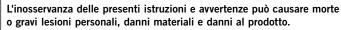
Macchina rullatrice per scanalature VE450FSD



AGS ™EndSeal

AVVERTENZA







- Prima di utilizzare o effettuare la manutenzione a questa macchina, leggere per intero il presente manuale d'uso e manutenzione e tutte le etichette di avvertenza sulla stessa.
- Indossare occhiali di protezione, elmetto, calzature antinfortunistiche e otoprotezioni durante le operazioni nei pressi della macchina.
- Conservare il presente manuale operativo e di manutenzione in un luogo accessibile a tutti gli operatori della macchina

Se si desiderano ulteriori esemplari di qualsiasi pubblicazione o per eventuali domande sull'utilizzo corretto e sicuro di qualsiasi macchina per la preparazione dei tubi, contattare Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, Telefono: 1-800-PICK VIC, E-mail: pickvic victaulic.com

Traduzione delle istruzioni originali



TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione

SOMMARIO	Manutenzione 29
Identificazione del rischio 2	Lubrificazione dei componenti della macchina29
Istruzioni di sicurezza per l'operatore 2	Controllo e riempimento del fluido della
Introduzione 4	pompa idraulica manuale
Ricevimento della macchina 5	Sfiato dell'aria dall'impianto idraulico 30
Contenuto del container grande5	Rimozione e pulizia del filtro motore 30
Contenuto delle casse montate sul telaio della macchina	Sostituzione del filtro del motore
	Lubrificanti raccomandati31
Alimentazione elettrica 6 Requisiti per l'utilizzo di prolunghe 6	Informazioni sull'ordine di ricambi 31
Requisiti di alimentazione per	Accessori
unità portatili	Cavalletto per tubi regolabile VAPS112 Victaulic®
Dimensioni e specifiche della macchina 8	Cavalletto per tubi regolabile
Configurazione della macchina 8	VAPS224 Victaulic®31
Verifiche e regolazioni preliminari 11	Risoluzione problemi 32
Preparazione del tubo	Dimensione e spessore della parete
Lunghezze dei tubi adatte per la scanalatura	massimi del tubo - valori nominali modello VE450FSD
Rulli di scanalatura	Codici rulli
Regolazione delle protezioni dei rulli13	Link alle specifiche della
Regolazione dello stabilizzatore per tubi 14	scanalatura OGS
Regolazione del dispositivo di arresto del diametro scanalatura	Link alle specifiche della scanalatura EndSeal™ "ES"
Scanalatura di tratti di tubo corti 18	
Scanalatura di tratti di tubo lunghi 20	Link alle specifiche della 463 scanalatura
Sostituzione dei rulli	Link a risorse aggiuntive 35
Rimozione del rullo superiore (versioni precedenti e più recenti)	Dichiarazione di conformità CE 36
Rimozione del rullo inferiore (versioni precedenti con albero principale rotondo e chiavetta Woodruff)	Dichiarazione di conformità per il Regno Unito
Installazione del rullo inferiore (versioni precedenti con albero principale rotondo e chiavetta Woodruff)	
Rimozione del rullo inferiore (versioni più recenti con albero principale quadrato)26	
Installazione del rullo inferiore (versioni più recenti con albero principale quadrato)27	
Installazione del rullo superiore (versioni precedenti e più recenti)	



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 eguite.

A 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.

A ATTENZIONE

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

AVVISO

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

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'OPERATORE

La macchina rullatrice per scanalature VE450FSD 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. Collegare a terra il motore di azionamento per proteggere l'operatore da possibili scosse elettriche. Verificare che il motore di azionamento sia collegato a una presa 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).

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 97 decibel).
- 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.

