VE416FS e VE416FSD

AVVERTENZA

⚠ AVVERTENZA

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

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

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

Traduzione delle istruzioni originali

SOMMARIO

Identificazione del rischio 2
Istruzioni di sicurezza per l'operatore 2
Introduzione 4
Ricevimento della macchina 4
Contenuto 5
Alimentazione elettrica 6
Requisiti dell'unità di azionamento. 6
Requisiti per l'utilizzo di prolunghe 6
Nomenclatura della macchina 7
Dimensioni e specifiche della macchina 8
Configurazione della macchina 9
Configurazione VE416FS 9
Configurazione VE416FSD. 13
Regolazioni preoperative 14
Rulli di scanalatura 14
Preparazione del tubo 14
Lunghezze scanalabili dei tubi. 15
Tubi corti usando rulli ETR 16
Tubi lunghi 16
Regolazione delle protezioni dei rulli 18
Regolazione dello stabilizzatore per tubi 20
Regolazione del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura 22
Scanalatura. 24
Sostituzione dei rulli 27
Rimozione dei rulli 4 – 16". 27
Installazione dei rulli 4 – 16" 29
Installazione dei rulli 2 – 3 $^1/_2$". 30
Installazione dei rulli in rame 2 – 6" e 8" 31
Manutenzione 31
Informazioni generali 31
Lubrificazione mensile (solo VE416FSD) 33
Impianti idraulici 33
Rabbocco e controllo. 33
Sfiato aria 35
Lubrificanti raccomandati 37
Informazioni sull'ordine di ricambi 37
Accessori 38
Risoluzione problemi 39
Codici rulli 40
Specifiche della scanalatura. 41
Risorse aggiuntive 41
Dichiarazione di incorporazione CE. 42
VE416FS 42
VE416FSD e VE417FSD. 43
Dichiarazione di incorporazione UKCA. 44
VE416FS 44
VE416FSD e VE417FSD. 45

IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

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

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

PERICOLO

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

AVVERTENZA

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

ATTENZIONE

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

AVVISO

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

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La macchina rullatrice VE416 è progettata all'esclusivo scopo di scanalare tubi per rullatura. Il locatario o il proprietario di questa macchina hanno la responsabilità di garantire che ciascun operatore legga il presente manuale e comprenda appieno il funzionamento della macchina scanalatrice PRIMA di lavorarci. Le presenti istruzioni descrivono l'uso sicuro della macchina e comprendono le procedure di configurazione e manutenzione. Ogni operatore è tenuto ad acquisire dimestichezza con il funzionamento, le applicazioni e le limitazioni della macchina. Occorre prestare particolare attenzione alla lettura e alla comprensione delle segnalazioni di pericolo, avvertenza e attenzione riportate nel manuale.

Gli operatori devono rispettare tutte le linee guida e i requisiti di formazione appropriati dell'OSHA (Occupational Safety and Health Administration) e/o altri standard riconosciuti a livello nazionale, nonché i requisiti specifici del luogo di lavoro. L'utilizzo della macchina presuppone manualità e abilità meccaniche, nonché la consuetudine a utilizzare protezioni per l'udito. Benché questa macchina sia stata concepita e realizzata per un uso sicuro e affidabile, non è possibile prevedere tutte le eventuali circostanze che potrebbero provocare incidenti. Si avverte l'operatore di aderire al principio della "sicurezza prima di tutto" in ogni fase di utilizzo, dall'installazione alla manutenzione.

Conservare il presente manuale in un luogo pulito e asciutto dove sia sempre a portata di mano. È possibile richiedere altre copie rivolgendosi al rappresentante vendite Victaulic oppure scaricandole dal sito victaulic.com in versione PDF.

⚠ PERICOLO

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

⚠ AVVERTENZA

1. **Attenersi a tutte le norme e agli standard locali e nazionali applicabili.**
2. **Evitare lesioni alla schiena.** Rispettare sempre le linee guida OSHA e/o altri standard riconosciuti a livello nazionale per le tecniche di sollevamento sicure durante la movimentazione dei componenti della macchina.
3. **Indossare abbigliamento appropriato.** Non indossare indumenti ingombranti, gioielli o altri oggetti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento.
4. **Indossare dispositivi di protezione quando si lavora con le macchine.** Indossare sempre occhiali protettivi, casco, calzature antinfortunistiche e protezioni acustiche (durante il processo di scanalatura la rumorosità può raggiungere i 104 decibel).
5. **Tenere le mani e gli utensili lontani dai rulli durante le operazioni di scanalatura.** I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani. Utilizzare tubi di lunghezza sufficiente
6. **Non inserire parti del corpo nelle estremità dei tubi durante le operazioni di scanalatura.** I bordi dei tubi possono essere affilati e tagliare guanti, mani e le maniche delle camicie.
7. **Utilizzare la macchina nella direzione opposta alla rotazione del tubo.** La macchina deve essere comandata utilizzando l'interruttore di sicurezza a pedale, situato in una posizione comoda per l'operatore. Non protendersi sulle parti in movimento. NON utilizzare la macchina se non dispone di un interruttore di sicurezza a pedale (in tal caso, contattare Victaulic).
8. **Non sbilanciarsi.** Mantenere sempre il giusto equilibrio. Verificare che l'interruttore di sicurezza a pedale sia facilmente raggiungibile dall'operatore.
9. **Non apportare alcuna modifica alla macchina.** NON rimuovere i ripari di sicurezza né componenti la cui rimozione potrebbe influire sulla sicurezza o sulle prestazioni della macchina.

⚠ ATTENZIONE

1. **La macchina VE416 è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi delle dimensioni e con i materiali e gli spessori di parete indicati.**
2. **Controllare l'attrezzatura.** Prima di utilizzare la macchina, verificare l'assenza di ostruzioni nelle parti mobili. Verificare che i componenti della macchina siano installati e tarati secondo la sezione "Configurazione della macchina". Verificare che siano installati e lubrificati set di rulli di tipo adatto.
3. **Prestare sempre la massima attenzione.** NON utilizzare la macchina sotto l'effetto di droghe (medicinali o ricreative), farmaci, alcol o in caso di stanchezza.
4. **Tenere lontani dall'area di lavoro intorno alla macchina eventuali visitatori, tirocinanti e osservatori.** Tutti i visitatori devono essere tenuti sempre a distanza di sicurezza dall'apparecchiatura e devono avere l'opportunità di consultare il presente manuale.
5. **Tenere pulite le aree di lavoro.** Mantenere l'area di lavoro circostante la macchina sgombra di intralci che potrebbero limitare i movimenti dell'operatore. Pulire eventuali fuoriuscite a terra per evitare scivolamenti e cadute.
6. **Assicurare il lavoro, la macchina e gli accessori.** Assicurarsi che la macchina sia stabile. Vedere la sezione "Configurazione della macchina".

⚠ ATTENZIONE

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

INTRODUZIONE

AVVISO

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

La macchina Victaulic VE416 è disponibile in due diversi modelli. Entrambi sono progettati per scanalare tramite rullatura tubi di vari materiali e con pareti di vario spessore, per prepararli a ricevere giunti per tubi scanalati Victaulic (vedere la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pagina 41). Entrambi i modelli sono macchine ad alimentazione idraulica per l'uso in officina o presso il cliente.

La VE416FSD è un'unità completamente autonoma con un motore regolabile, interruttore di sicurezza a pedale, cavo e spina di alimentazione Il modello VE416FS necessita di un'unità di azionamento separata. Vedere la sezione "Requisiti dell''unità di azionamento" per maggiori dettagli.

⚠ ATTENZIONE

- **Queste macchine devono essere utilizzate ESCLUSIVAMENTE per la scanalatura tramite rullatura dei tubi indicati nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" del presente manuale.**

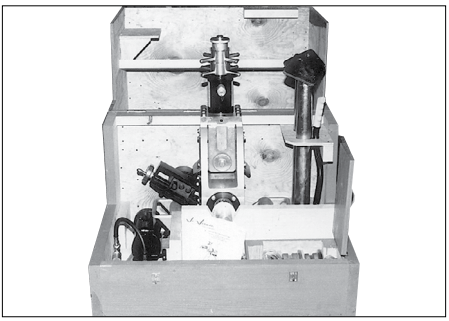
L'utilizzo per scopi diversi o il superamento dei valori massimi dello spessore del tubo sovraccarica la macchina, ne compromette la durata e può essere causa di danni.

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

Le macchine Victaulic VE416 sono imballate singolarmente in contenitori robusti, progettati per essere utilizzati per più spedizioni. Conservare il contenitore originale per la spedizione di ritorno delle macchine noleggiate.

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

CONTENUTO



Q.tà	Descrizione 416FS
1	Gruppo testa macchina/piedistallo.
2	Gambe telescopiche
1	Gruppo pompa/supporto pompa
1	Impugnatura pompa
1	Gruppo set di rulli 2 – 3 ½"
1	Contenitore stoccaggio rulli con dimensioni di rulli aggiuntive
2	Manuale d'uso e manutenzione

Q.tà	Descrizione 416FSD
1	Testa macchina/stabilizzatore
1	Tavolo di montaggio/motoriduttore
1	Pompa manuale/supporto pompa
1	Impugnatura pompa
4	Gambe
1	Interruttore a pedale con cavo
1	Gruppo set di rulli 2 – 3 ½"
1	Contenitore stoccaggio rulli con dimensioni di rulli aggiuntive
2	Manuale d'uso e manutenzione

Le macchine serie 416 sono fornite con OGS 2 – 12" e set di rulli AGS 14 – 16" (con rulli 8 – 12" installati sulla macchina), se non specificato diversamente nell'ordine. Controllare l'ordine e i rulli sulla macchina per confermare. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo da scanalare. Per la scanalatura secondo altre specifiche e materiali, fare riferimento alla sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". I rulli per specifiche e materiali diversi devono essere acquistati separatamente.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA

⚠ PERICOLO

- **IL COLLEGAMENTO ALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA DEVE ESSERE EFFETTUATO SOLO DA UN TECNICO ELETTRICISTA QUALIFICATO.**
- **Per ridurre il rischio di scosse elettriche, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.**
- **Staccare sempre il cavo dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione della macchina. Attenersi alle procedure di blocco e segnalazione (lockout/tagout).**
- **NON modificare in alcun modo i connettori.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni mortali o gravi.

REQUISITI DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO

La macchina VE416FS è progettata per il funzionamento con un'unità di azionamento. La macchina è montata direttamente su un'unità di azionamento Victaulic VPD752 o Ridgid® 300 (velocità massima mandrino (45 giri/min.). Per ulteriori informazioni, fare sempre riferimento al manuale operativo del fabbricante dell'unità di azionamento.

Per un uso sicuro, è necessario che l'alimentazione sia fornita tramite un interruttore di sicurezza a pedale (di serie sulla macchina VE416FSD). Assicurarsi che l'alimentazione sia correttamente messa a terra in conformità con l'articolo 250 del Codice elettrico nazionale.

È disponibile anche una macchina compatibile con alimentazone a 200 V, il modello VE417FSD. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

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

REQUISITI PER L'UTILIZZO DI PROLUNGHE

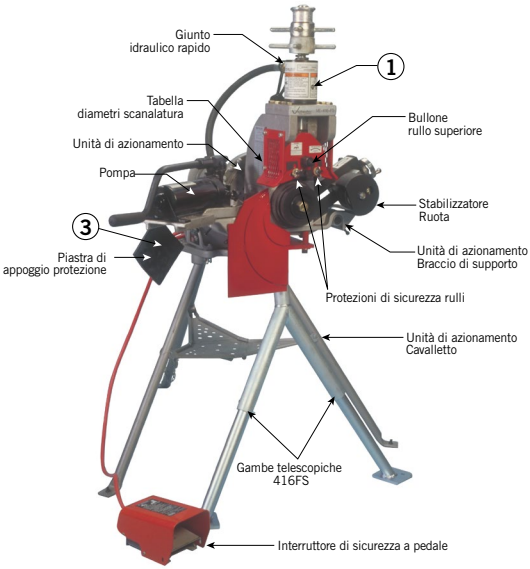
Se non sono disponibili prese pre-cablate ed è necessario utilizzare una prolunga, è importante utilizzare cavi delle dimensioni corrette (corrispondenti al valore AWG). La scelta delle dimensioni del cavo si basa sulla designazione della macchina (Amp) e sulla lunghezza richiesta (m). L'uso di un cavo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

Nella tabella seguente sono elencate le sezioni raccomandate per tratti di cavo fino a 100 piedi (30,5 metri). Evitare di utilizzare prolunghe di lunghezza superiore a 100 piedi (30,5 metri).

Unità di azionamento	Valori nominali unità di azionamento V/A	Lunghezza del cavo piedi/metri		
		25 8	50 15	100 31
VPD752	115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG
Ridgid 300	115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG
VE416FSD	115 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG

® Ridgid è un marchio registrato di Ridge Tool Company.

