Oavsiktlig start av verktyget kan leda till dödsfall eller svåra personskador.

RILLRULLAR

Verifiera att rätt rullupsättning installerats på verktyget för storleken på röret/rörledningen och materialet som ska rillas. Rullupsättningarna markeras med storleken och artikelnumret och de är färgkodade för rörets/rörledningens material. Se sidan 42. Se avsnittet "Rullbyte" om rätt rullar inte installerats på verktyget.

BEREDNING AV RÖR/RÖRLEDNING

För korrekt användning av verktyg och produktion av rillor som ligger inom Victaulics specifikationer:

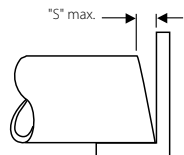
1. Victaulic rekommenderar vinkelkapade rör. **Vinkelkapade rör SKA användas med Victaulics produkter innehållande FlushSeal™- och EndSeal™-packningar.** Rör med avfasad ända kan användas på villkor att standard vägg tjocklek (ANSI B36.10) eller mindre används och att avfasningen uppfyller ANSI B16.25 (37 1/2°) eller ASTM A-53 (30°). **ANMÄRKNING:** Rillning av rör/rörledning med avfasad ända kan ge oacceptabel upplämsning, läckor eller fogfel.

Max. tillåten tolerans från vinkelkapade rörändar:

1/32 tum/0,8 mm för storlek 3/4 – 3-tum/DN20 – DN80

1/16 tum/1,6 mm för storlek 4-tum/DN100 och större storlekar

Detta mäts från den vinkelräta linjen.



2. Alla interna och externa svetsfogar eller svets sömmar ska slipas ned jäms med rörets yta 2 tum/51 mm bakåt från rörändarna.

3. Innerdiametern på rörändan ska rengöras för att ta bort grova beläggningar, smuts och främmande material som kan störa eller skada rillrullar.

4. Rörändens främre kant ska vara jämn utan konkava/konvexa ytor som kan orsaka felaktig spårning av rillrullen och resultera i svårigheter vid montering av kopplingen.

⚠ FÖRSIKTIGHET

- För maximal livslängd på rillningen ska främmande material och rost tas bort från rörändarnas inre och yttre ytor. Rost är ett nötande material som sliter ytan på rillrullarna.

Främmande material kan störa eller skada rillrullar, vilket resulterar i förvrängda spår och spår som ligger utanför Victaulics specifikationer.

RÖR/RÖRLEDNINGSLÄNGDER SOM PASSAR FÖR RILLNING

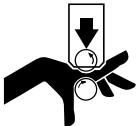
VE270/271FSD-verktyget kan rilla korta rörlängder utan användning av rörstativ. Se avsnittet "Korta rör/rörledningslängder" på denna sida.

Rör som överskrider de maximala längder som listas i tabell 1 på följande sida (och upp till 6 meters längd) kräver användning av ett rörstativ. Se avsnittet "Långa rör-/rörledningslängder".

Rörlängder över 6 meter upp till dubbla längder (ungefär 12 meter) ska stötas med två rörstativ.

KORTA RÖR/RÖRLEDNINGSLÄNGDER

⚠ VARNING



- Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

Rilla aldrig rör som är kortare än de rekommenderade längderna som anges i denna handbok.

Tabell 1 identifierar de minsta rörlängderna som kan rillas säkert med Victaulic rullrillningsverktyg. Denna tabell identifierar dessutom de maximala rörlängder som kan rullrillas utan ett rörstativ. Se avsnittet "Rillning" för instruktioner om hur korta rörlängder ska rillas.

ANMÄRKNING

- Rillade rörnippel, som är kortare än de som anges i tabell 1, kan beställas från Victaulic.

TABELL 1 - RÖRLÄNGDER LÄMPLIGA FÖR RILLNING

Rörstorlek		Längd tum/mm	
Nominell rörstorlek tum eller DN	Faktisk utvärdig diameter tum/mm	Minimum	Maximum
¾ DN20	1.050 26,9	8 203,2	36 914,4
1 DN25	1.315 33,7	8 203,2	36 914,4
1 ¼ DN32	1.660 42,4	8 203,2	36 914,4
1 ½ DN40	1.900 48,3	8 203,2	36 914,4
2 DN50	2.375 60,3	8 203,2	36 914,4
2 ½ DN65	2.875 73,0	8 203,2	36 914,4
3 DN80	3.500 88,9	8 203,2	36 914,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	8 203,2	36 914,4
108,0 mm	4.250 108,0	8 205	36 915
4 DN100	4.500 114,3	8 205	36 915
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

Rörstorlek		Längd tum/mm	
Nominell rörstorlek tum eller DN	Faktisk utvärdig diameter tum/mm	Minimum	Maximum
152,4 mm	6.000 152,4	10 255	30 765
159,0 mm	6.250 159,0	10 255	30 765
165,1 mm	6.500 165,1	10 255	30 765
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
203,2 mm	8.000 203,2	10 255	24 610
216,3 mm	8.516 216,3	10 255	24 610
8 DN200	8.625 219,1	10 255	24 610
254,0 mm	10.000 254,0	10 255	20 510
267,4 mm	10.528 267,4	10 255	20 510
10 DN250	10.750 273,0	10 255	20 510
304,8 mm	12.000 304,8	12 305	18 460
318,5 mm	12.539 318,5	12 305	18 460
12 DN300	12.750 323,9	12 305	18 460

Korta av den näst sista delen så att den sista delen är lika lång som (eller längre än) den minsta längden som specificerats om röret som krävs är kortare än den minsta längd som anges i tabell 1.

EXEMPEL: Ett 20-fot, 4-tum/6,2-m långt kolstålrör med 6-tum/DN150 diameter krävs för att avsluta en sektion och det finns endast längder på 20-fot/6.1-m tillgängliga. Följ de här stegen i stället för att rilla ett 6,1-m och ett 102 mm långt kolstålrör:

1. Se tabell 1 ovan och notera att den minsta längden för ett kolstålrör med en diameter på 6-tum/DN150 som kan rullrillas är 10 tum/255 mm.
2. Rilla en rörlängd på 5,9 m och en rörlängd på 255 mm. Se avsnittet "Långa rör-/rörledningslängder".

LÅNGA RÖR/RÖRLEDNINGSLÄNGDER

Vid rillning av rör som överstiger den maximala längden som visas i tabell 1 ska ett rörstativ med rulle användas. Rörstativet ska klara vikten på röret samtidigt som röret kan rotera fritt.

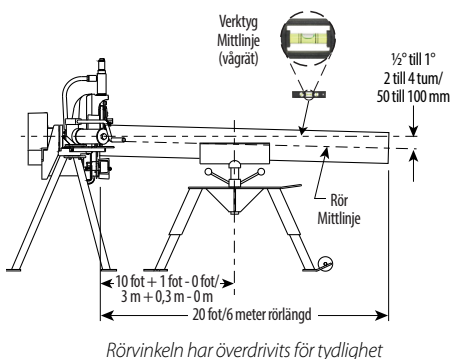


BILD 1: RÖRSTÖD

1. Kontrollera att verktyget är avvägt. Se avsnittet "Verktygsuppställning" för avvägningsskrav. Justera rörstativets höjd för att skapa en lutning på $\frac{1}{2}$ till 1° på röret från verktyget (se bild 1). Detta främjar spårningen och minskar uppflänsning av rörets ände.

2. Håll röret rakt och vinkelrätt till den nedre rullens fläns. Röret kan justeras upp till $\frac{1}{2}$ från mittpunkten om den inledande uppställningen inte ger en tillräcklig spårning (se bild 2). När uppflänsningen är för stor ska en spårning från höger till vänster hållas på det minimala.

3. Installation av kopplingar på rör som överskrider den maximalt tillåtna uppflänsningen kan förhindra tillslutning dyna-till-dyna av husen och kan skada packningen. Se sidan 43 för detaljer.

4. Om verktyget sätts upp riktigt avvägt, men rörets bakre ände är högre än änden som rillas, kan röret eventuellt inte följa. Detta kan leda till en för stor uppflänsning på rörändan. Se avsnittet "Verktygsuppsättning" och bilderna 1 och 2 för verktygsuppsättningen och krav ifråga om rörets placering.