A ATTENZIONE

- La macchina VE450FSD è progettata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi di dimensioni, materiali e spessori di parete indicati nel presente manuale.
- 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.
- 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 Iontani 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

- Sorreggere il pezzo in lavorazione. Sostenere i tratti di tubo impiegando un cavalletto per tubi, come indicato nella sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".
- 8. Non forzare la macchina. Non forzare la macchina o gli accessori nel tentativo di eseguire operazioni non rientranti nella destinazione d'uso descritta in queste istruzioni. Non sovraccaricare la macchina.
- **9. Mantenere la macchina in buone condizioni.** Per un funzionamento corretto e sicuro, mantenere la macchina sempre pulita. Per 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 rullatrice per scanalature VE450FSD Victaulic è una macchina ad alimentazione idraulica concepita per la scanalatura per rullatura di tubi in preparazione della giunzione con i prodotti scanalati per tubazioni Victaulic. La macchina VE450FSD standard è dotata di set di rulli Original Groove System (OGS) per tubi in acciaio al carbonio da 4 – 12"/DN100-DN300 e set di rulli Advanced Groove System (AGS) RW per tubi in acciaio al carbonio da 14 – 24"/DN350 – DN600. I rulli per la VE450FSD sono contrassegnati con la dimensione e il codice, oltre a essere contraddistinti per colore, per consentire l'identificazione del materiale del tubo. Per la scanalatura per rullatura secondo altre specifiche e materiali, fare riferimento alle tabelle "Valori nominali per VE450FSD" a pagina 33. I rulli di scanalatura per specifiche, dimensioni e materiali diversi devono essere acquistati separatamente.

A AVVERTENZA

- Questa macchina deve essere utilizzata ESCLUSIVAMENTE per scanalare tubi con specifiche che rientrano nei parametri indicati.
- Verificare sempre che i rulli per scanalatura superiore e inferiore siano compatibili.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può arrecare danni alla macchina e causare il guasto del prodotto, provocando morte o lesioni gravi e danni materiali.

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

Le macchine VE450FSD sono pallettizzate singolarmente e protette in contenitori robusti, destinati per essere riutilizzati per la spedizione della macchina di nuovo a Victaulic al termine del contratto di locazione (se applicabile). Eventuali ulteriori set di rulli ordinati sono contenuti in una grande cassa per attrezzi installata sul retro del telaio della macchina.

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

CONTENUTO DEL CONTAINER GRANDE

Q.tà	Descrizione
1	Macchina rullatrice per scanalature VE450FSD
1	Set di rulli OGS 8-12"/DN200-DN300 montato sulla macchina (se non diversamente specificato al momento dell'ordine)
1	Gruppo stabilizzatore per tubi (montato sulla macchina)
1	Gruppo pompa manuale (montato sulla macchina)

CONTENUTO DELLE CASSE MONTATE SUL TELAIO DELLA MACCHINA

Q.tà	Descrizione
2	Manuale d'uso e manutenzione VE450FSD
1	Sacchetto contenente i dispositivi di fissaggio per il posizionamento dello stabilizzatore per tubi e della pompa manuale
1	Nastro di misurazione diametro tubi
1	Piastra di appoggio protezione per set di rulli OGS
1	Piastra di appoggio protezione per set di rulli AGS
1	Interruttore di sicurezza a pedale
1	Set di rulli OGS 4-6"/DN100-DN150 per tubi in acciaio al carbonio
1	Set di rulli AGS 14-24"/DN350-DN600 per tubi in acciaio al carbonio

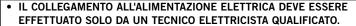
La macchina è mostrata in basso con la pompa manuale e il gruppo stabilizzatore chiusi per la spedizione. Per installare la pompa manuale e il gruppo stabilizzatore nelle posizioni finali corrette, seguire le istruzioni riportate in "Configurazione della macchina".





ALIMENTAZIONE ELETTRICA

A PERICOLO





- Per ridurre il rischio di shock elettrici, 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.

La macchina VE450FSD è progettata per l'uso con un'alimentazione a **220 V, MONOFASE 50-60 HZ**. La protezione dei circuiti richiesta è 20 A. Tutti i componenti della macchina VE450FSD sono messi a massa al telaio della stessa. Accertarsi che il telaio sia correttamente messo a terra, in conformità con l'articolo 250 del National Electrical Code (Norme statunitensi sugli impianti elettrici). Se è richiesto l'uso di una prolunga, vedere la seguente sezione "Requisiti per l'utilizzo di prolunghe" relativa alle dimensioni dei cavi.



La macchina VE450FSD è dotata di un connettore da 20 A/250 V di tipo twist-lock. Se non è disponibile una presa precablata, contattare un elettricista qualificato. **NON** modificare in alcun modo il connettore. Nel quadro elettrico sul retro della macchina è presente un interruttore automatico da 20 A.