NOMENCLATURA DELLA MACCHINA



VE416FS

1

AVVERTENZA

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

- Disinserire sempre l'alimentazione prima di regolare lo schermo.
- Assicurarsi che lo schermo sia regolato correttamente prima di scanalare il tubo.
- Tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dallo stabilizzatore.

- Non cercare di entrare mai all'interno dell'estremità del tubo o di superare l'utensile o il tubo durante l'esercizio.
- Non scanalare mai manualmente i tubi più corti di quanto raccomandato.
- Non indossare mai indumenti larghi, guanti larghi o gioielli durante l'impiego dell'utensile.

416FSD R000417LAB

AVVERTENZA

La mancata osservanza delle presenti Istruzioni e avvertenze può causare gravi lesioni.

- Prima di installare, utilizzare o manutenere questo utensile, leggere a fondo il presente manuale e tutte le etichette di avvertenza sull'utensile.

- Indossare occhiali e calzature di protezione.

In caso di domande inerenti all'installazione e l'utilizzo sicuro dell'utensile, contattare victaulic Company, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031 USA. -1610-559-3300.

0396-ITA REV B

3

CONSERVARE SEMPRE QUESTA PIASTRA CON LA MACCHINA. UTILIZZARLA PER IMPOSTARE LE PROTEZIONI SECONDO QUANTO RIPORTATO NEL MANUALE OPERATIVO E DI MANUTENZIONE DELLA STESSA. R068272LAB

2

AVVERTENZA

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

- Disinserire sempre l'alimentazione prima di regolare lo schermo.
- Assicurarsi che lo schermo sia regolato correttamente prima di scanalare il tubo.
- Tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dallo stabilizzatore.

- Non cercare di entrare mai all'interno dell'estremità del tubo o di superare l'utensile o il tubo durante l'esercizio.
- Non scanalare mai manualmente i tubi più corti di quanto raccomandato.
- Non indossare mai indumenti larghi, guanti larghi o gioielli durante l'impiego dell'utensile.

416FSD R000416LAB

AVVERTENZA

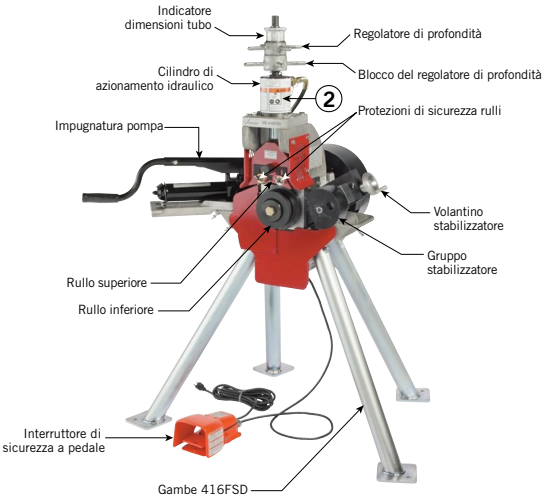
La mancata osservanza delle presenti Istruzioni e avvertenze può causare gravi lesioni.

- Prima di installare, utilizzare o manutenere questo utensile, leggere a fondo il presente manuale e tutte le etichette di avvertenza sull'utensile.

- Indossare occhiali e calzature di protezione.

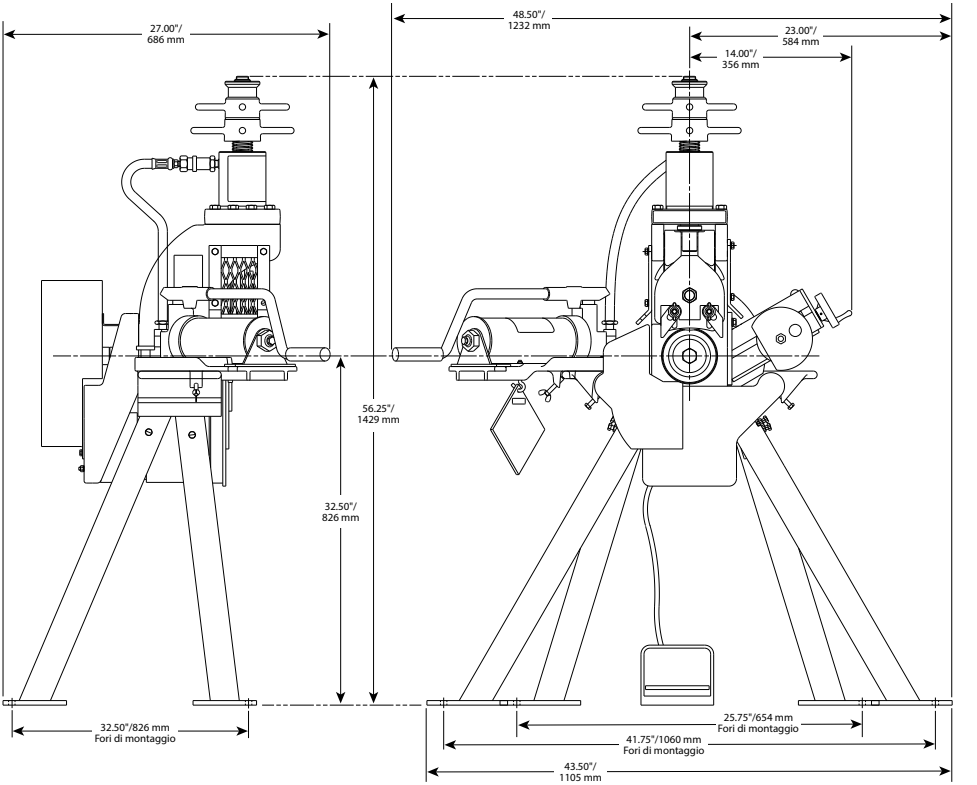
In caso di domande inerenti all'installazione e l'utilizzo sicuro dell'utensile, contattare victaulic Company, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031 USA. -1610-559-3300.

0396-ITA REV B



VE416FSD

DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA



Il peso della macchina FSD è di 340 libbre/154 chilogrammi. Il peso della macchina FS è di 240 libbre/ 109 chilogrammi. Il peso della macchina comprende il gruppo testa, l'unità di azionamento, il gruppo base, la pompa manuale e l'interruttore a pedale. Il gruppo testa macchina da solo pesa all'incirca 150 libbre/ 68 chilogrammi.

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

Il livello di pressione acustica della macchina FS è 96,3 dB(A) mentre la potenza sonora è 88,3 dB(A). Tutte le misurazioni sono effettuate con un'unità di azionamento VPD 752.

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

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

⚠ AVVERTENZA

- **Non collegare l'alimentazione finché non viene richiesto.**

L'avvio accidentale della macchina può comportare gravi lesioni.

CONFIGURAZIONE VE416FS

Prima di effettuare la scanalatura, è necessario montare la testa macchina e le gambe su un'unità di azionamento Victaulic VPD752 o Ridgid 300. La macchina e l'unità di azionamento devono essere posizionate su un terreno pianeggiante e fissate a una piattaforma o al pavimento. Vedere "Istruzioni di sicurezza per l'operatore".

⚠ AVVERTENZA

- **Durante la configurazione della macchina, sono necessarie almeno due persone per movimentare in sicurezza il peso del gruppo testa macchina (150 libbre/68 chilogrammi). Se è disponibile un paranco, utilizzarlo con un morsetto a piastra da 1 ⅜" per sollevare il gruppo testa macchina in posizione.**

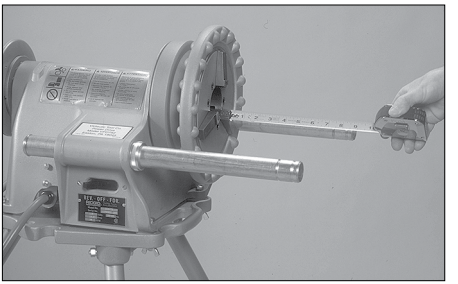
Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi infortuni.

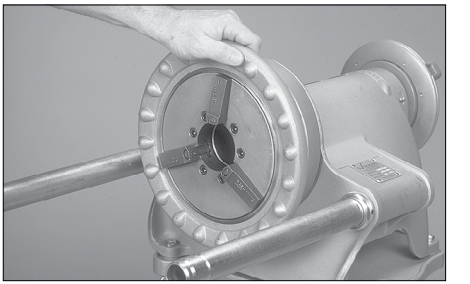
1. Rimuovere tutti i componenti e assicurarsi che siano presenti tutti gli elementi richiesti. Consultare l'elenco nella sezione "Ricevimento della macchina".

2. Scegliere una posizione per l'unità di azionamento, la macchina e il cavalletto per tubi. Scegliere una posizione in cui sia disponibile:

- **a.** L'alimentazione necessaria. Consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.
- **b.** Lo spazio necessario per manipolare adeguatamente il tubo da scanalare.
- **c.** Superficie uniforme e a livello e stabile per l'unità di azionamento, il cavalletto per tubi e il basamento.

3. Preparare l'unità di azionamento per il ricevimento della macchina VE416FS. Rimuovere le filiere per filettatura, gli accessori di taglio, etc. dall'unità di azionamento. Allungare completamente i due bracci tubolari di circa 9 ¾" oltre il mandrino dell'unità di azionamento. Vedere la foto che segue. Fissare i bracci di supporto in questa posizione. (Consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento)

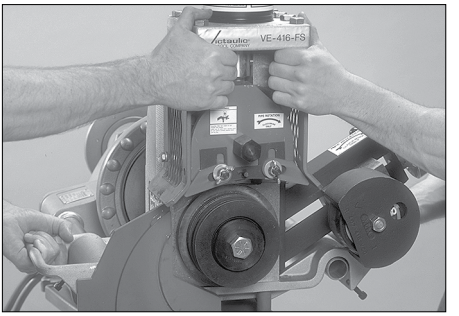




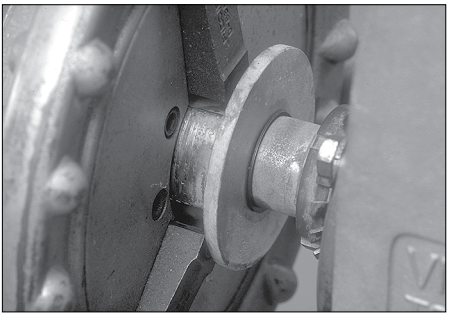
4. Aprire completamente il mandrino dell'unità di azionamento (consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento).

⚠ AVVERTENZA

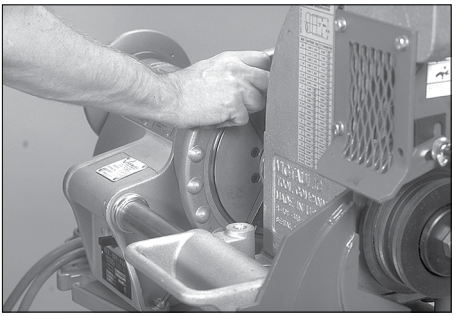
- **Quando il gruppo testa macchina si trova sui bracci dell'unità di azionamento, senza gambe di supporto installate, è pesante sul fronte e potrebbe ribaltarsi. Farsi aiutare da qualcuno che tenga ferma la testa della macchina, al fine di prevenire un ribaltamento fino a quando le gambe non sono posizionate in sicurezza.**



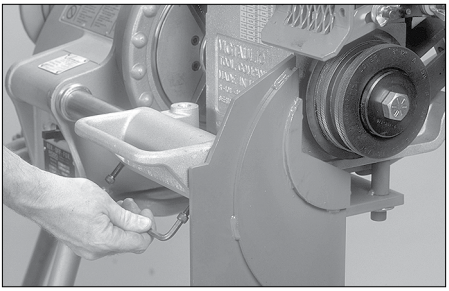
5. Far scorrere totalmente il gruppo testa macchina/piedistallo, come illustrato, sui bracci dell'unità di azionamento con la flangia alettata dell'unità a filo contro il mandrino dell'unità di azionamento.



6. Allineare i tratti dentellati dell'albero motore con le griffe del mandrino ruotando il rullo inferiore.

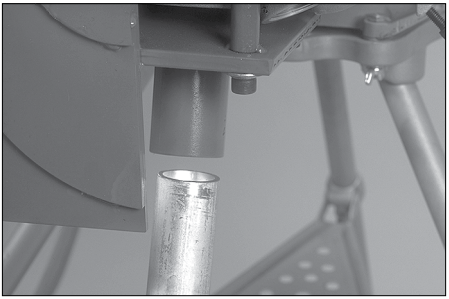


7. Serrare il mandrino, assicurandosi che le griffe si inseriscano nelle tacche dell'albero motore.

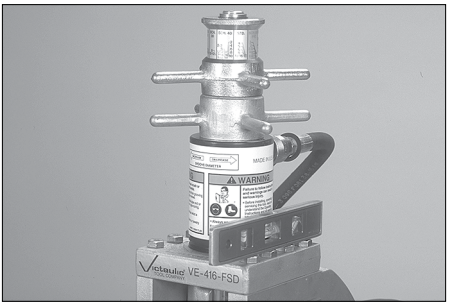


8. Serrare le quattro viti di arresto come indicato per fissare la macchina ai bracci di supporto.

9. Installare i due elementi in modo che entrino completamente negli incavi della gamba superiore e stringere con le dita le viti esagonali.