5. Placera rörstativet på ett avstånd något längre än halva rörlängden från verktyget. Se bild 1.

6. Placera rörstativet ungefär 0 till $\frac{1}{2}$ till vänster för spårningsvinkeln. Se bild 2.

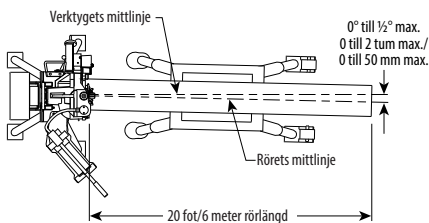


BILD 2: SPÅRNINGSVINKEL

KONTROLLERA OCH JUSTERA VERKTYGET FÖRE RILLNING

Alla Victaulic rillningsverktyg kontrolleras, justeras och testas på fabriken före leverans. Innan du försöker använda verktyget ska följande kontroller och justeringar utföras för att säkerställa att det fungerar riktigt.

VARNING

- Koppla alltid från huvudströmmen till verktyget innan du gör några verktygsjusteringar.
- Underlåtenhet att följa denna instruktion kan leda till allvarlig personskada.

RILLRULLAR

Se till att rätt rulluppsättning installerats på verktyget för storleken på röret/rörledningen och materialet som ska rillas. Rulluppsättningarna markeras med rörstorleken och artikelnumret och är färgkodade för rörets material. Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43. Se avsnittet "Rullbyte" om rätt rullar inte installerats på verktyget.

FÖRSIKTIGHET

- Säkerställ att rullfästbultarna och -muttrarna är åtdragna.
- Lösa rullfästbultar eller -muttrar kan svårt skada både verktyget och rullarna.

JUSTERING AV RILLDIAMETERSSTOPP

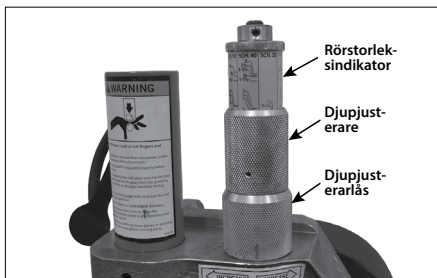
Rilldiameterstoppet måste justeras för varje rörstorlek eller ändring av vägg tjocklek. Rilldiameteren, som identifieras som dimension "C", finns i listan under avsnittet "Rillningsspecifikationer". Dessutom finns en etikett på verktyget som anger "C"-dimensionerna.

ANMÄRKNING

- Victaulic rekommenderar användning av flera korta rörbitar av rätt material, diameter och vägg tjocklek för rillning för att göra följande justeringar. Se till att rörbitarna uppfyller längdkraven som finns i tabell 1.

För att åstadkomma rätt diameter:

1. Fastställ diameter och tjocklek hos det rör som ska rillas.



2. Hitta rätt diameter och tjocklek på rörstorleksindikatorn. Rörstorleksindikatorn kan roteras för enkel visning.

- 3a. Lås upp djupjusteraren från dess lås.
- 3b. Rikta djupjusterarens övre kant med den lägsta linjeringen för rätt storlek och schemamarkeringar.
- 3c. Håll djupjusteraren för att förhindra att den vrids.
- 3d. Vrid djupjusterarens lås moturs för att låsa djupjusteraren i detta läge.

ANMÄRKNING

- Rotering av djupjusteringen medan den är låst kommer att orsaka förtida slitage av djupjusteringen och cylinderkolven.
- Markeringarna ger en ungefärlig justering av rilldiametern och är inte exakta rilldiameterinställningar. Variationer i rörets utvändiga diameter och väggtjocklek gör det omöjligt att kalibrera rilldiameterstoppet exakt.
- Ställ in den initiala justeringen på grunda rillor (vid märkets nederkant), rilla en provbit av röret och fortsätt sedan med den slutliga justeringen.



- 4. För in en rörlängd på nedre rullen med röränden mot nedre rullens backstoppsfläns.

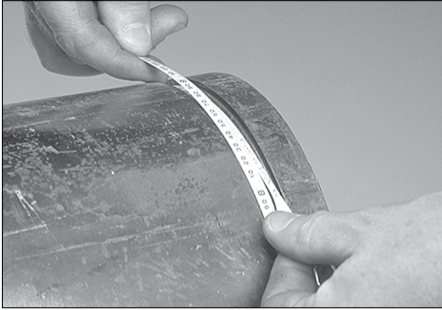
⚠ VARNING



Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

- Stäng alltid av huvudströmmen till verktyget innan du gör några verktygsjusteringar.
- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer intill rullarna. Håll händerna borta från rillrullarna och rullen på rörstabilisatorn under drift.
- Stick aldrig in handen i rörändarna eller över verktyget eller röret under drift.
- Rilla alltid röret MEDSOLS.
- Rilla aldrig rör som är kortare än de rekommenderade längderna som anges i denna handbok.
- Bär aldrig löst sittande kläder, lösa handskar eller något som kan fastna i rörliga delar.

- 5. Förbered en provrillning. Se lämpligt avsnitt i "Rillning".



6. Ta bort röret från verktyget och kontrollera rillningsdiametern noggrant ("C"-dimension). Se avsnittet "Rillningsspecifikationer". Ett standardmåttband för att mäta rördiametern, som medföljer med verktyget, är det bästa sättet att kontrollera "C"-dimensionen. Utöver det kan ett skjutmått eller en smal mikrometer användas för att kontrollera dimensionen på två platser (90° isär) inom rillningen. Den genomsnittliga avläsningen måste vara inom rillningsdiametern som krävs.

FÖRSIKTIGHET

- "C"-dimensionen (rilldiameter) ska överensstämma med Victaulics specifikationer för att säkerställa rätt fogprestanda. Se I-100 fältinstallationshandboken för exakta specifikationer.

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan leda till skada på fogen samt person- och/eller egendomsskador.

7a. Om rilldiametern ("C"-dimensionen) inte är inom Victaulics specifikationer måste diameterstoppet justeras.

7b. Lås upp djupjusteraren från dess lås.

7c. Justera för en mindre rilldiameter genom att vrida djupjusteraren moturs (sett ovanifrån verktyget). Vrid djupjusterarens lås moturs för att låsa djupjusteraren i detta läge.

7d. Justera för en större rilldiameter genom att vrida djupjusteraren medurs (sett ovanifrån verktyget). Vrid djupjusterarens lås moturs för att låsa djupjusteraren i detta läge.

ANMÄRKNING: En kvarts varv åt båda hållen kommer att ändra rilldiametern med 0.031 tum/0.79 mm eller 0.125 tum/3.2 mm per fullt varv.

ANMÄRKNING

- Rotering av djupjusteringen medan den är låst kommer att orsaka förtida slitage av djupjusteringen och cylinderkolven.

8. Förbered en annan testrillning och kontrollera rilldiametern ("C"-dimensionen) enligt beskrivningen i föregående steg. Upprepa de här stegen tills rilldiametern är inom specifikationen.

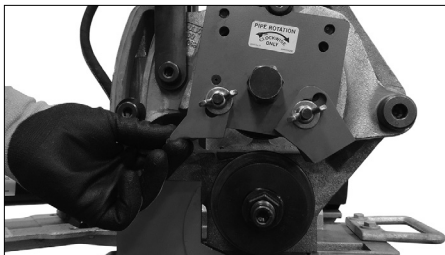
JUSTERA RULLSKYDDSKORGARNA

VARNING

- Dra alltid ut sladden före rullskyddsjusteringar.
- Oavsiktlig start av verktyget kan resultera i svåra personskador.

VE270FSD-skydden måste justeras varje gång rullarna byts eller när rörstorleken eller vägg tjockleken ändras.

1. Se till att rätt rulluppsättning är installerad för storleken på röret och materialet som ska rillas. Rullarna markeras med rörstorleken och artikelnumret och är färgkodade enligt rörets material. Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.



2. Lossa vingmuttrarna och flytta de justerbara skyddskorgarna till läget rakt upp. Försök inte ta bort vingmuttrarna. De är fabriksmonterade för att förebygga borttagning. Dra åt vingmuttrarna.



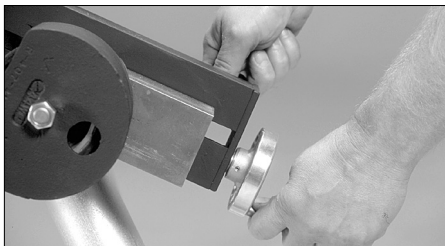
3. Sätt rilldiametersstoppet på den rörstorlek och sch./tjocklek som ska rillas. Detta görs genom att backa av djupjusterarens lås och rikta upp djupjusteraren med märkning för rätt rördiameter och rörtjocklek. Lås djupjusteraren i sitt läge med djupjusterarens lås.