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 cavi con sezione inferiore a quella richiesta provoca una rilevante caduta di tensione nei motori mentre la macchina è in funzione. Le cadute di tensione possono danneggiare i motori e causare il cattivo funzionamento della macchina.

NOTA: è ammissibile l'uso di una sezione di cavo superiore rispetto a quella necessaria.

La tabella seguente illustra le diverse sezioni di cavo per lunghezze fino a 30 m/100 piedi. Evitare di utilizzare prolunghe di lunghezza superiore a 30 m/100 piedi.

Specifiche motore	Lunghezza del cavo						
Volt/Ampere	25 piedi/8 m 50 piedi/15 m 100 piedi/30 m						
220 15	12 AWG	12 AWG	10 AWG				

REQUISITI DI ALIMENTAZIONE PER UNITÀ PORTATILI

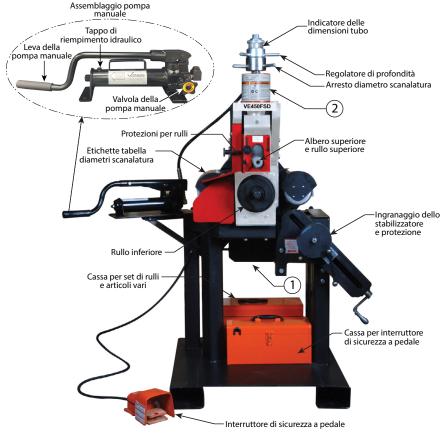
Se non è disponibile l'alimentazione di rete, è possibile utilizzare un alimentatore portatile (generatore). L'alimentatore portatile deve presentare una potenza in uscita minima regolata di 3,5 kW. La potenza regolata minima di 3,5 kW è necessaria per assicurare il corretto funzionamento dell'unità. L'uso di un alimentatore di potenza inferiore non regolato può causare un funzionamento anomalo della macchina e il guasto prematuro del motore.



NOMENCLATURA MACCHINA

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.

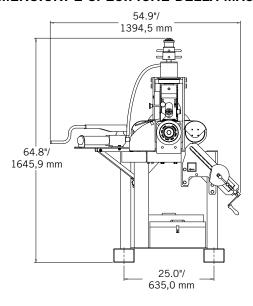


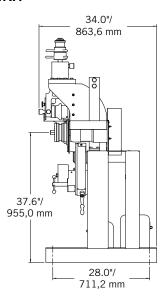


Sul coperchio del quadro elettrico sul retro della macchina



DIMENSIONI E SPECIFICHE DELLA MACCHINA





VISTA FRONTALE

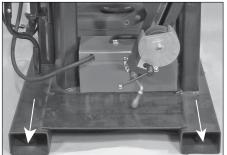
VISTA LATERALE

Il peso totale è di 825 lb/374 kg La potenza acustica della macchina è di 97 dB(A)

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

A AVVERTENZA

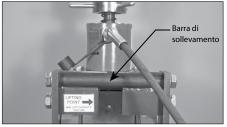
- NON collegare il cavo di alimentazione all'alimentatore fino a quando non si riceve l'istruzione specifica.
- La macchina DEVE essere in piano e saldamente ancorata a un pavimento o a un basamento robusti. La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare gravi lesioni personali, danni e funzionamento non corretto della macchina.



- 1. Rimuovere tutti i componenti dall'imballaggio e assicurarsi che siano inclusi tutti gli elementi necessari. Consultare la sezione "Ricevimento della macchina".
- La base del telaio VE450FSD, mostrata sulla sinistra, include i punti di sollevamento per il carrello sollevatore o il transpallet.



TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione



Oltre a ciò, il modello VE450FSD è dotato di una barra di sollevamento che costituisce un punto di bilanciamento per il sollevamento della macchina in posizione. La minima capacità di sollevamento necessaria è 453 kg/1000 libbre.