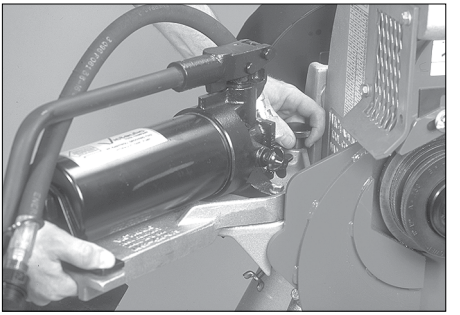


10. Inserire completamente la sommità del gruppo gambe nell'incavo sotto il gruppo testa macchina. Ruotare il gruppo in modo che si appoggi completamente nell'incavo. Le viti a testa esagonale sulle gambe devono essere rivolte verso il retro della macchina (verso l'unità di azionamento). Serrare la vite a testa esagonale utilizzando una chiave.

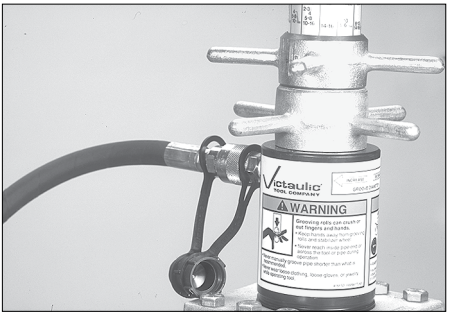


11. Livellare la macchina dalla parte anteriore a posteriore posizionando una livella sulla sommità della piastra di supporto cilindro.

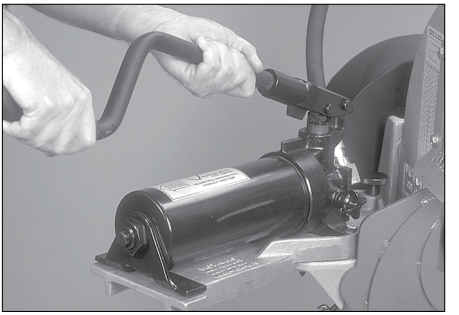
12. Svitare le viti esagonali per liberare le gambe inferiori in modo che cadano a terra. Ruotare i pattini delle gambe nel fondo finché non poggeranno sul pavimento e serrare le viti esagonali con la macchina in posizione piana.



13. Montare il gruppo pompa manuale/supporto pompa. Serrare la manopola e quindi serrare la vite di arresto ad alette sul lato inferiore del supporto pompa come illustrato.



14. Collegare il tubo flessibile idraulico dalla pompa manuale al cilindro di azionamento utilizzando i giunti rapidi in dotazione.



15. Inserire l'impugnatura della pompa manuale nel braccio della leva della pompa. Posizionare l'impugnatura con la presa rivolta verso il basso. Bloccare l'impugnatura in questa posizione con una vite di fermo o con il dado e il bullone in dotazione.

⚠ PERICOLO

- **Per ridurre il rischio di scosse elettriche, verificare che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata e attenersi alle istruzioni della pagina seguente.**

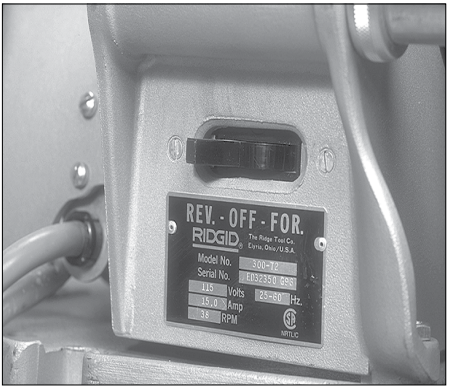
- **Prima di eseguire operazioni di riparazione o manutenzione, scollegare la macchina dall'alimentazione.**

La mancata osservanza della procedura può causare il decesso o gravi infortuni alle persone.

16. Assicurarsi che l'unità di azionamento sia in posizione OFF (consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento). Collegare l'unità di azionamento a una presa elettrica messa a terra internamente. Vedere "Istruzioni di sicurezza per l'operatore". La presa deve soddisfare i requisiti elettrici dell'unità di azionamento (consultare le raccomandazioni del produttore dell'unità di azionamento). Se si utilizza una prolunga, consultare "Requisiti per l'utilizzo di prolunghe".

⚠ AVVERTENZA

- **L'unità di azionamento deve essere azionata con un interruttore di sicurezza a pedale. Se l'unità di azionamento non è provvista di interruttore a pedale, contattare il produttore dell'unità di azionamento.**



17. Ruotare l'interruttore a pedale nella posizione che genera una rotazione in senso orario del mandrino, guardandolo dalla parte anteriore della macchina. Sulle unità Victaulic VPD752 e Ridgid 300, portando l'interruttore in posizione inversa si ottiene una rotazione in senso orario di mandrino, rullo inferiore e tubo. Premere l'interruttore a pedale e verificare il senso di rotazione e la stabilità della macchina. Se la rotazione è in senso antiorario, invertire la posizione dell'interruttore a pedale. Se la macchina oscilla, accertarsi che sia montata correttamente nel madrino e che sia a livello. Se non è possibile eliminare l'oscillazione, i bracci di supporto dell'unità di azionamento sono piegati oppure l'unità di azionamento è danneggiata. Se l'oscillazione persiste, far riparare l'unità di azionamento.

18. Scollegare l'alimentazione elettrica. Spegnere l'interruttore dell'unità di azionamento o staccare l'unità di azionamento.

CONFIGURAZIONE VE416FSD

⚠ AVVERTENZA

- **Non collegare l'alimentazione elettrica finché non viene richiesto.**
- **La macchina deve essere sollevata con un paranco e un morsetto a piastra da 1 ⅜" per movimentare in sicurezza il peso (340 libbre/154 chilogrammi).**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni.

1. Rimuovere tutti i componenti e assicurarsi che siano presenti tutti gli elementi richiesti. Consultare l'elenco nella sezione "Ricevimento della macchina".

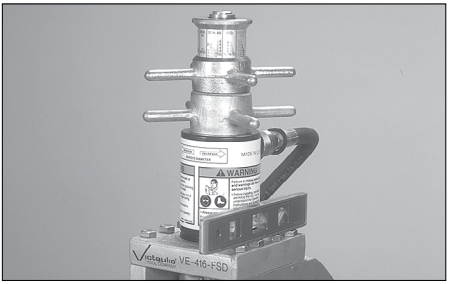
2. Scegliere un luogo per la macchina e il cavalletto per tubi. Scegliere un luogo in cui sia disponibile:

a. L'alimentazione necessaria. Consultare "Alimentazione elettrica".

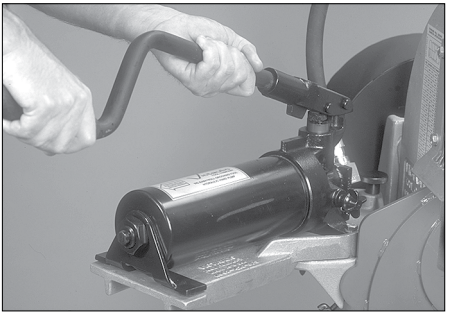
b. Lo spazio necessario per manipolare adeguatamente il tubo da scanalare.

c. Superficie uniforme e a livello e stabile per l'unità di azionamento, il cavalletto per tubi e il basamento.

3. Posizionare la macchina su un terreno pianeggiante o su una piattaforma e fissarla. Le gambe della macchina sono regolabili in lunghezza per compensare eventuali superfici irregolari. Regolare secondo necessità per mantenere la macchina livellata.



4. Livellare la macchina dalla parte anteriore a posteriore posizionando una livella sulla sommità dello stelo idraulico.



5. Inserire l'impugnatura della pompa manuale nel braccio della leva della pompa. Posizionare l'impugnatura con la presa rivolta verso il basso. Bloccare l'impugnatura in questa posizione con la vite di fermo o con il dado e il bullone in dotazione.

REGOLAZIONI PREOPERATIVE

Ciascuna macchina VE416 viene controllata, regolata e collaudata in fabbrica prima della spedizione. Ciononostante, per essere certi di un funzionamento corretto si consiglia, prima di procedere alla scanalatura, di eseguire le regolazioni descritte di seguito.

⚠ AVVERTENZA

- **Scollegare sempre l'alimentazione prima di eseguire regolazioni sulla macchina.**

L'avvio accidentale della macchina può comportare gravi lesioni.

RULLI DI SCANALATURA

Assicurarsi che sulla macchina sia montato un set di rulli compatibile. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo da scanalare. Vedere "Specifiche della scanalatura per rullatura". Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".

⚠ ATTENZIONE

- **Verificare il serraggio dei bulloni di fermo dei rulli.**

Bulloni di fermo allentati possono danneggiare sia la macchina che i rulli.

PREPARAZIONE DEL TUBO

Per un corretto funzionamento della macchina, e per la realizzazione di scanalature appropriate dei tubi, osservare i suggerimenti seguenti per la preparazione dei tubi.

1. Le estremità del tubo devono essere tagliate ad angolo retto (vedere l'apposita tabella delle Specifiche della scanalatura per rullatura).

2. I cordoni di saldatura interni o esterni vanno spianati a filo con la superficie del tubo a una distanza di 2" dall'estremità del tubo.

3. Ripulire le parti interna ed esterna dell'estremità del tubo da incrostazioni, sporco e altri materiali.

⚠ ATTENZIONE

- **Materiali estranei come incrostazioni o sporco potrebbero interferire con i rulli di scanalatura o danneggiarli oppure potrebbero distorcere la scanalatura. La ruggine produce un'azione abrasiva e usura la superficie dei rulli di scanalatura. Per la massima durata dei rulli di scanalatura, rimuovere i materiali estranei e staccare la ruggine.**

LUNGHEZZE SCANALABILI DEI TUBI

La macchina VE416FS/FSD è in grado di scanalare tubi non molto lunghi senza l'ausilio di alcun cavalletto (vedere Tabella 1, nella pagina seguente), oppure tubi lunghi fino al doppio in modo casuale (circa 40 piedi (12,2 m)), sfruttando i cavalletti appropriati.

AVVISO

TUTTI GLI UTILIZZATORI DI MACCHINE RULLATRICI PER SCANALATURE VICTAULIC

Nuovi rulli ad allineamento avanzato (Enhanced Tracking Rolls, ETR) per macchine rullatrici per scanalature Victaulic

Verso la fine del 1993, Victaulic ha introdotto un tipo migliorato di rullo per scanalatura, denominato "rullo ad allineamento avanzato" (Enhanced Tracking Roll, ETR). L'ETR brevettato consente la scanalatura a mani libere per tubi corti, come indicato nella Tabella 1. La foto che segue mostra la differenza di aspetto tra il nuovo ETR e il vecchio tipo di rullo. I nuovi ETR presentano due scanalature strette sulle superfici zigrinate, cosa che i rulli più vecchi non hanno.

Gli ETR sostituiscono unicamente il rullo inferiore. Il rullo superiore è compatibile con il nuovo ETR.

Rullo ETR Rullo di vecchio tipo

NOTA: Per scanalare per rullatura tubi corti, si devono mettere le mani vicino ai rulli. Se si usa un rullo inferiore di vecchio tipo, è necessario guidare manualmente il tubo durante la scanalatura di tubi corti. Se si usa un ETR nuovo, è possibile scanalare il tubo a mani libere.

Chi dispone di ETR? È possibile disporre di ETR se:

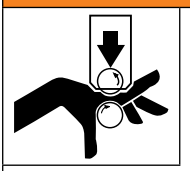
- **la rullatrice Victaulic è stata acquistata o noleggiata dopo dicembre 1993**
- **sono stati acquistati rulli per scanalatura di ricambio dopo dicembre 1993**

NOTA: È importante verificare quale tipo di rulli di scanalatura si possiede. Se in tempi recenti sono stati acquistati rulli sostitutivi, forse si è in possesso di entrambi i tipi. Se non si hanno ETR e si desidera ordinarli, contattare Victaulic per maggiori dettagli.

TUBI CORTI USANDO RULLI ETR

La Tabella 1 indica le lunghezze massime e minime dei tubi che è possibile scanalare senza l'ausilio di un cavalletto per tubi. Per istruzioni sulla scanalatura di tubi corti, vedere la sezione "Scanalatura". Per informazioni sui tubi più lunghi delle misure indicate nella Tabella 1, si veda la sezione "Tubi lunghi".