VARNING

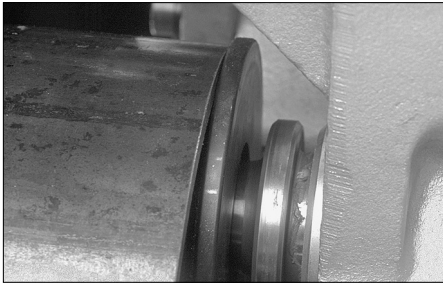


Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

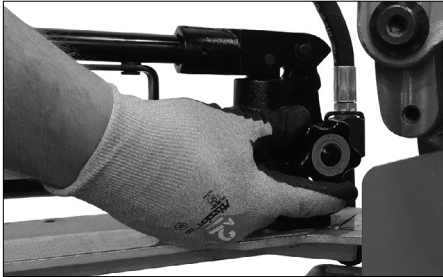
- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer intill rullarna. Håll händerna borta från rillrullarna och rullen på rörstabilisatorn.



4. Om verktyget är försett med rörstabilisator (tillval): Dra tillbaka rörstabilisatorn, vid behov, för att sätta in röret på den nedre rullen genom att lossa det låsbara handtaget och dra tillbaka stabilisatorrullen med ratten.



5. Sätt i en rörlängd som har rätt storlek och rörschema över den nedre rullen. Kontrollera att rörändan är i kontakt med den nedre rullens säkerhetsfläns. Röret måste sitta överst på rullen och får inte svänga från en sida till en annan.



6. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den medurs.



7. Pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen för att föra den övre rullen ner i fast kontakt med röret.



8. Ta bort skyddsfastsättningsdynan från dess förvaringskrok under stödet för den hydrauliska handpumpen. Håll ner skyddsfastsättningsdynan ordentligt mot röret medan du trycker det under de justerbara skydden tills det kommer i kontakt med den övre rullen.



9. Lossa vingmuttrarna och justera varje skydd så att det passar och lätt klämmer fast dynan mot röret. Dra åt vingmuttrarna så att varje skydd sätts i rätt läge. Ta bort skyddsfastsättningsdynan.

10. Ta bort skyddsfastsättningsdynan. Förvara dynan på avsedd krok under stödet för den hydrauliska handpumpen.



11. Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den moturs så att den övre rullen och armen flyttas till rakt upp läge.

RÖRSTABILISATORSJUSTERING

Gäller endast verktyg försedda med rörstabilisator som tillval

WARNING

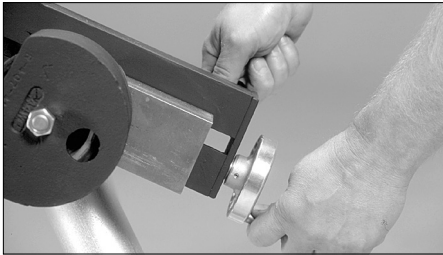
- Koppla alltid från verktyget från den elektriska källan innan du gör några verktygsjusteringar.
- Sträck dig INTE över röret när du gör justeringar.
- Gör INTE justeringar när verktyget/röret är i drift/rörelse.

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan resultera i allvarliga personskador.

Rörstabilisatorn för VE270FSD är konstruerad för att undvika svaj hos rörlängder i storlek 8 – 12-tum/ DN200 – DN300. Rörstabilisatorn krävs vid rillning av tunnväggigt rostfritt stålrör och 8 tum/DN200 kopparrör.

När rörstabilisatorn justeras för en vald rörstorlek och vägg tjocklek behöver den inte ytterligare justering, om inte rör av olika storlek eller tjocklek kommer att rillas. Rör av samma storlek och tjocklek kan flyttas in och ut ur verktyget utan att stabilisatorn dras tillbaka.

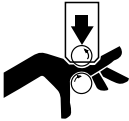
1. Se till att rätt rullupsättning installerats på verktyget för storleken på röret och materialet som ska rillas. Rullarna markeras med rörstorleken och artikelnumret och de är färgkodade för rörets material. Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.



2a. Lossa det låsbara handtaget på stabilisatorn.

2b. Dra tillbaka stabilisatorrullen med stabilisatorratten så att röret går fritt när det förs in på den nedre rullen.

VARNING



Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer intill rullarna. Håll händerna borta från rillrullarna och från rullen på rörstabilisatorn.



3. Sätt i en rörlängd som har rätt storlek och tjocklek över den nedre rullen. Kontrollera att rörändan är i kontakt med den nedre rullens säkerhetsfläns. Röret måste sitta överst på rullen och får inte svänga från en sida till en annan.



4. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den medurs.

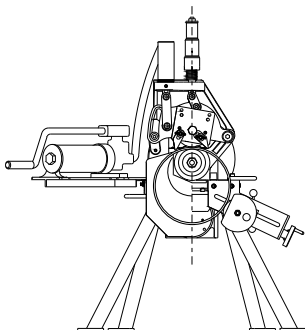


5. Pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen för att föra den övre rullen ner i fast kontakt med röret.

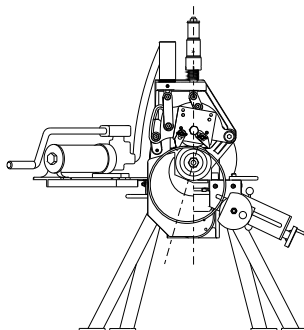
⚠ FÖRSIKTIGHET

- Justera INTE stabilisatorrullen för att trycka röret åt vänster och utanför mitten från rullarna. Om röret skjuts åt vänster och utanför mitten förkortas rullens livslängd och rörändens krage ökar.
- Sträck INTE armarna över röret för att göra justeringar på rörstabilisatorn.
- Justera INTE rörstabilisatorn medan röret är i rörelse.
- Montering av kopplingar på rör som överskrider den maximalt tillåtna kragdimensionen kan förhindra korrekt dyna-till-dyna-montering av kopplingshusen och förvridning/skada på packningen.

Underlåtenhet att förbereda röret enligt alla instruktioner kan leda till skada på fogen, vilket kan leda till allvarliga personskador och/eller materiella skador.



RÄTT



FEL

6. Justera stabilisatorrullen med stabilisatorratten inåt till rätt läge (visas i ritningen ovan). Dra åt det låsbara handtaget.

7. Slutför alla justeringar och rilla röret. Se lämpligt avsnitt i "Rillning". Observera stabilisatorrullen under rillningen. Den ska förbli i kontakt med röret, och röret ska rotera smidigt utan att svänga från sida till sida. Om röret inte roterar smidigt eller svänger från sida till sida, ska du avbryta rillningen och justera stabilisatorrullen ytterligare. Fortsätt rilla och gör ytterligare justeringar, vid behov. Justera INTE stabilisatorrullen för långt inåt, eftersom den kommer att svänga röret till vänster och utanför mitten, vilket resulterar i överdriven rörändskrage.

RILLNING AV KORTA RÖR

FÖRSIKTIGHET

- Detta verktyg skall **ENDAST** användas för rillning av rör som anges i avsnittet "Rillningsspecifikationer" i denna handbok.

Underlåtenhet att följa denna instruktion kan överbelasta verktyget, vilket resulterar i minskad livslängd och/eller skador på verktyget.

ANMÄRKNING

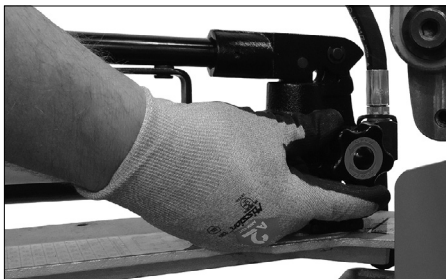
- Rörbeläggningar, i synnerhet galvanisering, kan påverkas av den nedre rullens räfflor och det kan få röret att glida under rillningsprocessen.
- Det kan vara nödvändigt att emellanåt rengöra den nedre rullen med en stålborste. Var särskilt uppmärksam på eventuell ansamling under rillningsprocessen som kan påverka en effektiv rengöring av räfflorna.

1. Kontrollera före rillningen att alla instruktioner i de föregående avsnitten i denna handbok har följts.

2. Anslut verktyget till en invändigt jordad elektrisk källa.

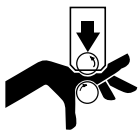


3. Tryck ner säkerhetsfotbrytaren tillfälligt för att kontrollera att verktyget fungerar. Den nedre rullen ska rotera medsols sett framifrån verktyget. Ta bort foten från säkerhetsfotbrytaren.



4. Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den moturs så att den övre rullen och armen flyttas till rakt upp läge.

VARNING



Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

- Stäng alltid av huvudströmmen till verktyget innan du gör några verktygsjusteringar.

- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer intill rullarna. Håll händerna borta från rillrullarna och rullen på rörstabilisatorn under drift.
- Stick aldrig in handen i rörändarna eller över verktyget eller röret under drift.
- Rilla alltid röret MEDSOLS.
- Rilla aldrig rör som är kortare än de rekommenderade längderna som anges i denna handbok.
- Bär aldrig löst sittande kläder, smycken eller något som kan fastna i rörliga delar.



5. Sätt i en rörlängd som har rätt storlek och tjocklek på hela rullen. Kontrollera att rörändan är helt i kontakt med den nedre rullens säkerhetsfläns.



6. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den medurs.



7a. Operatören ska stå på verktygssidan med säkerhetsfotbrytaren/hydrauliska handpumpen. Håll röret manuellt och pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen för att föra den övre rullen ner i fast kontakt med röret.

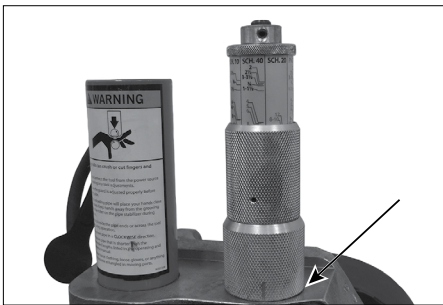
7b. Ta bort händerna från röret.



8. Tryck på och håll ner säkerhetsfotbrytaren. Röret kommer att börja rotera medsols sett framifrån verktyget. När röret roterar, påbörja rillningen genom att pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen långsamt.

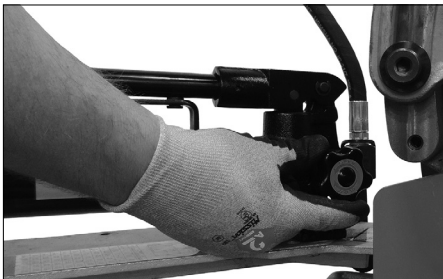
ANMÄRKNING

- Pumpa inte handtaget på den hydrauliska handpumpen för fort. Hastigheten bör vara tillräcklig för att rilla röret och upprätthålla hörbar, måttlig till tung belastning på motorn/drivenheten.



9a. Låt rillningen fortgå tills djupjusterarens lås kommer i full, stadig kontakt med verktygsdelens överdel. Fortsätt rörrotationen i 2 – 3 varv för att säkerställa att rillan är färdig.

9b. Släpp säkerhetsfotbrytaren och ta bort foten från den.



10. Förbered för att stödja röret. Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den moturs för att lossa röret. Ta bort röret från verktyget.

11. När rillningen är färdig, koppla bort verktyget från strömkällan.

ANMÄRKNING

- Rilldiametern ska vara inom specifikationen för rörets diameter och vägg tjocklek. Spårdiametern ska kontrolleras och justeras, om det krävs, för att säkerställa att spåren hålls inom specifikationen.

RILLNING AV LÅNGA RÖR

⚠ FÖRSIKTIGHET

- För långa rörlängder, se till att rörstativet är placerat på rätt sätt för att minimera rörändskragen.
- Installera INTE kopplingar på röret som överskrider den maximalt tillåtna kragen.
- Detta verktyg skall **ENDAST** användas för rillning av rör som anges i avsnittet "Rillningsspecifikationer" i denna handbok.
- Se alltid tabellen "Rillningsspecifikationer" för detaljer.

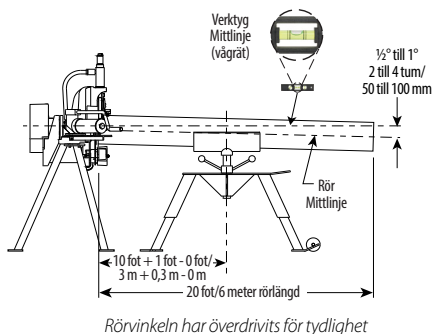
Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan orsaka fel på produkten, vilket resulterar i skador på egendom.

ANMÄRKNING

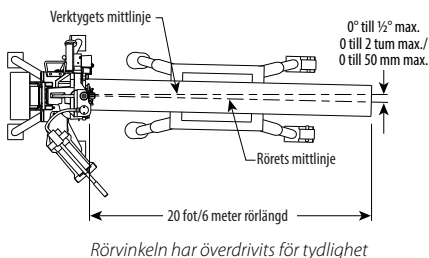
- Rörbeläggningar, i synnerhet galvanisering, kan påverkas av den nedre rullens räfflor och det kan få röret att glida under rillningsprocessen.
- Det kan vara nödvändigt att emellanåt rengöra den nedre rullen med en stålborste. Var särskilt uppmärksam på eventuell ansamling under rillningsprocessen som kan påverka en effektiv rengöring av räfflorna.

Vid rillning av rör som överstiger den maximala längden som visas i tabell 1 på sidan 12 ska ett rörstativ med rulle användas. Rörstativ med rulle måste klara vikten på röret samtidigt som röret kan rotera fritt.

1. Se till att verktyget står jämnt. Se avsnittet "Verktygsuppställning" för avvagningskrav.



2. Placera rörstativet på ett avstånd något längre än halva rörlängden från verktyget. Se ritningen.



3. Placera rörstativet ungefär 0 – ½ grad till vänster för spårningsvinkeln. Se ritningen. **ANMÄRKNING:** När röret är för mycket utkragat måste spårning från höger till vänster hållas på det minimala. Du kanske måste använda mindre än en ½ grad för spårningsvinkeln.

4. Om verktyget sätts upp riktigt avvägt, men rörets bakre ände är högre än änden som rillas, kan röret eventuellt inte följa. Detta kan dessutom leda till en för stor rörändskrage. Se avsnittet "Verktygssuppsättning" och ritningarna ovan för verktygssuppsättningen och krav ifråga om rörets placering.
5. Kontrollera före rillningen att alla instruktioner i de föregående avsnitten i denna handbok har följts.
6. Anslut verktyget till en invändigt jordad elektrisk källa.

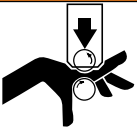


7. Tryck ner säkerhetsfotbrytaren tillfälligt för att kontrollera att verktyget fungerar. Den nedre rullen ska rotera medsols sett framifrån verktyget. Ta bort foten från säkerhetsfotbrytaren.



8. Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den moturs så att den övre rullen och armen flyttas till rakt upp läge.

VARNING



Rillrullar kan krossa eller kapa av fingrar och händer.

- Stäng alltid av huvudströmmen till verktyget innan du gör några verktygsjusteringar.
- Lastning/avlastning av rör gör att händerna kommer intill rullarna. Håll händerna borta från rillrullarna och från rullen på rörstabilisatorn under åtgärden.
- Stick aldrig in handen i rörändarna eller över verktyget eller röret under drift.
- Rilla alltid röret MEDSOLS.
- Rilla aldrig rör som är kortare än de rekommenderade längderna som anges i denna handbok.
- Bär aldrig löst sittande kläder, smycken eller något som kan fastna i rörliga delar.



9. Sätt i en rörlängd som har rätt storlek och tjocklek på nedre rullen. Kontrollera att rörändan är helt i kontakt med den nedre rullens säkerhetsfläns. Ta bort händerna från röret.



10. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den medurs.

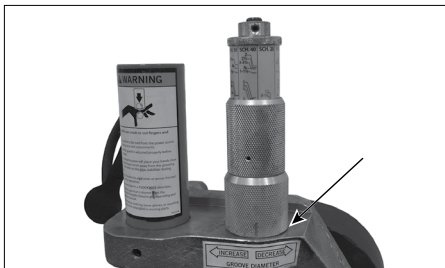


11a. Operatören ska stå på verktygssidan med säkerhetsfotbrytaren/hydrauliska handpumpen, enligt ovan. Pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen för att föra den övre rullen ner i fast kontakt med röret.

11b. Tryck på och håll ner säkerhetsfotbrytaren. Röret kommer att börja rotera medsols sett framifrån verktyget. När röret roterar, påbörja rillningen genom att pumpa handtaget på den hydrauliska handpumpen långsamt.