- **2.** Selezionare una posizione per la macchina prendendo in considerazione i seguenti fattori (fare riferimento a "Dimensioni e specifiche della macchina" per le dimensioni complessive):
 - a. L'alimentazione elettrica richiesta (consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione")
 - b. Spazio adeguato per movimentare i tubi
 - c. Presenza di una superficie stabile e piana su cui posizionare la macchina e il cavalletto per tubi
 - **d.** Spazio adeguato intorno alla macchina per le operazioni di regolazione e manutenzione.
- **3.** Dopo aver scelto un punto adatto, livellare l'unità longitudinalmente. Se l'unità non è in piano, l'operazione di scanalatura ne risulterà compromessa. Una volta installata la macchina in piano, ancorarla saldamente a un pavimento o a un basamento robusti.



4. Rimuovere il bullone inferiore e la rondella di sicurezza dal gruppo stabilizzatore per tubi. Conservare il bullone e la rondella di sicurezza per la successiva installazione. Se necessario allentare il bullone superiore, senza rimuoverlo.



5. Sollevare in posizione operativa il gruppo stabilizzatore per tubi. Riposizionare il bullone e la rondella di sicurezza nel nuovo foro inferiore del gruppo stabilizzatore per tubi. Serrare il bullone fino a quando la rondella di sicurezza non si appiattisce. **NOTA:** il telaio della macchina è progettato per non richiedere dadi al termine dei bulloni.



6. Prelevare due bulloni e due rondelle di sicurezza dal sacchetto ubicato nella cassa per attrezzi più grande. Installare i bulloni con le rondelle di sicurezza nei fori dello stabilizzatore per tubi e nel telaio della macchina. Serrare i bulloni fino a quando le rondelle di sicurezza non si appiattiscono.



TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione



- **7.** Sollevare in posizione operativa la pompa manuale. Inserire il supporto del gruppo pompa manuale nella staffa sulla macchina.
- 8. Prelevare il bullone, la rondella di sicurezza e la rondella piana dal sacchetto ubicato nella cassa per attrezzi più grande. Installare il bullone/la rondella di sicurezza/la rondella piana nel foro della staffa del telaio della macchina e nel supporto del gruppo pompa manuale. Serrare il bullone fino a quando la rondella di sicurezza non si appiattisce.



9. Serrare il dado ubicato sul retro del gruppo pompa manuale.



10. Rimuovere il tappo dal cilindro di azionamento. Collegare il tubo flessibile idraulico dalla pompa manuale al cilindro di azionamento utilizzando i giunti rapidi in dotazione.



- 11. Estrarre l'interruttore di sicurezza a pedale dalla scatola. Posizionare l'interruttore di sicurezza a pedale in un punto che assicuri un facile accesso per l'operatore. NON UTILIZZARE LA MACCHINA SENZA UN INTERRUTTORE DI SICUREZZA A PEDALE.
- 12. Collegare il cavo di alimentazione della macchina a una presa elettrica messa a terra internamente. La presa deve soddisfare i requisiti di alimentazione della macchina. Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione".



13. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale per controllare la rotazione del rullo inferiore e accertarsi che la macchina sia stabile. La rotazione del rullo inferiore deve essere IN SENSO ORARIO. Se la rotazione del rullo inferiore avviene in senso antiorario, contattare Victaulic. Se la macchina è instabile, assicurarsi che sia in piano e saldamente ancorata al pavimento o a una piattaforma.



CONTROLLI E REGOLAZIONI PRE-UTILIZZO

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

AVVERTENZA

 Prima di effettuare qualsiasi regolazione della macchina, scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica.

Un avvio accidentale della macchina può causare gravi infortuni alle persone.

PREPARAZIONE DEL TUBO

Per il corretto funzionamento della macchina e la produzione di scanalature conformi alle specifiche Victaulic, si consiglia di seguire i seguenti passaggi preparatori per il tubo:

1. Victaulic consiglia tubi tagliati ad angolo retto. È possibile utilizzare tubi a estremità smussata, a condizione che lo spessore di parete sia delle dimensioni standard (ANSI B36.10) o inferiore e che la smussatura sia conforme ad ANSI B16.25 (37 ½°) o ASTM A-53 (30°). NOTA: i tubi ad estremità smussate scanalati per rullatura possono tradursi in svasature, perdite o cedimento dei giunti inaccettabili. Il tubo con taglio a squadra DEVE essere usato con i prodotti Victaulic contenenti guarnizioni FlushSeal™ ed EndSeal™.