⚠ AVVERTENZA



I rulli di scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- **Il caricamento e lo scaricamento del tubo farà sì che le mani si trovino vicino ai rulli.**
- **Non scanalare mai un tubo più corto di quanto raccomandato nella sottostante Tabella 1.**

TABELLA 1 - LUNGHEZZE TUBI ADATTE PER LA SCANALATURA

DIMENSIONI (pollici)					
Nom. Misura	Min. Lunghezza	Max. Lunghezza	Nom. Misura	Min. Lunghezza	Max. Lunghezza
2	8	36	6	10	28
2 ½	8	36	D.E. 8	10	24
3	8	36	8	10	24
3 ½	8	36	10	10	20
4	8	36	12	12	18
4 ½	8	32	14	12	16
5	8	32	16	12	16
Diam. Est.6	10	30			

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

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

AVVISO

- **I nippli di tubo più corti di quelli riportati nella Tabella 1 sono disponibili presso Victaulic.**

Esempio: Per finire una sezione, è necessaria una lunghezza di 20 piedi e 4 pollici di un tubo del diametro di 10 pollici, ma sono disponibili solo lunghezze di 20 piedi. Invece di scanalare per rullatura un pezzo di tubo di 20 piedi e un pezzo di tubo di 4 pollici, procedere come segue:

1. Fare riferimento alla Tabella 1 e notare che per i tubi con diametro di 10"/254 mm, la lunghezza minima da scanalare per rullatura è di 10"/254 mm.

2. Scanalare per rullatura un pezzo di tubo di 19 piedi e 6 pollici e un pezzo di tubo di 10 pollici. Consultare la sezione "Tubi lunghi" per maggiori informazioni.

TUBI LUNGHI

Con tubi più lunghi rispetto alla lunghezza massima indicata nella Tabella 1, è necessario utilizzare un cavalletto per tubi a rulli.

AVVISO

- **Nella seguente Figura 1 è illustrato il cavalletto per tubi regolabile Victaulic (VAPS 112). Il cavalletto VAPS 112 è idoneo per un tubo da ¾ – 12". È disponibile anche il modello Victaulic VAPS 224, idoneo per le misure 2 – 24". Vedere "Accessori".**

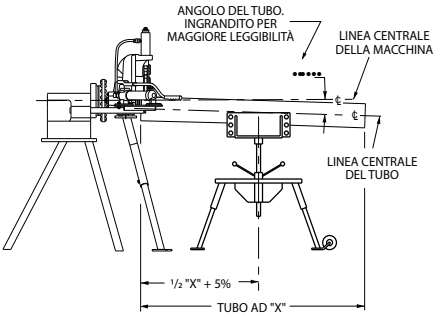


FIGURA 1

1. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di poco superiore alla metà della lunghezza del tubo. Vedere la Figura 1.

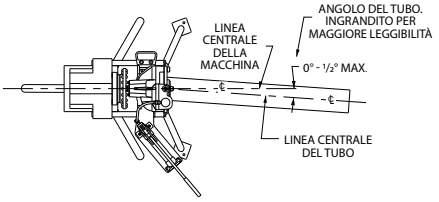


FIGURA 2

2. Posizionare il cavalletto per tubi all'incirca a ½ grado verso sinistra (per creare l'angolo di allineamento). Vedere la Figura 2.

⚠ ATTENZIONE

- **L'angolo di allineamento influisce sulla svasatura dell'estremità tubo. Se la svasatura del tubo risulta eccessiva, mantenere al minimo l'allineamento da destra a sinistra. Potrebbe essere necessario utilizzare un angolo inferiore a ½°.**
- **Accertarsi che la macchina sia a livello (vedere "Configurazione della macchina"). Se il tubo viene scanalato con l'estremità posteriore (quella che non si trova sul cavalletto) a un'altezza maggiore rispetto all'estremità scanalata, il tubo potrebbe non risultare allineato, con una risultante svasatura.**

Un tubo che ecceda la svasatura massima consentita, come elencato in "Specifiche della scanalatura per rullatura" potrebbe impedire il montaggio battuta-battuta dei giunti. Gli spazi tra le battute potrebbero favorire una separazione tra i tubi e causare danni materiali. Potrebbero derivarne perdite dalle giunzioni a causa di un'eccessiva distorisione/danno delle guarnizioni.

3. Regolare l'altezza del cavalletto per posizionare il tubo all'incirca ½° sotto il livello. Vedere la Figura 1. Il tubo deve trovarsi sul rullo inferiore della macchina quando si controlla la posizione sotto il livello.

AVVISO

- **Per ulteriori informazioni relative ai cavalletti per tubi, fare riferimento alle istruzioni operative accluse con tali prodotti.**

REGOLAZIONE DELLE PROTEZIONI DEI RULLI

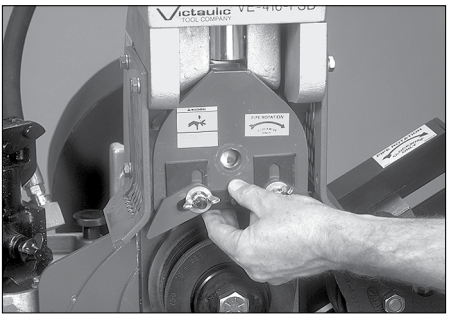
Le protezioni VE416FS/FSD devono essere regolate a ogni sostituzione dei rulli, oppure se le dimensioni del tubo o lo spessore parete sono diversi rispetto al tubo scanalato in precedenza.

⚠ AVVERTENZA

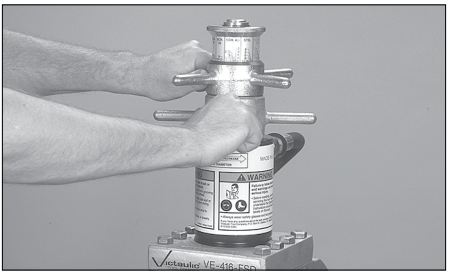
- **Scollegare sempre l'alimentazione prima di eseguire regolazioni sulla macchina.**

L'avvio accidentale della macchina può comportare gravi lesioni.

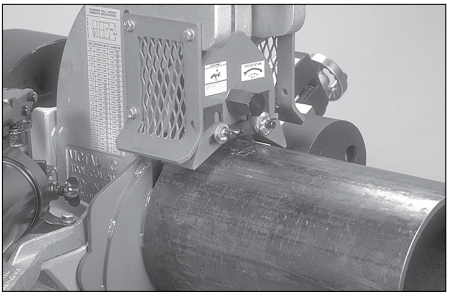
1. Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni del tubo e per il materiale da scanalare. I rulli sono contrassegnati con le indicazioni delle dimensioni del tubo e il codice, oltre a essere codificati per colore in base al materiale del tubo da scanalare. Vedere "Specifiche della scanalatura per rullatura". Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".



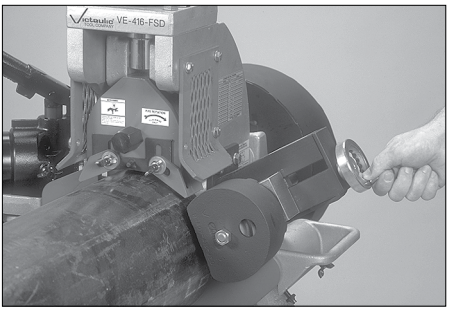
2. Allentare i dadi ad alette e spostare le protezioni regolabili alla posizione di massima altezza. Serrare i dadi ad alette.



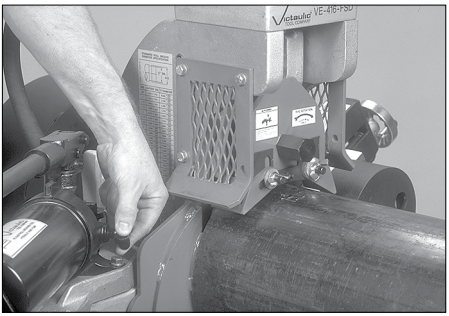
3. Regolare l'arresto del diametro della scanalatura secondo la dimensione del tubo e la schedula/lo spessore da scanalare. A tale scopo, arretrare il fermo del regolatore di profondità, allineare il regolatore di profondità con il diametro e lo spessore corretti. Bloccare il regolatore di profondità in posizione utilizzando il relativo fermo.



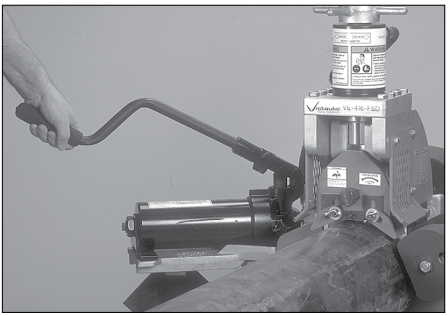
4. Inserire un pezzo di tubo di dimensioni e schedula/ spessore da scanalare corretti sul rullo inferiore, con l'estremità del tubo contro la flangia di arresto di questo. Vedere "Preparazione del tubo".



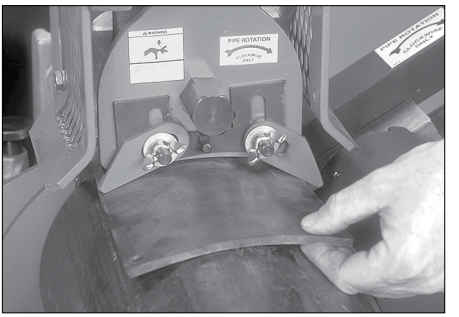
5. Se necessario, retrarre lo stabilizzatore per inserire il tubo. A tale scopo, allentare la maniglia di serraggio e retrarretirare indietro il rullo dello stabilizzatore con il volantino, in modo da consentire il passaggio del tubo quando lo si inserisce sul rullo inferiore.



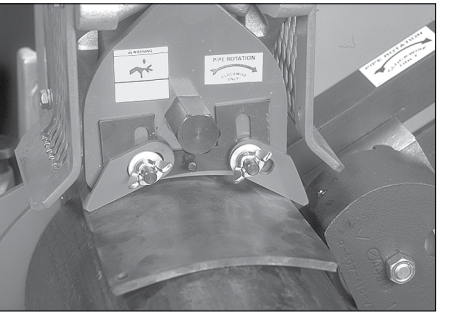
6. Chiudere la valvola della pompa manuale.



7. Abbassare il rullo superiore a stretto contatto con il tubo.



8. Rimuovere la piastra di appoggio della protezione dal gancio di stoccaggio sotto il supporto della pompa. Premere la piastra di appoggio della protezione in basso contro il tubo, quindi spingerlo sotto le protezioni regolabili a filo contro la piastra rossa.



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

10. Rimuovere la piastra di appoggio della protezione. Riporre la piastra sul gancio predisposto sotto la base della pompa.

REGOLAZIONE DELLO STABILIZZATORE PER TUBI

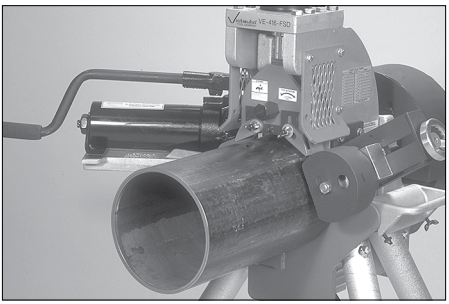
Lo stabilizzatore per tubi serie 416 è progettato per prevenire le oscillazioni nei tubi con dimensioni nominali IPS pari a 6-16". Ciò vale sia per i tubi corti che per quelli lunghi. Una volta che lo stabilizzatore è regolato per una dimensione e uno spessore di tubo specifici, non necessita di ulteriori regolazioni. I tubi della stessa dimensione e spessore possono essere spostati dentro e fuori dalla macchina senza ritrarre lo stabilizzatore.

⚠ AVVERTENZA

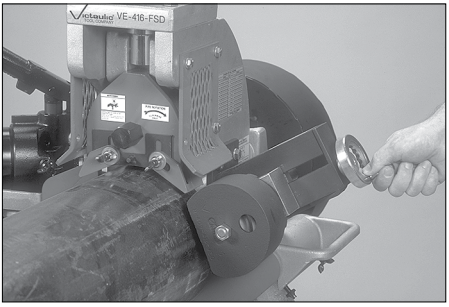
- **Scollegare l'alimentazione fino a contraria indicazione.**

L'avvio accidentale della macchina può comportare gravi lesioni.