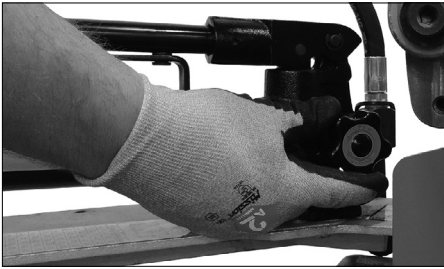
ANMÄRKNING

- Pumpa inte handtaget på den hydrauliska handpumpen för fort. Hastigheten bör vara tillräcklig för att rilla röret och upprätthålla hörbar, måttlig till tung belastning på motorn/drivenheten.



12a. Låt rillningen fortgå tills djupjusterarens lås kommer i full, stadig kontakt med verktygsdelens överdel. Fortsätt rörrotationen i 1 – 3 varv för att säkerställa att rillan är färdig.

12b. Frigör säkerhetsfotbrytaren och ta bort foten från brytaren.



- 13.** Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den moturs för att lossa röret. Ta bort röret från verktyget.

14. När rillningen är färdig, koppla bort verktyget från strömkällan.

ANMÄRKNING

- Rilldiametern ska vara inom specifikationen för rörets diameter och vägg tjocklek. Rilldiametern ska kontrolleras och justeras, om det krävs, för att säkerställa att rillarna hålls inom specifikationen.

RULLBYTE

VE270FSD-rillningsverktyg är utformade med rullar för att passa flera rörstorlekar och material, vilket eliminerar behovet av frekventa rullbyten.

När en annan rörstorlek eller ett annat material krävs för rillning måste de övre och nedre rullarna bytas. För korrekt val av rulle, se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.

BORTTAGNING AV NEDRE RULLE FÖR STORLEK ¾-TUM/ DN20 OCH 1 – 1 ½-TUM/DN25 – DN40

! VARNING

- Koppla alltid från verktyget från elnätet före rullbyte.

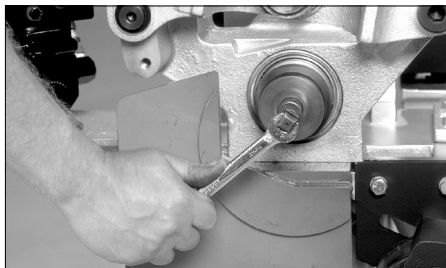
Underlåtenhet att följa denna instruktion kan leda till allvarlig personskada.

ANMÄRKNING

- Den nedre rullenheten på ¾-tum/DN20 och 1 – 1 ½-tum/DN25 – DN40 hålls i läge med vänstergångar och måste lossas genom att vrida medurs.



- 1.** Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den så att den övre rullen och armen flyttas till rakt upp läge.



2. Lossa och ta bort den nedre rullenheten med en skiftnyckel på den nedre rullenhetens fyrkantiga ände genom att vrida **medurs**. Förvara den nedre rullenheten i rullförvaringspåsen som medföljer verktyget.

BORTTAGNING AV DEN NEDRE RULLEN FÖR STORLEK 2-TUM/DN50 OCH STÖRRE STORLEKAR

VARNING

- Koppla alltid från verktyget från elnätet före rullbyte.

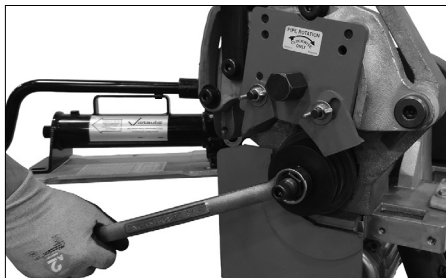
Underlåtenhet att följa denna instruktion kan leda till allvarlig personskada.

VARNING

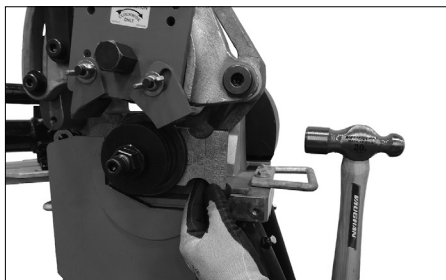


- Använd endast aluminiumkilen med en mjuk hammare för att ta bort den nedre rullen. Slå aldrig på nedre rullen direkt av någon anledning.
- Använd alltid skyddsglasögon vid användning av aluminiumkilen.

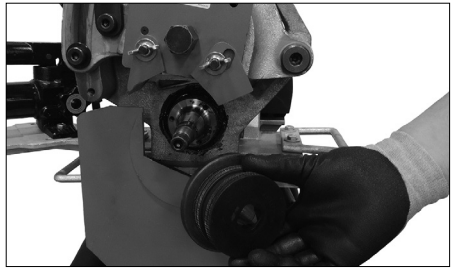
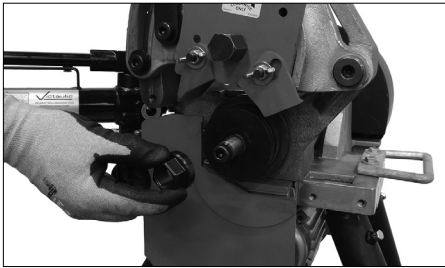
Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan resultera i allvarliga personskador.



1. Använd en skiftnyckel för att lossa den nedre rullen från den avsmalnande dornen genom att vrida motsols. Ta inte bort muttern helt.

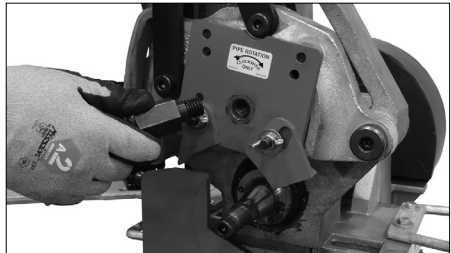
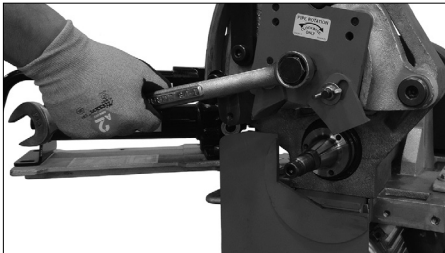


2. Placera aluminiumkilen, som medföljer verktyget, bakom den nedre rullen och slå kilen med en mjuk hammare för att bryta loss den nedre rullen från det avsmalnande röret.

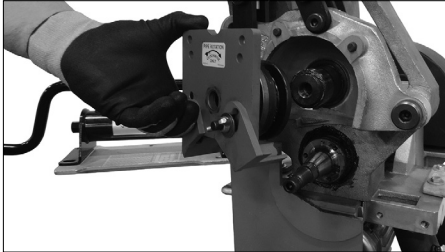


3. Ta bort muttern och den nedre rullen från dornen enligt ovan.

BORTTAGNING AV ÖVRE RULLE FÖR ALLA STORLEKAR



1. Använd en skiftnyckel och lossa och ta bort den övre rullbulten enligt ovan. Placera den övre rullbulten på en säker plats.



2. Avlägsna den övre rullenheten genom att dra den rakt ut ur verktyget. Förvara den övre rullenheten i rullförvaringspåsen som medföljer verktyget.

BORTTAGNING AV DORN FÖR 2 TUM/DN50 OCH STÖRRE STORLEKAR

1. Ta bort den nedre rullen från verktyget enligt instruktionerna i avsnittet "Borttagning av nedre rulle för 2 tum/DN50 och större storlekar".



2. Lossa pinnbulten med en skiftnyckel på insexdelen på pinnbulten genom att vrida **moturs**. Dornen ska flyttas utåt när pinnbulten lossas.



- 3.** När pinnbulten har slutat flytta dornen utåt ska dornenheten dras ut ur verktygets huvudaxel. Förvara dornenheten på en säker plats.

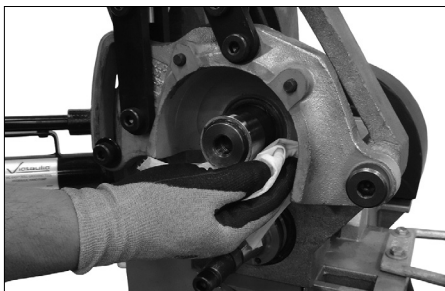
ANMÄRKNING

- Dornen kan bli svår att ta bort från huvudaxeln vid en otillräcklig smörjning. Dornen har tre $\frac{1}{4}$ – 20 UNC gängade hål så att lyftskruvarna kan användas för att skjuta ut dornen.