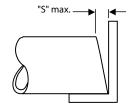
Per OGS, la tolleranza massima consentita dalle estremità dei tubi a sezione quadrata (dimensione "S" in figura) è:

1/16"/1,6 mm per 4"/DN100 e misure maggiori

Per AGS, la tolleranza massima consentita dalle estremità dei tubi a sezione quadrata (dimensione "S" in figura) è:

½6 pollici/1,6 mm per dimensioni di 14 – 20 pollici/DN350 – DN500 – ⅓2 pollici/2,4 mm per dimensioni di 22 – 24-pollici/DN550 – DN600

Questi valori vengono misurati dalla linea quadrata effettiva.



- 2. Prima di eseguire la scanalatura, i cordoni di saldatura interni ed esterni rialzati e i cordoni di saldatura devono essere rettificati a filo con la superficie del tubo a un minimo di 6 pollici/152 mm dalle estremità del tubo. Quest'area deve essere generalmente esente da rientranze, sporgenze, anomalie dei cordoni di saldatura e segni di rullatura per garantire una tenuta stagna.
- **3.** Il diametro interno dell'estremità del tubo deve essere pulito rimuovendo incrostazioni, sporco e altro materiale estraneo che potrebbe interferire o danneggiare i rulli utilizzati per la scanalatura.
- **4.** Il bordo anteriore dell'estremità del tubo deve essere uniforme, senza superfici concave o convesse che possano causare deviazioni nel percorso dei rulli, con conseguenti difficoltà in fase di montaggio dei giunti.
- **5.** Se è necessario il taglio del tubo, Victaulic consiglia di utilizzare utensili con guida meccanica per il taglio dei tubi, per una corretta preparazione delle estremità del tubo. Non è raccomandato il taglio dell'estremità del tubo a mano libera.

A ATTENZIONE

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

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



LUNGHEZZE DEI TUBI ADATTE PER LA SCANALATURA

AVVERTENZA



 I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani. Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare lesioni fisiche gravi.

La macchina VE450FSD è in grado di eseguire la scanalatura di tratti di tubo corti senza l'ausilio del cavalletto per tubi. Fare riferimento alla colonna "Lunghezza massima che può essere scanalata senza l'uso del cavalletto per tubi" nella tabella seguente, insieme alla sezione "Scanalatura di tratti di tubo corti". I tubi che superano le lunghezze elencate nella colonna "Lunghezza massima che può essere scanalata senza l'uso del cavalletto per tubi" (e fino a 20 piedi/6 metri di lunghezza) richiedono l'uso di un cavalletto. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi". I tubi aventi una lunghezza da 6 metri/20 piedi fino a una lunghezza doppia/casuale (circa 12 metri/40 piedi) devono essere collocati su due supporti per tubi.

AVVISO

 Presso Victaulic sono disponibili nippli per tubi scanalati più corti delle misure indicate nella seguente tabella.

Diametro nominale del tubo pollici/DN	Diametro esterno effettivo del tubo pollici/mm	Lunghezza minima che può essere scanalata in sicurezza con la macchina Victaulic pollici/mm				
4	4.500	8	36			
DN100	114,3	205	915			
5	5.563	8	32			
	141,3	205	815			
6	6.625	10	28			
DN150	168,3	255	715			
8	8.625	10	24			
DN200	219,1	255	610			
10	10.750	10	20			
DN250	273	255	510			
12	12.750	12	18			
DN300	323,9	305	460			
14 – 16	14.000 – 16.000	12	16			
DN350 – DN400	355,6 – 406,4	305	410			
18 e superiori DN450 e superiori	18.000 e superiori 457,2 e superiori	NOTA: quando si effettuano scanalature per rullatura su tubi di queste dimensioni, utilizzar e sempre un cavalletto per tubi. NON scanalare per rullatura tubi di lunghezza inferiore a 18 pollici/457 mm con questi diametri.				

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

ESEMPIO: per terminare una sezione è necessario usare un tubo di acciaio al carbonio avente una lunghezza di 20 piedi e 4 pollici/6,2 m, con un diametro di 10 pollici, ma sono disponibili solo tubi da 20 piedi/6,1 m. Anziché scanalare per rullatura un tubo di acciaio al carbonio da 20 piedi/6,1 m e un tubo di acciaio al carbonio da 4 pollici/102 mm, procedere come indicato di seguito:

- 1. Fare riferimento alla tabella in alto e notare che per i tubi in acciaio al carbonio con diametro di 10 pollici/DN250, la lunghezza minima da scanalare per rullatura è di 10 pollici/255 mm.
- 2. Scanalare per rullatura un tubo di 19 piedi, 6 pollici/5,9 m di lunghezza e uno di 10 pollici/255 mm di lunghezza.