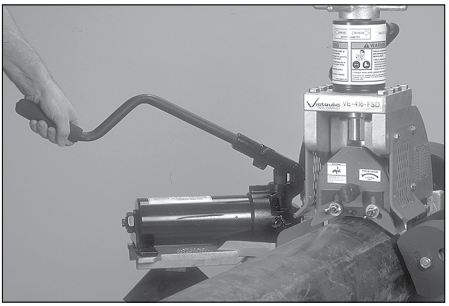
1. Assicurarsi che sia montata la serie di rulli corretta per la dimensione di tubo da scanalare. I rulli riportano l'indicazione della dimensione del tubo e il codice.



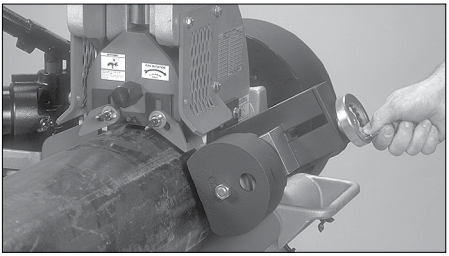
2. Inserire un pezzo di tubo di dimensione e spessore da scanalare corretti sul rullo inferiore, con l'estremità del tubo contro la flangia di arresto di questo.



3. Allentare la maniglia di serraggio e fare arretrare lo stabilizzare con il volantino, in modo da consentire il passaggio del tubo quando lo si inserisce sul rullo inferiore.



4. Chiudere la valvola della pompa manuale e abbassare il rullo superiore con la pompa a stretto contatto col tubo.



5. Far avanzare lo stabilizzatore verso l'interno con il volantino finché lo stabilizzatore non determina una lieve contrazione del tubo, come illustrato, quindi stringere la maniglia di serraggio.

⚠ ATTENZIONE

- **Non regolare lo stabilizzatore per spingere il tubo verso sinistra e disassato rispetto ai rulli. In questo modo si provoca una svasatura eccessiva dell'estremità tubo e si accorcia la durata dei rulli.**

Un tubo che superi la svasatura massima consentita, come elencato in "Specifiche della scanalatura per rullatura" potrebbe impedire il montaggio battuta-battuta dei giunti. Gli spazi tra le battute potrebbero favorire una separazione tra i tubi e causare danni materiali. Potrebbero derivarne perdite dalle giunzioni a causa di un'eccessiva distorisione/danno delle guarnizioni.

6. Effettuare le regolazioni preoperative e scanalare il tubo (vedere "Scanalatura"). Durante la scanalatura osservare la ruota dello stabilizzatore. Deve restare sempre a contatto con il tubo e questo deve ruotare regolarmente senza oscillare da un lato all'altro. In caso contrario, far avanzare ulteriormente lo stabilizzatore verso l'interno secondo necessità. Non regolare lo stabilizzatore troppo verso l'interno poiché potrebbe deviare il tubo verso sinistra, producendo una svasatura eccessiva.

REGOLAZIONE DEL DISPOSITIVO DI ARRESTO DEL DIAMETRO DI SCANALATURA

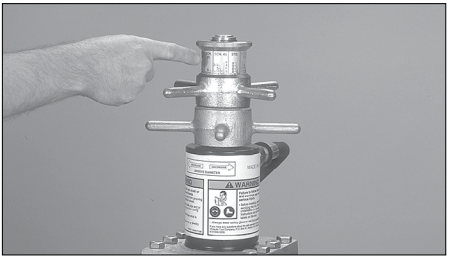
È necessario regolare l'arresto del diametro di scanalatura per ogni variazione di dimensione tubo o di spessore parete. Il diametro della scanalatura, indicato dalla dimensione "C", è analizzato nel dettaglio nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". Sulla macchina è anche disponibile una tabella relativa al diametro "C".

AVVISO

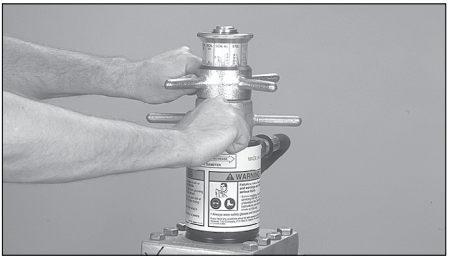
- **Per eseguire le regolazioni seguenti, utilizzare diverse sezioni corte di tubo (non inferiori a quanto raccomandato nella Tabella 1) del materiale, del diametro e dello spessore adeguati da scanalare.**

Per ottenere il diametro corretto:

1. Determinare la dimensione e lo spessore del tubo da scanalare. Vedere la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura", a pagina 41, per determinare la schedula corretta.



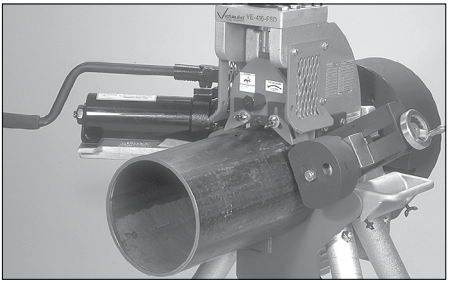
2. Individuare la dimensione e lo spessore sull'indicatore delle dimensioni del tubo, al di sopra del cilindro idraulico. È possibile ruotarlo per facilitarne la visualizzazione.



3. Svitare il fermo del regolatore di profondità. Allineare il regolatore di profondità con le dimensioni e lo spessore corretti, come illustrato. Bloccare il regolatore di profondità in posizione utilizzando il relativo fermo.

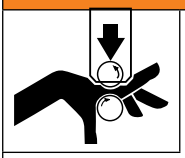
AVVISO

- **I segni consentono di effettuare una regolazione approssimativa del diametro di scanalatura e non vanno intesi come impostazioni esatte di scanalatura. Le variazioni del diametro esterno del tubo e dello spessore di parete effettivi rendono impossibile calibrare esattamente l'arresto del diametro di scanalatura.**



4. Utilizzando un pezzo di tubo di scarto del diametro e dello spessore di parete del tubo da scanalare (fare riferimento alla Tabella 1), posizionare il tubo sul rullo inferiore con l'estremità del tubo contro la flangia d'arresto posteriore del rullo inferiore.

⚠ AVVERTENZA

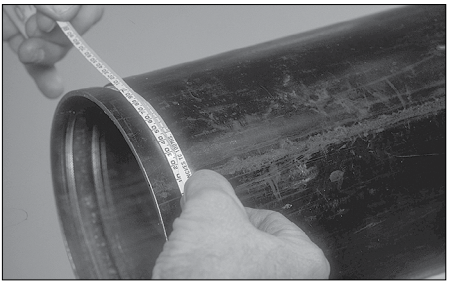


I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- **Tenere lontane le mani dai rulli e dallo stabilizzatore.**

- **Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o della macchina durante il funzionamento.**
- **Scanalare il tubo sempre in senso orario.**
- **Non scanalare mai tubi più corti di quanto prescritto.**
- **Non indossare indumenti e guanti larghi o gioielli mentre la macchina è in funzione.**

5. Eseguire una scanalatura di prova. A tale scopo, seguire le procedure descritte nella sezione "Scanalatura".



6. Dopo avere eseguito una scanalatura di prova e aver rimosso il tubo dalla macchina, verificare attentamente il diametro della scanalatura (dimensione "C"), come riportato nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura". Per misurare la dimensione "C" è consigliabile utilizzare un nastro di misurazione della circonferenza del tubo. Si può verificare la scanalatura anche con un calibro a corsoio o micrometrico, in due punti (distanti 90°) intorno alla scanalatura. La lettura media deve corrispondere al diametro di scanalatura richiesto.

⚠ ATTENZIONE

- **La dimensione "C" (diametro della scanalatura) deve essere sempre conforme ai valori elencati nelle "Specifiche della scanalatura per rullatura", per garantire prestazioni appropriate delle giunzioni.**

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare infortuni alle persone e/o danni materiali, installazione non corretta, perdite nei raccordi o la rottura dei raccordi.

7. Se il diametro della scanalatura (dimensione "C") non rientra nella tolleranza, l'arresto del diametro deve essere regolato in modo da ottenere la dimensione corretta. Per ottenere un **diametro della scanalatura più piccolo**, ruotare il regolatore di profondità **in senso antiorario**. Per ottenere un **diametro della scanalatura più grande**, ruotare il regolatore **in senso orario**.

NOTA: Con un quarto di giro nell'una o nell'altra direzione, il diametro della scanalatura viene modificato di circa 0.031 pollici/0,8 mm. Con un giro completo nell'una o nell'altra direzione, il diametro della scanalatura viene modificato di circa 0.125 pollici/3,2 mm.

8. Preparare un'altra scanalatura di prova e controllare nuovamente il diametro della scanalatura (punti 6 e 7) finché il diametro della scanalatura non rientra nella tolleranza.

SCANALATURA

⚠ PERICOLO

- **Per ridurre il rischio di shock elettrici, accertarsi che l'impianto elettrico sia dotato di una messa a terra adeguata.**
- **Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente la sezione "Istruzioni di sicurezza per l'operatore" di questo manuale.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare lesioni mortali o gravi.

⚠ ATTENZIONE

- **Le macchine VE416 sono progettate SOLO per scanalare per rullatura tubi delle dimensioni, dei materiali e degli spessori di parete indicati nella sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura".**

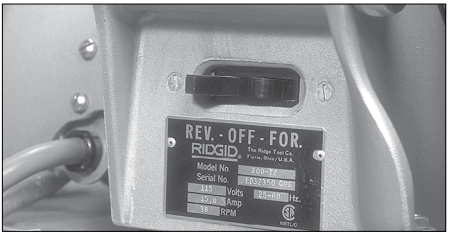
La scanalatura di tubi diversi da quelli raccomandati provoca configurazioni non corrette delle estremità dei tubi o dimensioni errate della scanalatura per l'applicazione di prodotti Victaulic.

AVVISO

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

1. Prima di iniziare, assicurarsi di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.

2. Collegare la macchina VE416FSD o l'unità di azionamento a una presa elettrica messa a terra internamente. Accertarsi che la macchina VE416FSD o l'unità di azionamento sia messa a terra. Quando si usa la macchina VE416FS, consultare le istruzioni del produttore dell'unità di azionamento.

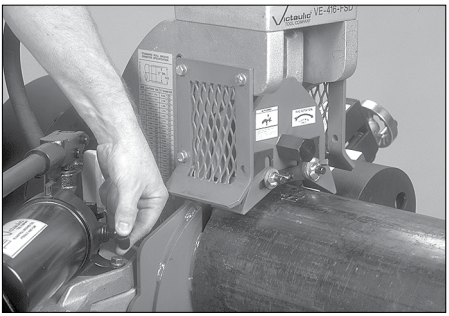


3. Quando si utilizza la macchina VE416FS, ruotare l'interruttore dell'unità di azionamento in modo da generare una rotazione **in senso orario** del rullo inferiore e del tubo, guardandolo dalla parte anteriore della macchina. Sulle unità Victaulic VPD752 e Ridgid 300, **portando l'interruttore in posizione INVERSA si ottiene una rotazione in senso orario** del rullo inferiore e del tubo.

⚠ AVVERTENZA

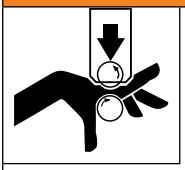
- **L'unità di azionamento deve essere azionata con un interruttore di sicurezza a pedale. L'operatore ne avrà bisogno per azionare la macchina in sicurezza. Se l'unità di azionamento non dispone di un interruttore a pedale, contattare il produttore dell'unità di azionamento.**

4. Azionare l'interruttore di sicurezza, esercitando una pressione sul pedale, per verificare che la macchina sia operativa e che il rullo inferiore giri in senso orario, visto dalla parte anteriore. Togliere il piede dall'interruttore a pedale.



5. Aprire la valvola di rilascio della pressione della pompa idraulica ruotandola in senso antiorario. In questo modo il rullo superiore può tornare nella posizione in alto.

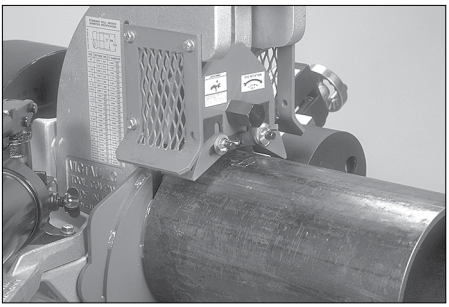
⚠ AVVERTENZA



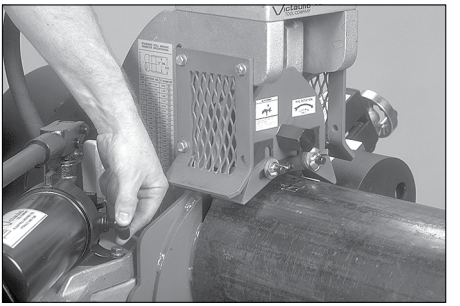
I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- **Tenere lontane le mani dai rulli e dallo stabilizzatore.**

- **Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o della macchina durante il funzionamento.**
- **Scanalare il tubo sempre in senso orario.**
- **Non scanalare mai tubi più corti di quanto prescritto.**
- **Non indossare indumenti e guanti larghi o gioielli mentre la macchina è in funzione.**



6. Inserire un pezzo di tubo di dimensioni e spessore da scanalare corretti sul rullo inferiore, con l'estremità del tubo contro la flangia di arresto di questo. Se si scanala un tubo supportato da un cavalletto per tubi, togliere le mani dal tubo.