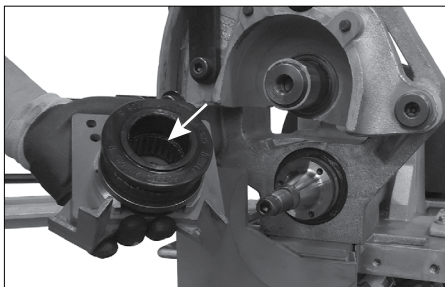
⚠ FÖRSIKTIGHET

- Använd aldrig verktyget med lyftskruvarna inskruvade i dornen.
- Underlåtenhet att följa denna instruktion kan resultera i person- och produktskador.

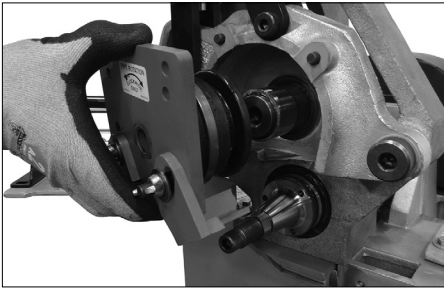
INSTALLATION AV ÖVRE RULLE FÖR ALLA STORLEKAR



- 1.** Rengör alla axelytor och rullhål för att ta bort smuts och beläggningar före installation.



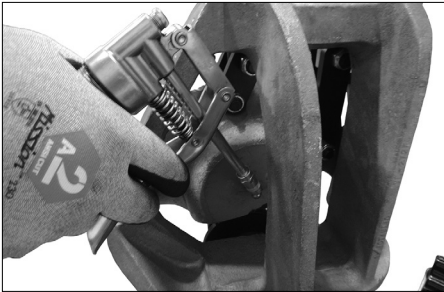
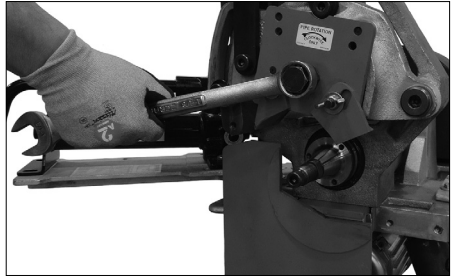
- 2.** Kontrollera kullagrets smörjning och rörelse inne i den övre rullen. Inspektera rullens skyddskåpor avseende slitage och problemfri rörelse. Reparera eller byt ut eventuella skadade komponenter vid behov.



3. Skjut den övre rullenheten försiktigt på den övre axeln med den röda plattan vänd utåt. Lossa rullens skyddskåpor om det behövs för att underlätta installationen. Se till att den röda plattan kopplar ihop de två stiften på armen och att den kommer i kontakt med framsidan på den övre axeln.



4. Sätt in den övre rullens bult och dra åt ordentligt med en nyckel enligt ovan.



5. Smörj det övre rullagret. Se avsnittet "Underhåll" för rekommenderat smörjmedel.

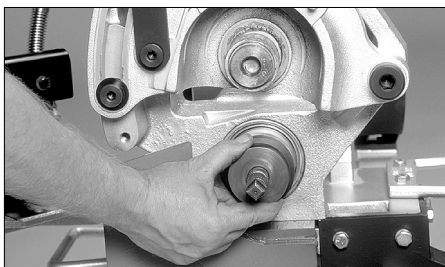
INSTALLATION AV NEDRE RULLE FÖR STORLEK ¾-TUM/DN20 OCH 1 – 1 ½-TUM/DN25 – DN40



1. Rengör huvudaxelns hål och den nedre rullenheten med en mjuk duk.



2. Applicera ett tunt lager av sprej för mekanisk montering (medföljer verktyget och är tillgänglig från Victaulic) på den nedre rullenheten.



3a. För försiktigt in den nedre rullenheten i huvudaxeln och se till att den sitter på plats. Det kan vara nödvändigt att rotera den nedre rullenheten för att justera dess fyrkantiga bakre ände med huvudaxeln.

3b. Dra åt den nedre rullenheten med en skiftnyckel på den nedre rullenhetens fyrkantiga ände genom att vrida **moturs**.

INSTALLATIONSPROCEDUR AV DORN FÖR STORLEK 2-TUM/DN50 OCH STÖRRE STORLEKAR



1. Rengör huvudaxelns hål och dornen med en mjuk duk.



2. Applicera ett tunt lager av sprej för mekanisk montering (medföljer verktyget och är tillgänglig från Victaulic) på den nedre dornheten.



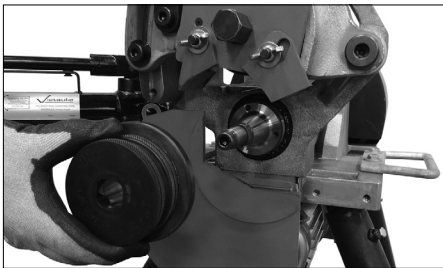
3a. För försiktigt in dornen i huvudaxeln och se till att den sitter på plats. Det kan vara nödvändigt att rotera dornen för att justera dess fyrkantiga bakre ände med huvudaxeln.

3b. Dra åt pinnbulten med en skiftnyckel på insexdelen på pinnbulten genom att vrida **medurs**. Dornen ska flyttas inåt när pinnbulten dras åt.

INSTALLATION AV NEDRE RULLE FÖR STORLEK 2-TUM/DN50 OCH STÖRRE STORLEKAR

ANMÄRKNING

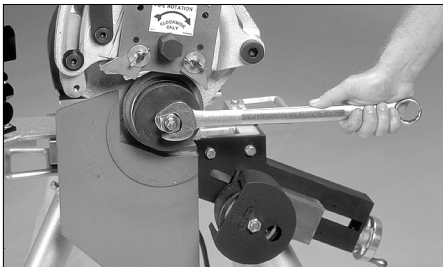
- Dornen måste installeras innan rullar på 2 tum/DN50 och av större storlekar installeras. Se avsnittet "Installationsprocedur av dorn för storlek 2 tum/DN50 och större storlekar".



1. Installera den nedre rullen på dornen. Sätt tillbaka rullskyddet om det behövs för att underlätta installationen. **FÖR DORNAR AV KILTYP:** Säkerställ att de nedre rullarna passar på dornen med kilarna inpassade med kilspåret. **FÖR DORNAR AV ICKE-KILTYP:** Rikta in den nedre rullens fyrkantsfäste med dornens fyrkantsfäste.



2. Installera den stora muttern på den gängade dornens pinnbult. Dra åt den stora muttern ordentligt med en skiftnyckel för att ställa in den nedre rullen på plats. Dra INTE åt den stora muttern för hårt.



3. ENDAST FÖR DORNAR AV KILTYP: Installera den tunna låsmuttern på den gängade dornens pinnbult. Dra åt den tunna låsmuttern säkert mot den stora muttern.

4. Rulluppsättningen är nu monterad. Före rillning ska du se till att alla instruktioner i de tidigare avsnitten i denna handbok har följts (dvs. justera rullskyddskorgarna, justera rilldiameterstoppet osv.).

UNDERHÅLL

FARA



- Stäng alltid av huvudströmmen till verktyget innan verktygsjusteringar eller underhåll utförs.

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan resultera i dödsfall eller svåra personskador.

ANMÄRKNING

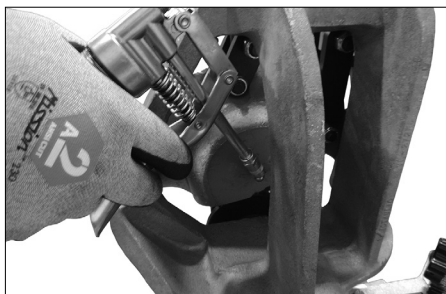
- Rörbeläggningar, i synnerhet galvanisering, kan påverkas av den nedre rullens räfflor och det kan få röret att glida under rillningsprocessen.
- Det kan vara nödvändigt att emellanåt rengöra den nedre rullen med en stålborste. Var särskilt uppmärksam på eventuell ansamling under rillningsprocessen som kan påverka en effektiv rengöring av räfflorna.

I det här avsnittet finns information om hur verktygen hålls i korrekt skick och vägledning för att göra reparationer vid behov. Förebyggande underhåll under drift kommer att betala sig i reparations- och driftbesparingar.

Reservdelar måste beställas från Victaulic för att säkerställa att verktyget fungerar korrekt och säkert.