12

RULLI DI SCANALATURA

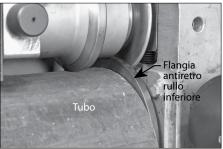
Assicurarsi che sulla macchina sia montata la serie di rulli corretta per le dimensioni della tubazione e per il materiale da scanalare. Le serie di rulli sono contrassegnate dalle indicazioni delle dimensioni del tubo e dal codice e sono codificate per colore in base al materiale del tubo. Per ulteriori informazioni, consultare pagina 34. Se sulla macchina non sono installati i rulli corretti, fare riferimento alla sezione "Sostituzione dei rulli".

A ATTENZIONE

Verificare il serraggio dei bulloni di ritegno e delle viti di regolazione dei rulli.
 I bulloni di ritegno e le viti di fermo allentati possono danneggiare sia la macchina che i rulli.

REGOLAZIONE DELLE PROTEZIONI DEI RULLI

Le protezioni per il modello VE450FSD devono essere regolate a ogni sostituzione dei rulli oppure quando le dimensioni del tubo o lo spessore parete sono diversi dalle operazioni di scanalatura eseguite in precedenza.



- 1. Scollegare il cavo dall'alimentazione elettrica.
- 2. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e con una schedula adeguate. Verificare che l'estremità del tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Il tubo deve essere appoggiato direttamente sul rullo e non deve essere deviato su un lato o sull'altro. NOTA: se necessario, retrarre lo stabilizzatore per tubi per assicurare lo spazio necessario per l'inserimento del tubo sopra il rullo inferiore. Per retrarre lo stabilizzatore per tubi, allentare la maniglia di serraggio e utilizzare il volantino che consente di retrarre il rullo.



- **3.** Chiudere la valvola della pompa manuale ruotandola in senso orario.
- **4.** Tirare la maniglia della pompa manuale fino a quando il rullo superiore non si sposta verso il basso, portandosi saldamente a contatto con il tubo.
- **5.** Rimuovere la piastra di appoggio protezione appropriata dalla cassa per attrezzi grande. **NOTA:** nella cassa sono presenti due piastre di appoggio protezione. Una è specifica per i tubi scanalati con set di rulli originale (piastra di appoggio per protezione sottile) e l'altra è specifica per i tubi scanalati con set di rulli AGS (piastra di appoggio spessa con etichetta indicante "FOR AGS ONLY").





6. Tenere la piastra di appoggio protezione saldamente contro il tubo e premerla sotto le protezioni per i rulli. Allentare la manopola sulla parte anteriore delle protezioni per rulli per abbassare la lastra sulla piastra di appoggio protezione. Serrare la manopola.





- **7.** Allentare la manopola sul lato delle protezioni per rulli per abbassare la protezione scorrevole sulla piastra di appoggio protezione. Serrare la manopola.
- **8.** Rimuovere la piastra di appoggio protezione dal tubo. Conservare la piastra di appoggio protezione nella cassa per attrezzi grande.

REGOLAZIONE DELLO STABILIZZATORE PER TUBI

AAVVERTENZA

- NON passare sopra il tubo quando si effettuano le regolazioni.
- NON effettuare regolazioni con la macchina/il tubo in movimento/funzione.

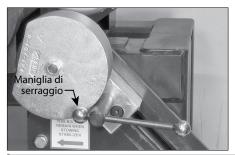
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare gravi lesioni personali.

A ATTENZIONE

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

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

Lo stabilizzatore per tubi del modello VE450FSD è progettato per prevenire brevi oscillazioni dei tratti di tubo corti e lunghi. Quando si regola lo stabilizzatore per tubi per una dimensione e uno spessore di parete del tubo specifici, non è necessario effettuare ulteriori regolazioni a meno che il tubo da scanalare non presenti una dimensione e uno spessore di parete diversi. I tubi della stessa dimensione e spessore di parete possono essere spostati dentro e fuori dalla macchina senza retrarre lo stabilizzatore per tubi.