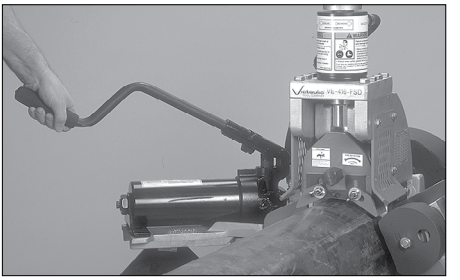
7. Chiudere la valvola di rilascio della pressione sulla pompa, ruotandola in senso orario.

8. L'operatore deve trovarsi nella posizione indicata.

9. Esercitare pressione sull'impugnatura per rendere visibile il rullo superiore, che tuttavia rimane a stretto contatto con il tubo.

10. Se si effettua la scanalatura di un tubo corto (vedi Tabella 1) con rulli ETR (vedi Nota a pagina 15), togliere le mani dal tubo.

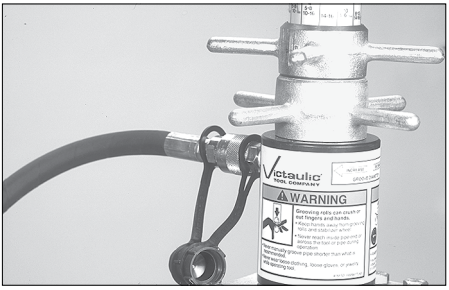
11. Se si effettua la scanalatura di un tubo corto (vedi Tabella 1) con rulli del vecchio tipo (vedi Nota a pagina 15), tirare il tubo verso sinistra e verso il basso con la mano destra. Non sollevare il tubo o spingerlo verso destra, poiché il tubo non avanzerà e potrebbe fuoriuscire dai rulli. Per avviare l'azionamento, tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. In questo modo si mette in rotazione il rullo inferiore, in modo da poter ruotare il tubo, il quale a sua volta fa ruotare il rullo superiore. Verificare l'avanzamento del tubo man mano che ruota per assicurarsi che rimanga aderente alla flangia d'arresto posteriore del rullo inferiore. Se non è aderente, arrestare la rotazione della macchina rilasciando l'interruttore a pedale della sicurezza e accertarsi che il tubo sia a livello e correttamente posizionato.



12. Tenere premuto l'interruttore a pedale. Il tubo inizierà a ruotare in senso orario. Man mano che il tubo ruota, iniziare la scanalatura pompando lentamente sull'impugnatura della pompa.

AVVISO

- **Non pompare a una velocità eccessiva, ma sufficiente per scanalare il tubo e mantenere un carico medio-alto sulla macchina o sul motore dell'unità di azionamento.**



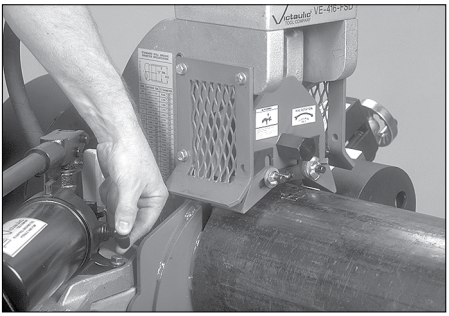
13. Continuare la scanalatura fino a quando l'arresto del diametro della profondità non entra decisamente in contatto con il cilindro di azionamento idraulico. Continuare la rotazione del tubo per uno-tre giri per garantire il completamento della scanalatura.

14. Rilasciare l'interruttore a pedale e ritrarre il piede.

⚠ AVVERTENZA

- **Non mettere le mani sull'estremità interna del tubo per estrarlo dalla macchina, né accanto ai rulli di scanalatura o a quelli dello stabilizzatore.**

15. Per rimuovere un breve tratto di tubo una volta completata la scanalatura, sostenere il tubo.



16. Aprire la valvola di rilascio idraulica per rilsciare il tubo. Rimuovere il tubo dalla macchina.

AVVISO

- **Il diametro della scanalatura deve essere corretto per il diametro e lo spessore di parete del tubo per il quale è stato impostato in "Regolazione dell'arresto del diametro della scanalatura". Se necessario, controllare e modificare periodicamente il diametro della scanalatura per garantirne la conformità alle specifiche.**

SOSTITUZIONE DEI RULLI

⚠ AVVERTENZA

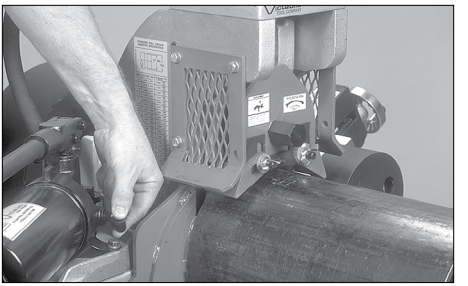
- **Disinserire sempre la macchina o scollegare sempre l'alimentazione elettrica dalla macchina prima di effettuarvi operazioni di regolazione.**

L'avvio accidentale della macchina può provocare lesioni gravi.

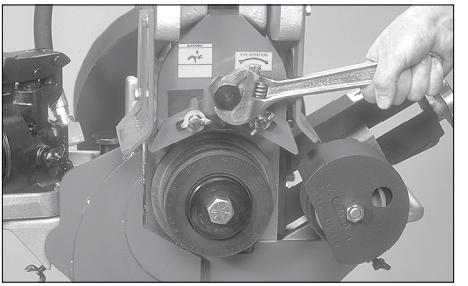
RIMOZIONE DEI RULLI 4 – 16"

Le rullatrici VE416 sono progettate per una scanalatura facile e rapida. I rulli si adattano a diverse dimensioni di tubo (consultare "Specifiche della scanalatura per rullatura"), eliminando la necessità di frequenti cambi di rulli. Quando si incontra un diverso intervallo di dimensioni oppure sono necessari tipi speciali di scanalatura, i rulli di scanalatura devono essere sostituiti e le regolazioni di pre-funzionamento devono essere ripetute. Anche materiali di tubo differenti potrebbero richiedere un cambio di rulli. Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" per la selezione i rulli corretti.

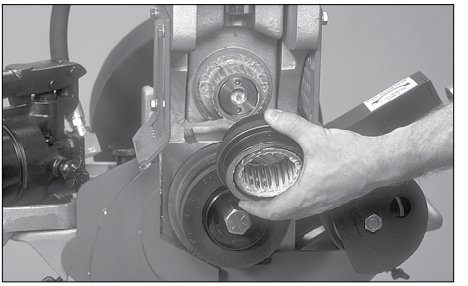
RULLO SUPERIORE



1. Aprire manualmente la valvola di rilascio della pompa a mano (ruotare la manopola in senso antiorario). In tal modo la slitta si sposta in posizione completamente aperta.

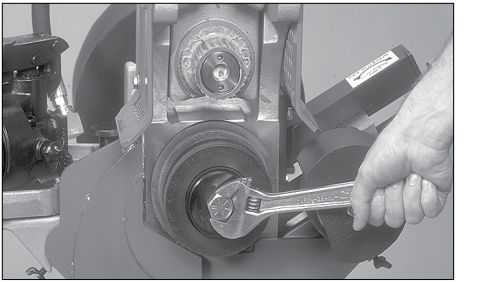


2. Con una chiave, allentare e rimuovere il bullone del rullo superiore e la piastra di ritegno nel modo illustrato. Poggiarli su una superficie pulita.

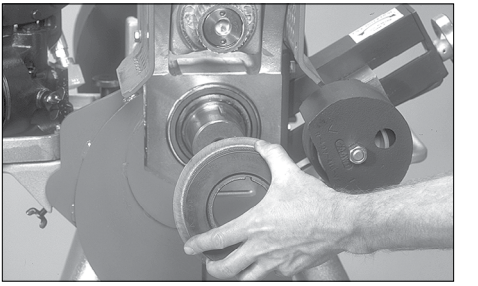


3. Estrarre il rullo superiore dall'albero superiore come mostrato e riporlo nella cassa a paletta del rullo in dotazione.

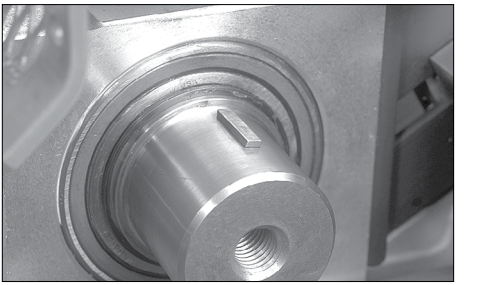
RULLO INFERIORE



1. Allentare e rimuovere il bullone e la piastra di ritegno nel modo illustrato. Poggiarli su una superficie pulita.



2. Estrarre il rullo inferiore dall'albero principale come raffigurato e riporlo nella scatola del rullo in dotazione.



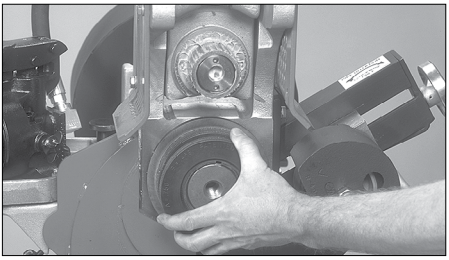
AVVISO

- **Prestare attenzione a non perdere la chiavetta Woodruff. Deve rimanere nell'albero inferiore. Ispezionare la chiavetta Woodruff e sostituirla se danneggiata.**

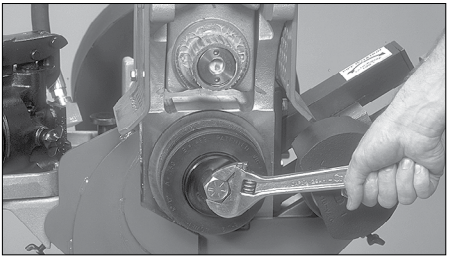
INSTALLAZIONE DEI RULLI 4 – 16"

Pulire l'albero superiore, l'albero principale e il foro del rullo inferiore da eventuale sporco e/o incrostazioni prima di installare i rulli. Ispezionare il cuscinetto del rullo all'interno del rullo superiore per verificare che sia correttamente lubrificato e in buone condizioni. Effettuare le riparazioni secondo quanto necessario.

RULLO INFERIORE

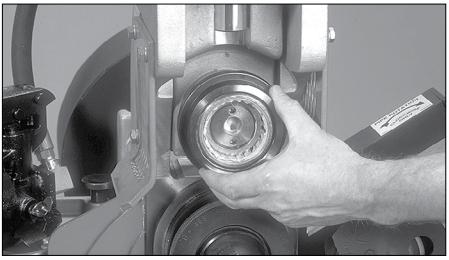


1. Far scorrere il rullo inferiore della dimensione desiderata completamente sull'albero principale con il lato segnato rivolto in avanti, come illustrato. Accertarsi di allineare correttamente il rullo con la chiavetta Woodruff sull'albero principale. **NOTA:** Per facilitare la rimozione del rullo in un momento successivo, applicare uno strato sottile di olio o grasso (antigrippante) sull'albero principale prima di montare il rullo inferiore.

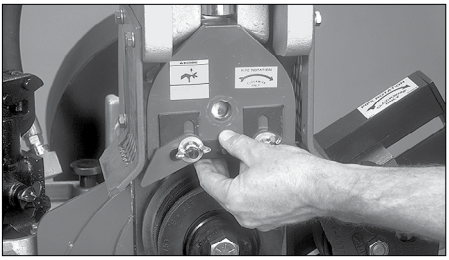


2. Installare la piastra di ritegno del rullo inferiore (contrassegnata R-106-416-VEO) e la vite come raffigurato. Serrare saldamente la vite con una chiave.

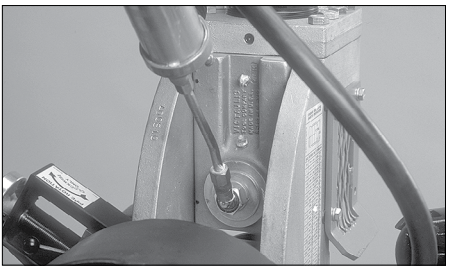
RULLO SUPERIORE



1. Far scorrere il rullo superiore della dimensione desiderata completamente sull'albero superiore nel modo indicato con le marcature rivolte in avanti.



2. Installare la piastra di ritegno e la vite del rullo superiore. Allineare la linguetta della piastra con l'incavo nella slitta, come illustrato. Serrare saldamente la vite con una chiave.