SMÖRJNING

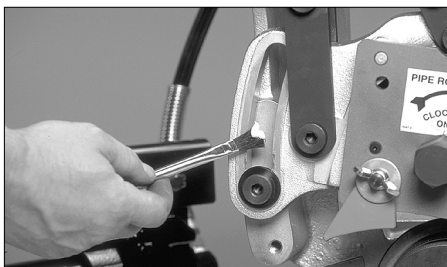
Efter var åttonde arbetstimma ska verktyget smörjas. Smörj alltid den övre rullens lager när rullarna byts.



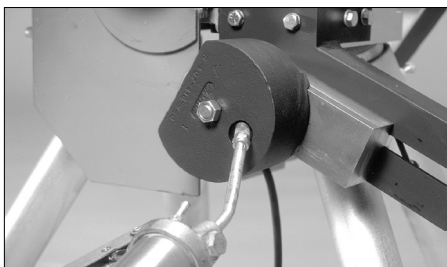
1. Smörj lagren till den övre rullen varje gång som rullen byts och var åttonde arbetstimma. En smörjnippel medföljer, som visat. Se den tillhörande tabellen "Rekommenderade smörjmedel" för användning av rätt fett.



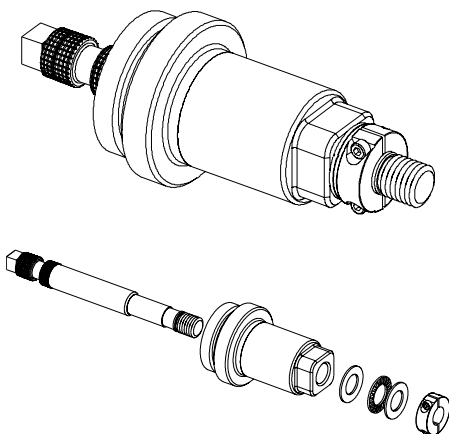
2. Smörj huvudaxelns lager genom smörjnippeln på sidan av verktyget, som visat. Se den tillhörande tabellen "Rekommenderade smörjmedel" för användning av rätt fett.



3. Smörj länkmekanismerna, armens svängpunkt och armens glidytor. Ett kraftigt sprejsmörjmedel kan användas, eller så kan fett appliceras för hand. Se den tillhörande tabellen "Rekommenderade smörjmedel" för användning av rätt fett.



4. Smörj stabilisatorhjulet genom smörjnippeln (om sådan finns), som visat. Se den tillhörande tabellen "Rekommenderade smörjmedel" för användning av rätt fett.



5a. Efter var 40:e drifttimme, rengör och smörj de $\frac{3}{4}$ -tum/DN20 och 1 – 1 $\frac{1}{2}$ -tum/DN25 – DN40 nedre rullenheterna.

5b. Ta bort skallskruvarna och ta isär den tvådelade kragen. Ta bort kragen, nållagret och brickorna.

5c. Ta bort den nedre rullen från dornen. Rengör den $\frac{3}{4}$ -tum/DN20 och 1 – 1 $\frac{1}{2}$ -tum/DN25 – DN40 nedre rullen och smörj lätt med rätt smörjmedel (sprej för mekanisk montering medföljer verktyget och finns tillgängligt från Victaulic).

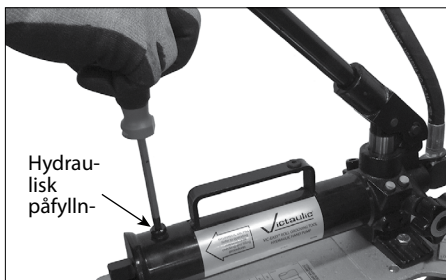
5d. Återmontera den $\frac{3}{4}$ -tum/DN20 och 1 – 1 $\frac{1}{2}$ tum/DN25 – DN40 nedre rullenheten. Smörj nållagret.

KONTROLL OCH FyllNING AV HYDRAULVÄTSKA FÖR HYDRAULISK HANDPUMP

Hydraulvätskans nivå i den hydrauliska handpumpen ska kontrolleras minst var sjätte månad (beroende på verktygsanvändning) eller om pumpen känns svampig.



1. Öppna ventilen på hydraulhandpumpen genom att vrida den moturs.



2a. Ta bort påfyllningspluggen bak på hydraulhandpumpen.

2b. Kontrollera hydraulvätskans nivå. Tillsätt hydraulisk domkraftsolja till den nedre delen av den gängade porten.

2c. Sätt tillbaka hydraulvätskans påfyllningsplugg.

2d. Följ avsnittet "Avluftning".

AVLUFTNING



1. Ta bort den hydrauliska handpumpen/pumpens stödenhet från verktygsbasen.



2. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen genom att vrida den medurs.



3. För att avlufta systemet, håll hela den hydrauliska handpumpen så att änden med den hydrauliska påfyllningspluggen befinner sig OVANFÖR den hydrauliska cylindern. Detta förhindrar en sifoneffekt av vätska från den hydrauliska cylindern genom den hydrauliska handpumpen.
4. Öppna hydraulvätskans påfyllningsplugg ett varv.
5. Pumpa handtaget till den hydrauliska handpumpen flera slag för att bygga upp tryck.
6. Öppna ventilen på hydraulhandpumpen genom att vrida den moturs. Låt luften komma ut.
7. Upprepa steg 2 – 6 flera gånger för att avlufta systemet helt.
8. Fortsätt att hålla den hydrauliska handpumpen ovanför hydraulcylindern och stäng påfyllningspluggen.
9. Sätt tillbaka den hydrauliska handpumpen/ pumpstödenheten säkert till verktygsbasen.

REKOMMENDERADE SMÖRJMEDEL

LAGER- OCH GLIDFETT

(Litiumbaserat universalfett E.P.)

Tillverkare	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

HYDRAULOLJA

(Högtrycks, nötnings-/skumförhindrande hydraulolja ISO-klass 32)

Tillverkare	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

KOMPONENTERNAS BESTÄLLNINGSGENOMGÅENHET

Vid beställning av delar ska följande information anges för att Victaulic snabbt ska kunna handlägga ordern och skicka rätt del(ar). Begär RP-270FSD reservdelshandbok för detaljerade ritningar och produktlistor.

1. Verktygets modellnummer – VE270FSD
 2. Verktygets serienummer: serienumret återfinns på sidan av verktygets namnplåt
 3. Antal, artikelnummer och beskrivning
 4. Vart delen(arna) ska skickas – Företagsnamn och adress
 5. Till vem ska delen(arna) skickas
 6. Inköpsordernummer
 7. Fakturaadress
- Delar kan beställas genom att ringa 1-800-PICK VIC.

TILLBEHÖR

VAPS112 VICTAULICS JUSTERBARA RÖRSTATIV



Victaulic VAPS112 är ett bärbart, justerbart rörstativ med rulle och fyra ben för extra stabilitet. Kulöverföringsrullar, justerbara för 2 – 12-tum/ DN50 – DN 300-rör, och "V"-stödet för ¾ – 1 ½-tum/ DN20 – DN40-rör, tillåter en linjär och roterande rörelse. Den vändbara konstruktionen medger enkel rillning av båda rörändarna. Kontakta Victaulic för ytterligare information

VAPS224 VICTAULICS JUSTERBARA RÖRSTATIV

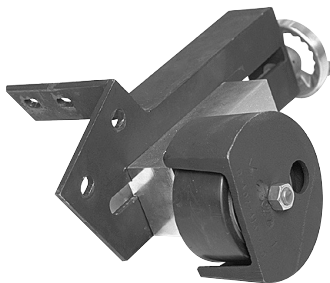


Victaulic VAPS224 har funktioner som liknar VAPS112, men är lämpligt för rörstorlekar på 2 – 24-tum/ DN50 – DN600. Kontakta Victaulic för ytterligare information

TILLVALSRULLAR

Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" som identifierar rullar som finns för olika rörmaterial och rillspecifikationer.

RÖRSTABILISATOR



Rörstabilisatorn för VE270FSD är designad för att undvika svaj hos korta och långa rörlängder i storlek 8 – 12-tum/ DN200 – DN300. Rörstabilisatorn krävs vid rillning av tunnväggigt rostfritt stål och 8 tum/ DN200 kopparrör. Kontakta Victaulic för ytterligare information

FELSÖKNING

PROBLEM	TROLIG ORSAK	LÖSNING
Röret stannar inte kvar i rillrullarna.	Felaktig rörplacering av långa rörlängder.	Se avsnittet "Långa rör/rörledningar" på sidan 13.
	Nedre rullen och röret roterar inte medurs.	Kontakta Victaulic.
Röret slutar rotera under rillning.	Rost eller smuts har ansamlats upp på nedre rullen.	Avlägsna ansamling av rost eller smuts från nedre rullen med stålborste.
	Tjock rost eller smuts inuti rörändan.	Ta bort tjock rost och smuts från rörändans insida.
	Slitna rillrullar.	Kontrollera om det finns slitna räfflor på den nedre rullen. Byt den nedre rullen om den är mycket sliten.
	Motorn/drivenheten har avstannat på grund av alltför mycket pumpning av den hydrauliska handpumpen.	Öppna ventilen på den hydrauliska handpumpen för att lossa röret. Stäng ventilen på den hydrauliska handpumpen och fortsätt rillningen. Pumpa den hydrauliska handpumpen på måttlig hastighet.
	Brytaren har utlösts eller en säkring har gått på strömkrets som försörjer drivenheten.	Återställ brytaren eller byt ut säkringen.
	Woodruffkilarna är sönder eller saknas.	Ta bort den nedre rullen och sätt i stansverktyget i nyckelborttagningshålet/-hålen. Tryck ut den trasiga kilen(arna) och installera de nya kilarna (medföljer verktyget). Sätt tillbaka den nedre rullen.
Under rillning kan högt gnissel höras genom röret.	Felaktig placering av rörstödet för långa rörlängder. Röret "överspårar".	Flytta rörstödet åt höger. Se avsnittet "Rillning av långa rörlängder" på sidan 25.
	Rörändan är inte vinkelkapad.	Kapa rörändan i rät vinkel.
	Röret gnider för hårt mot nedre rullens backstoppsfläns.	Ta bort röret från verktyget och lägg på en lätt beläggning av vax för bandsågsblad på rörändens yta.
Under rillning kan ljudliga dunsar eller slag inträffa ungefär vid varje varv röret gör.	Röret har en markant svetsfog.	För 12-tum/DN300 och mindre rörstorlekar, slipa utstående svetssömmar jämna med den invändiga och utvändiga rörtan 2 tum/50 mm bakåt från rörändan.
Röret är för mycket utkragat.	Rörstödet är justerat för högt för långa rör.	Se avsnittet "Rillning av långa rörlängder" på sidan 25.
	Verktyget är lutat framåt (utanför vågrät yta) vid rillning av långa rör.	Se avsnittet "Verktygsuppställning".
	Fel placering av rörstödet.	Flytta rörstödet åt höger. Se avsnittet "Rillning av långa rörlängder" på sidan 25.
	Rörstabilisatorn är justerad för långt inåt.	Backa rörstabilisatorn till den längsta punkt där den fortfarande effektivt stabiliserar röret.
Rör med större diameter svajar eller vibrerar från sida till sida.	Fel justering av rörstabilisator.	Flytta rörstabilisatorn in eller ut tills röret roterar smidigt. Om ingen rörstabilisator är installerad, kontakta Victaulic för att beställa satsen.

FELSÖKNING (FORTS.)

PROBLEM	TROLIG ORSAK	LÖSNING
Verktyget rillar inte röret.	Ventilen på hydraulhandpumpen har inte stängts ordentligt.	Dra åt ventilen på hydraulhandpumpen.
	Hydraulhandpumpen har för lite hydraulvätska.	Se avsnittet "Kontroll och fyllning av hydraulvätska för hydraulhandpump" på sidan 37.
	Det finns luft i hydraulsystemet.	Se avsnittet "Avluftning" på sidan 37.
	Röret är utanför väggjockleken eller rörets sträckgränskapacitet för verktyget.	Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.
Rörets rilldiameter överensstämmer inte med Victaulics specifikationer.	Rilldiameterstoppet är inte rätt justerat.	Se avsnittet "Justeringar av rilldiameterstopp"
	Röret överstiger väggjockleken som verktyget kan hantera eller så är rörmaterialet för hårt.	Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.
Dimensionerna för "A"-packningssätet eller "B"-spårets bredd överensstämmer inte med Victaulics specifikationer.	Det övre rullagret har inte smörjts tillräckligt.	Se avsnittet "Underhåll" på sidan 35.
	Övre rulle, nedre rulle eller båda felaktigt installerade på verktyget	Installera rätt rullar. Se avsnittet "Rillningsspecifikationer" på sidan 43.
	Röret är inte insatt helt på den nedre rullen, eller röret spårar inte korrekt.	Se till att röränden har kontakt med den nedre rullens säkerhetsfläns. Se avsnittet "Långa rörslängder" för korrekt placering av rörstativet.

Kontakta Victaulics tekniska avdelning för hjälp vid funktionsfel på verktyget som inte finns i avsnittet Felsökning.

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) OCH "ES" RULLDELNUMMER

STÅLRÖR OCH ROSTFRIA STÅLRÖR –
FÄRGKODADE SVARTA

Rörstorlek tum/mm	OGS rulldelnummer	"ES" rulldelnummer
¾ 20	Nedre rulle R900268LA1 Övre rulle R9A0268U02	—
1 – 1 ½ 25 – 40	Nedre rulle R901268LA2 Övre rulle R9A0268U02	—
2-3 ½ 50 – 90	Nedre rulle R902272L03 Övre rulle R9A2272U06	Nedre rulle RZ02272L03 Övre rulle RZA2272U03
4 – 6 100 – 150	Nedre rulle R904272L06 Övre rulle R9A2272U06	Nedre rulle RZ04272L06 Övre rulle RZA4272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre rulle R908272L12 Övre rulle R9A8268U12	Nedre rulle RZ08272L12 Övre rulle RZA8268U12

ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) RULLDELNUMMER

ALUMINIUMRÖR OCH PVC-PLASTRÖR –
FÄRGKODADE GUL ZINK

Rörstorlek tum/mm	Artikelnummer rulle
2 – 3 ½ 50 – 90	Nedre rulle RP02272L03 Övre rulle RPA2272U06
4 – 6 100 – 150	Nedre rulle RP04272L06 Övre rulle RPA2272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre rulle RP08272L12 Övre rulle RPA8272U12

RX RULLDELNUMMER

SCH. 5S OCH 10S
ROSTFRIA STÅLRÖR –
FÄRGKODADE SILVER

Rörstorlek tum/mm	RX rulldelnummer
2 – 3 ½ 50 – 90	Nedre rulle RX02272L03 Övre rulle RXA2272U06
4 – 6 100 – 150	Nedre rulle RX04272L06 Övre rulle RXA2272U06
8 – 12 200 – 300	Nedre rulle RX08272L12 Övre rulle RXA8272U12

CTS US STANDARD – RULLDELNUMMER

ASTM B-88 HÄRDDRAGNA KOPPARRÖR
OCH DWV ENLIGT ASTM B-306 –
FÄRGKODADE KOPPAR

Rörstorlek tum/mm	Kopparrullens artikelnummer
2 – 6 50 – 150	Nedre rulle RR02272L06 Övre rulle RRA2272U08
8 200	Nedre rulle RR08272L08 Övre rulle RRA2272U08

OGS-RILLNINGSSPECIFIKATIONER

För den mest uppdaterade informationen gällande OGS-rillningsspecifikationer, se Victaulics publikation 25.01, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.01.pdf>



ENDSEAL "ES"-RILLNINGSSPECIFIKATIONER

För den mest uppdaterade informationen gällande "ES"-rillningsspecifikationer, se Victaulics publikation 25.02, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.02.pdf>



RILLNINGSSPECIFIKATIONER FÖR KOPPARRÖR

För den mest uppdaterade informationen gällande rillningsspecifikationer för kopparrör, se Victaulics publikation 25.06, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.06.pdf>



YTTERLIGARE RESURSER

För ytterligare information om 24-tum/DN600 och mindre mekaniska rörprodukter från Victaulic för kolstål, rostfritt stål, aluminium och CPVC-/PVC-rör, se aktuell utgåva av I-100 Fältinstallationshandbok, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-100.pdf>



För ytterligare information om Victaulic Advanced Groove System (AGS) -produkter, se den aktuella utgåvan av I-W100 fältinstallationshandbok, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/I-W100.pdf>



För ytterligare information om Victaulics kopparanslutningsprodukter, se den aktuella utgåvan av I-600 fältinstallationshandbok, som kan visas/hämtas genom att skanna den mobila QR-kodlänken till höger eller genom att klicka på denna skrivbordslänk:

<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 och VE271FSD