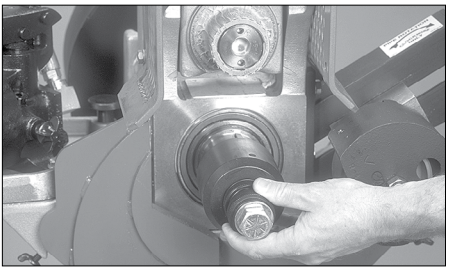


3. Lubrificare il cuscinetto del rullo superiore con grasso a base di litio n. 2EP, come illustrato. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Manutenzione".

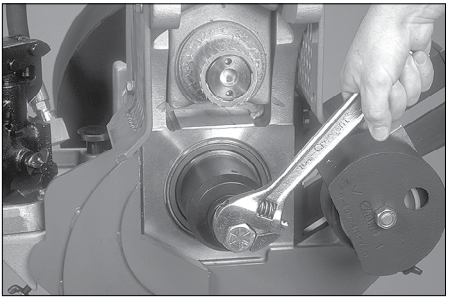
4. L'installazione dei rulli è completata.

INSTALLAZIONE DEI RULLI 2 – 3 ½"

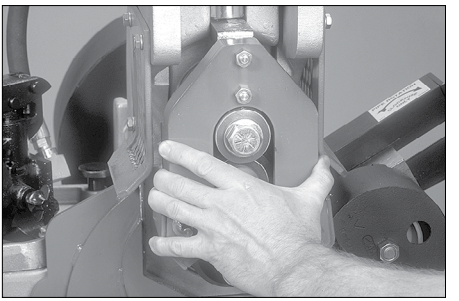
1. Rimuovere i rulli esistenti, se necessario. Fare riferimento alle procedure di rimozione dei rulli superiore e inferiore 4" – 16".



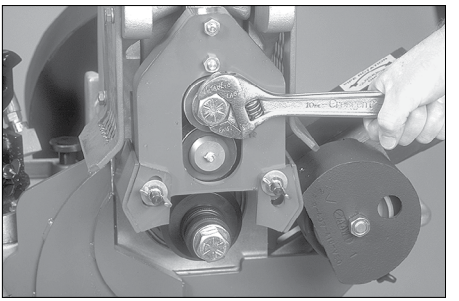
2. Lubrificare leggermente l'albero inferiore con un sottile strato di olio o grasso, prima di installare il rullo inferiore. Far scorrere il rullo inferiore (codice R-902-416-L03) sull'albero principale. Accertarsi di allineare correttamente il rullo con la chiavetta Woodruff sull'albero principale.



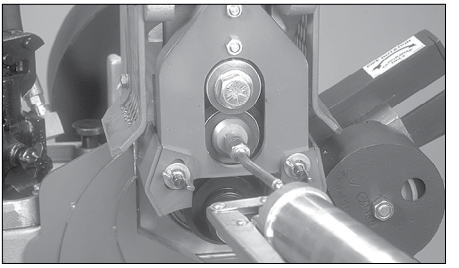
3. Posizionare una rondella piatta da ¾" (codice N-W01-120-000) su una vite a brugola a testa esagonale da ¾" X ¾" (codice N-S02-120-304). Installare vite e rondella come illustrato. Serrare saldamente la vite con una chiave.



4. Far scorrere con cautela il gruppo rullo superiore sull'albero superiore. Assicurarsi di allineare correttamente il blocco di supporto superiore con l'incavo nella slitta come raffigurato.



5. Avvitare la vite del blocco di supporto superiore (codice R-902-416-M03) nell'albero superiore come raffigurato. Serrare saldamente.



6. Lubrificare il rullo superiore con grasso a base di litio n. 2EP, come illustrato. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Manutenzione".

AVVISO

- **Man mano che si stringe la vite di blocco del supporto superiore, il gruppo rullo superiore viene correttamente allineato con il rullo inferiore.**

INSTALLAZIONE DEI RULLI IN RAME 2 – 6" E 8"

L'installazione e la rimozione del set di rulli 2 – 6" per tubi in rame è identica all'installazione e rimozione del set di rulli standard per tubi in acciaio 2 – 3 ½". Vedere pagina 30.

L'installazione e la rimozione del set di rulli da 8" per tubi in rame è identica all'installazione e rimozione del set di rulli standard per tubi in acciaio 4 – 16". Vedere a pagina 29.

MANUTENZIONE

INFORMAZIONI GENERALI

Il presente manuale fornisce informazioni per consentire all'operatore delle macchine della serie 416 di mantenere il proprio macchinario in ottime condizioni di funzionamento e guidarlo nell'esecuzione di riparazioni quando necessario.

Per garantire il funzionamento corretto della macchina, ordinare i ricambi, applicabili unicamente a queste macchine, presso Victaulic.

AVVISO

- **Tenere presente che la manutenzione preventiva durante il funzionamento comporterà risparmi operativi e meno riparazioni.**

⚠ PERICOLO

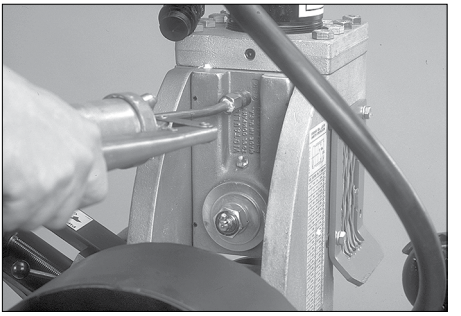
- **Prima di eseguire interventi di riparazione o manutenzione, scollegare la macchina dalla rete elettrica per prevenire avvii accidentali.**

La mancata osservanza della procedura può causare il decesso o gravi infortuni alle persone.

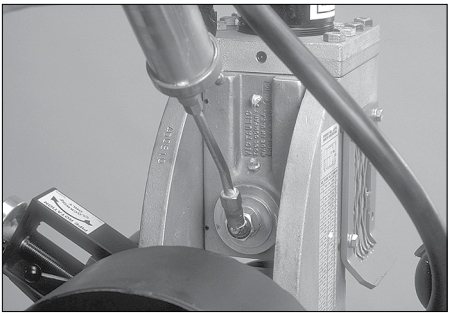
AVVISO

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

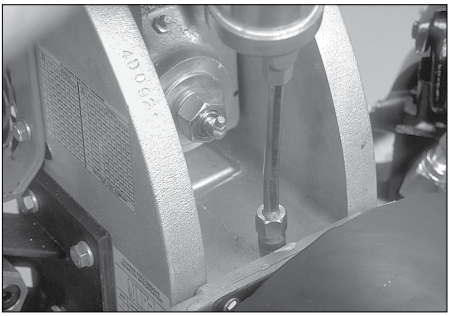
Ogni otto ore di funzionamento lubrificare la macchina. Quando si sostituiscono i rulli, lubrificare sempre i cuscinetti del rullo superiore.



1. Ingrassare le guide del cursore. Sono forniti due ingrassatori, come raffigurato.

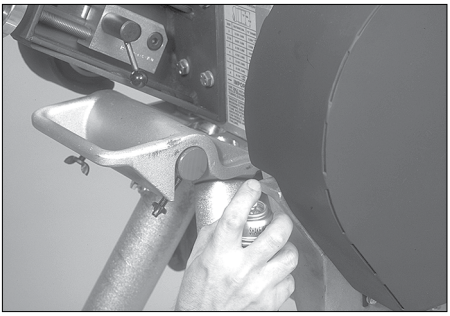


2. Ingrassare il cuscinetto del rullo superiore con l'ingrassatore come raffigurato.



3. Ingrassare i cuscinetti dell'albero principale con gli ingrassatori come raffigurato.

LUBRIFICAZIONE MENSILE (SOLO VE416FSD)

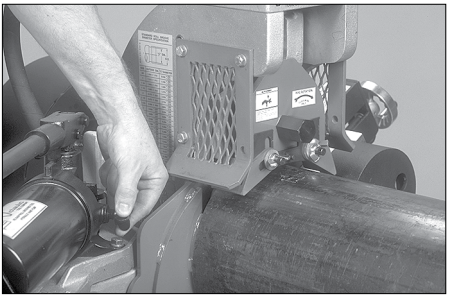


1. Lubrificare l'ingranaggio motore come raffigurato con un lubrificante per ingranaggi scoperti per servizio pesante, di tipo a spruzzo (Lubriplate Gear Shield Extra Heavy o equivalente). Per lubrificare accuratamente, collegare la macchina a una presa adeguata e fare avanzare a scatti l'ingranaggio premendo l'interruttore a pedale momentaneamente e poi lubrificare l'ingranaggio in ogni posizione.

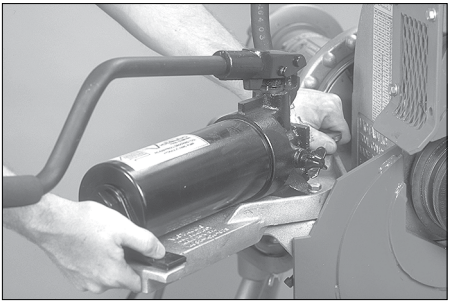
IMPIANTI IDRAULICI

Controllare il livello del fluido idraulico nella pompa prima dell'uso e **tassativamente** due volte l'anno, o se il pompaggio risulta spugnoso.

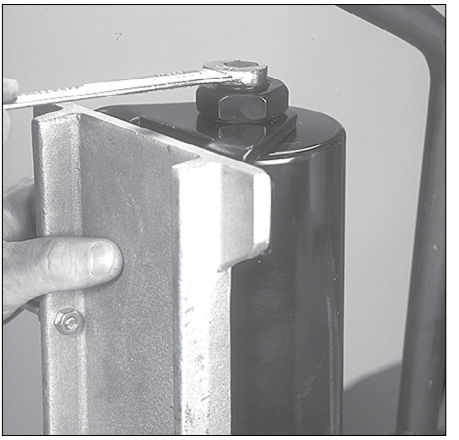
RABBOCCO E CONTROLLO



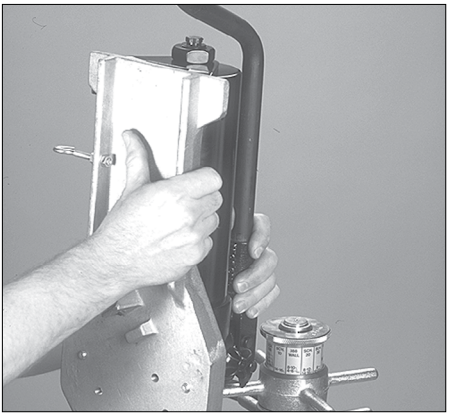
1. Aprire la valvola di rilascio della pompa ruotandola completamente in senso antiorario.



2. Rimuovere la pompa e il tavolo di montaggio dal lato della macchina.



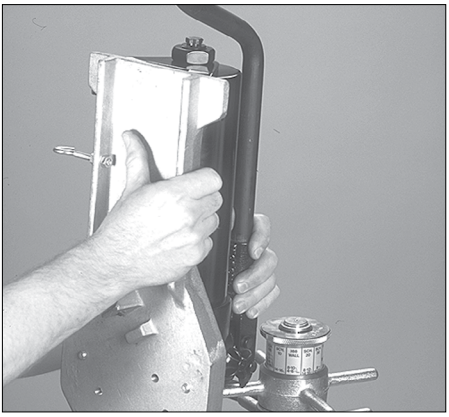
3. Allentare, ma non rimuovere il tappo/l'astina idraulica all'estremità posteriore della pompa.



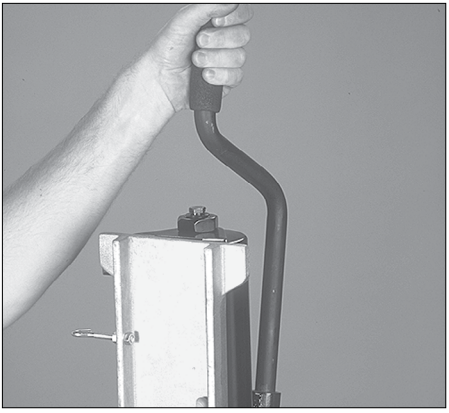
4. Tenere la pompa in modo che l'estremità del tappo di riempimento si trovi SOPRA il cilindro idraulico. In questo modo si evita il travaso dell'olio dal cilindro idraulico attraverso la pompa.

5. Controllare il livello del fluido. Se necessario, aggiungere olio per martinetti idraulici fino al livello corretto. Sui modelli sprovvisti di astina, togliere il tappo; l'olio deve trovarsi a circa ½" – 1" dall'estremità.

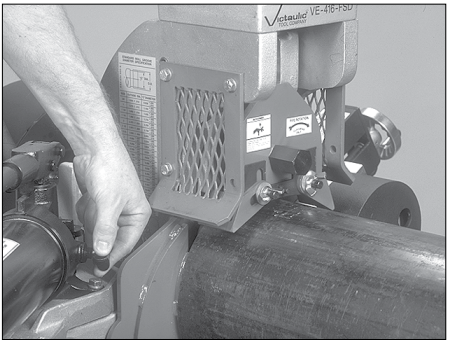
SFIATO ARIA



1. Per sfiatare l'aria dall'impianto, tenere l'intera pompa sopra il cilindro idraulico. Chiudere la valvola di rilascio della pompa ruotandola in senso orario. Aprire il tappo di riempimento di un giro completo.



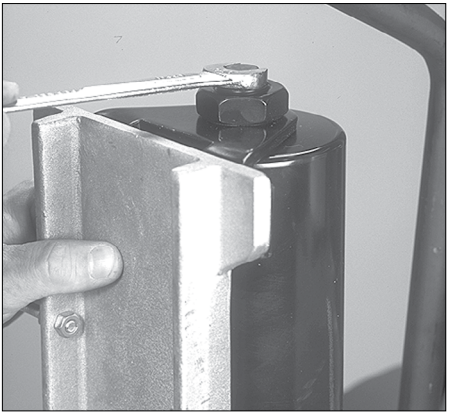
2. Pompare sull'impugnatura più volte per accumulare la pressione.



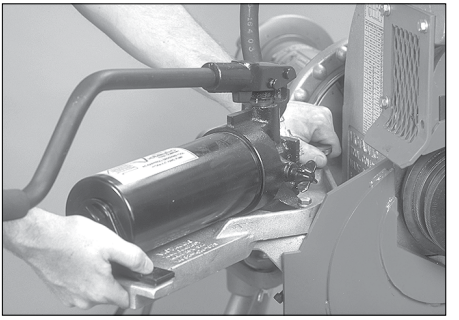
3. Aprire la valvola di rilascio ruotandola in senso antiorario per far fuoriuscire l'aria.

4. Ripetere i passi 1 – 3 diverse volte per sfiatare tutta l'aria dall'impianto.

5. Controllare il livello dell'olio e rabboccare se necessario.



6. Continuare a tenere la pompa sopra il cilindro idraulico e chiudere il tappo di riempimento.



7. Ricollocare la pompa e il gruppo pompa in maniera salda a lato della macchina.

LUBRIFICANTI RACCOMANDATI

CUSCINETTO E GRASSO DELLO SCIVOLO

(Grasso a base di litio EP per uso generico)

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

OLIO IDRAULICO

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

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

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

Quando si ordinano parti di ricambio, sono necessarie le seguenti informazioni affinché Victaulic possa elaborare l'ordine e inviare i ricambi adeguati. Richiedere l'elenco delle parti di ricambio RP-416FS/FSD per ottenere disegni dettagliati e l'elenco delle parti.

(1) Modello della macchina: VE416FS o VE416FSD.

(2) Numero di serie della macchina: il numero di serie si trova sul lato della testa macchina.

(3) (Quantità), codice e descrizione.
Per esempio: (1) codice R-105-416-VEO, Albero superiore.

(4) Dove inviare i ricambi:
Nome azienda
Indirizzo

(5) Nome del responsabile alla cui attenzione effettuare l'invio.
Nome della persona

(6) Numero di ordine di acquisto

ACCESSORI

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS112

Victaulic VAPS112 è un supporto per tubi del tipo a rulli, portatile e regolabile provvisto di quattro gambe per una maggiore stabilità. Rulli di trasferimento a sfere, regolabili per tubi da 60,3 a 323,9 mm/da 2 a 12" e supporto a "V" per tubi da ¾ a 1 ½"/ da 26,9 a 48,3 mm per consentire il movimento lineare e rotativo. Il design girevole consente di eseguire facilmente scanalature su entrambe le estremità del tubo. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS224

Il supporto Victaulic VAPS224 offre funzionalità simili al modello VAPS112, ma è destinato a tubi da 60,3 a 610,0 mm/da 2 a 24". Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

UNITÀ DI AZIONAMENTO

La Victaulic VPD752 è utilizzabile con VE416FS e altre macchine. Per informazioni dettagliate, contattare Victaulic.

RULLI OPZIONALI

Vedere la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pagina 41 per i rulli utilizzati con materiali e specifiche di scanalatura differenti.

RISOLUZIONE PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi lunghi.	Consultare "Lunghezze scanalabili dei tubi" a pagina 15
	L'unità di azionamento gira in senso antiorario (VE416FS).	Consultare "Configurazione VE416FS" a pagina 9
Il tubo smette di ruotare durante la scanalatura.	Ruggine o sporco accumulati sul rullo inferiore.	Rimuovere l'intasamento dal rullo inferiore con una spazzola metallica.
	Rulli per scanalatura usurati.	Ispezionare il rullo anteriore per la presenza di zigrinature usurate, sostituire se necessario.
	La chiave del rullo inferiore è mancante o tranciata.	Rimuovere il rullo inferiore, sostituire la chiavetta e reinstallare il rullo inferiore. Vedere "Sostituzione rulli" a pagina 27
	Il mandrino dell'unità di azionamento non è innestato sull'albero motore.	Consultare "Configurazione della macchina" a pagina 9
	Il motore è entrato in stallo a causa dell'eccessivo pompaggio a mano.	Aprire la valvola di rilascio per liberare il tubo, quindi chiudere la valvola di rilascio. Continuare la scanalatura, pompando a una velocità moderata.
	L'interruttore principale è intervenuto o il fusibile si è bruciato sul circuito elettrico che alimenta l'unità di azionamento.	Reimpostare l'interruttore o sostituire il fusibile.
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del cavalletto sui tubi lunghi, il tubo è eccessivamente angolato.	Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare "Lunghezze scanalabili dei tubi" a pagina 16
	L'estremità del tubo non presenta un taglio perpendicolare.	Tagliare l'estremità del tubo ad angolo retto.
	Il tubo sfrega eccessivamente sulla flangia del rullo inferiore.	Rimuovere il tubo dalla macchina e applicare un sottile strato di grasso sulla faccia della flangia del rullo inferiore, secondo necessità.
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni rivoluzione del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	Rettificare i cordoni di saldatura a filo con le superfici interne ed esterne del tubo per 2 pollici/50 mm dall'estremità.
Svasatura eccessiva del tubo.	Il cavalletto è regolato a un'altezza eccessiva per i tubi lunghi.	Consultare "Lunghezze scanalabili dei tubi" a pagina 16
	Il tubo è inclinato in avanti durante la scanalatura dei tubi lunghi.	Consultare "Configurazione della macchina" a pagina 9
	Posizionamento non corretto del cavalletto sui tubi lunghi, il tubo è eccessivamente angolato.	Spostare il supporto per tubi verso destra. Consultare "Lunghezze scanalabili dei tubi" a pagina 16
	Lo stabilizzatore è regolato troppo verso l'interno.	Arretrare lo stabilizzatore fino al punto più lontano dal quale riesce comunque a stabilizzare il tubo in maniera efficace.
Il tubo oscilla o vibra.	Lo stabilizzatore non è regolato nel modo corretto.	Spostare lo stabilizzatore in avanti o indietro fino a quando il tubo non ruota senza problemi.
La macchina non scanala il tubo.	La valvola della pompa manuale non è serrata.	Serrare la valvola.
	L'olio della pompa manuale è scarso.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione" a pagina 31.
	Aria nel sistema idraulico.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione" a pagina 31.
	Il tubo supera la capacità della macchina in termini di spessore della parete.	Consultare la sezione "Specifiche della scanalatura per rullatura" a pag. 41

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

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

PER TUBI IN ACCIAIO AL CARBONIO E DI ALTRO MATERIALE, SCANALATI CON RULLI STANDARD E "RX"

RULLI STANDARD ED "ES" – CON CODICE COLORE NERO

Diametro del tubo pollici o mm	Codici rulli standard	Codici rulli "ES"
2 – 3 ¼ 50 – 90	Set di rulli a incastro R902414003*	Set di rulli a incastro R902414003*
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore R904416L06 Rullo superiore R9A4416U06	Rullo inferiore RZ04416L06 Rullo superiore RZA4416U06
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore R908416L12 Rullo superiore R9A8416U16	Rullo inferiore RZ08416L12 Rullo superiore RZA8416U12
14 – 16 350 – 400	Rullo inferiore R914416L16 Rullo superiore R9A8416U16	– –

CODICI RULLI ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)

TUBO IN ACCIAIO AL CARBONIO E TUBO IN ACCIAIO INOSSIDABILE SCHEDULE 5S E 10S (IN CONFORMITÀ CON EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 O API 5L)

Diametro del tubo pollici o mm	Codici rulli acciaio al carbonio	Codici rulli acciaio inossidabile
14 – 16 350 – 400	Rullo inferiore RW01416L16 Rullo superiore RW01416ASY	Rullo inferiore RWX1416L16 Rullo superiore RWX1416ASY

CODICI RULLI

RULLI PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE SCHEDULE 5S E 10S †
(RULLI RX) – CROMATI

Diametro del tubo pollici o mm	Codici rulli RX	
2 – 3¼ 50 – 90	Set di rulli a incastro RX02414003*	
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RX04416L06	Rullo superiore RXA4416U06
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RX08416L12	Rullo superiore RXA8416U16
14 – 16 350 – 400	Rullo inferiore RX14416L16	Rullo superiore RXA8416U16

† TIPI 304 E 316.

CODICI RULLI

RULLI PER TUBI IN RAME – RAME CON CODIFICA COLORI †

Diametro del tubo pollici o mm	Codici rulli rame	
2 – 6 50 – 150	Set di rulli a incastro RR02414006*	
8 200	Rullo inferiore RR08416L08	Rullo superiore RRA8416U08

† TUBO IN RAME TRAFILATO – DWV, ASTM B306 - TIPO "M", ASTM B88 – TIPO "L", ASTM B88 – TIPO "K", ASTM B88. SONO DISPONIBILI RULLI PER SCANALARE TUBI IN RAME CONFORMI ALLE NORME BRITANNICA, AUSTRALIANA E DIN. PER I DETTAGLI CONTATTARE VICTAULIC.

*** I RULLI DA 2-3 1/2" NON A INCASTRO NON SONO COMPATIBILI CON I RULLI A INCASTRO.**

SPECIFICHE SCANALATURA OGS

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

SPECIFICHE SCANALATURA AGS

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per rulli AGS, fare riferimento alla revisione più recente della pubblicazione Victaulic 25.09, che può essere visualizzata/scaricata eseguendo la scansione del codice QR a destra o facendo clic su questo link:
https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.09.pdf

SPECIFICHE SCANALATURA ENDSEAL "ES"

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

SPECIFICHE SCANALATURA TUBI IN RAME

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

RISORSE AGGIUNTIVE

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

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

EC DECLARATION OF INCORPORATION

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 Model: VE416FS

Serial No. : Refer to Machinery Nameplate

Product Description: Portable Pipe Roll Grooving Tool

Conformity Assessment: 2006/42/EC, Annex I

Technical Documentation: The relevant technical documentation prepared in accordance with Annex VII (B) of the Machinery Directive 2006/42/EC, will be made available upon request to the governing authorities.

Compatible Power Drives: When installed with any of the following power drive units, each having an appropriate EC Declaration of Conformity in accordance with Annex II (A) of the Directive 2006/42/EC, the VE416FS may be commissioned for its full intended purpose:

Victaulic VPD752	Victaulic VPD753	Ridgid* 300

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_DoI_RGT_003_020724_en

*Ridgid is a registered trademark of Ridge Tool Company.
Victaulic and all other Victaulic marks and logos are registered trademarks of Victaulic Company and/or its affiliates. ©2024 All Rights Reserved

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:	VE416FSD VE417FSD
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_002_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 INCORPORATION

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: VE416FS

Serial No. : Refer to Machinery Nameplate

Product Description: Portable Pipe Roll Grooving Tool

Conformity Assessment: 2008 No. 1597, Annex I

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.

Compatible Power Drives: When installed with any of the following power drive units, each having an appropriate UK Declaration of Conformity in accordance with The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597, the VE416FS may be commissioned for its full intended purpose:

Victaulic VPD752	Victaulic VPD753	Ridgid 300

Authorized Representative:

Victaulic Company
c/o Victaulic Europe BVBA
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 17, 2021

Victaulic and all other Victaulic marks and logos are registered trademarks of Victaulic Company and/or its affiliates. ©2021 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-416FSD VE-417FSD
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

Victaulic and all other Victaulic marks and logos are registered trademarks of Victaulic Company and/or its affiliates. ©2021 All Rights Reserved

VE416FS e VE416FSD

TM-VE416-ITA 0135 REV D AGGIORNAMENTO 04/2024 RM00416000
VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO DI VICTAULIC COMPANY E/O
DELLE SUE AFFILIATE NEGLI STATI UNITI E/O IN ALTRI PAESI.
© 2024 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.