1. Allentare la maniglia di serraggio e lo stabilizzatore per tubi.



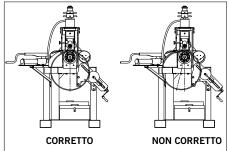
TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione





- 2. Utilizzando il volantino fare avanzare il rullo sullo stabilizzatore per tubi verso l'interno fino a circa 1,5 mm/ 1/16" dal tubo. Per il posizionamento corretto, vedere la Figura 1
- 3. Stringere la maniglia di serraggio e lo stabilizzatore per tubi.
- **4.** Collegare il cavo di alimentazione della macchina a una presa elettrica messa a terra internamente. Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione".

FIGURA 1

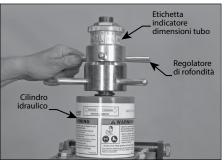


5. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale e osservare il rullo sullo stabilizzatore per tubi. Il rullo sullo stabilizzatore per tubi deve restare a contatto con il tubo e questo deve ruotare regolarmente senza oscillare da un lato all'altro. Se il tubo non ruota regolarmente o se oscilla da un lato all'altro, togliere il piede dall'interruttore di sicurezza a pedale. Quando il tubo smette di ruotare, regolare il rullo sullo stabilizzatore per tubi ulteriormente verso l'interno. Premere l'interruttore di sicurezza a pedale, assicurarsi che il tubo ruoti regolarmente e che non oscilli da un lato all'altro e apportare ulteriori regolazioni, in base alle necessità. NON regolare lo stabilizzatore per tubi troppo verso l'interno poiché potrebbe deviare il tubo verso sinistra e disassarlo, producendo una scampanatura eccessiva.

REGOLAZIONE DEL DISPOSITIVO DI ARRESTO DEL DIAMETRO SCANALATURA

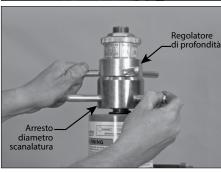
AVVISO

 Per eseguire le regolazioni descritte di seguito, Victaulic consiglia di utilizzare piccole sezioni di scarto di tubi del materiale, del diametro e dello spessore uguali al tubo da scanalare.
 Verificare che le sezioni di scarto soddisfino i requisiti di lunghezza elencati nella sezione "Lunghezze dei tubi adatte alla scanalatura".



È necessario regolare il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura per ogni dimensione del tubo e spessore di parete.

1. Individuare il diametro e lo spessore del tubo corretti nell'etichetta della dimensione del tubo del regolatore di profondità. Il regolatore di profondità può essere ruotato per una più facile visualizzazione. Allineare il bordo superiore del regolatore di profondità alla posizione della linea inferiore della dimensione di tubo e della schedula corrette.



2. Sostenere il regolatore di profondità per evitare che ruoti. Ruotare il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura in senso antiorario per bloccare il regolatore di profondità in posizione.

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 rendono impossibile calibrare esattamente il dispositivo
 di arresto del diametro di scanalatura.
- Occasionalmente, durante l'operazione di scanalatura, il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura può spostarsi leggermente verso l'alto o il basso venendo a contatto in modo intermittente con il cilindro idraulico. Ciò è normale per un tubo con variazioni importanti del cordone di saldatura, dello spessore di parete o con zone indurite.
- **3.** Preparare una scanalatura di prova facendo riferimento alla sezione "Scanalatura di tratti di tubo corti" o "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".
- **4.** Dopo aver eseguito la scanalatura di prova e aver rimosso il tubo dalla macchina, verificare attentamente il diametro della scanalatura (dimensione "C") con un nastro per tubazioni. È anche possibile utilizzare un calibro a corsoio o micrometrico per verificare la dimensione "C" su due punti (distanti 90°) lungo la scanalatura. La lettura media deve rientrare nella specifica di diametro richiesta.



ATTENZIONE

 Per garantire una connessione corretta, la dimensione "C" (diametro della scanalatura) deve essere conforme alle specifiche Victaulic.

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

- **5.** Se il diametro della scanalatura (dimensione "C") non rientra nelle specifiche Victaulic, è necessario regolare il dispositivo di arresto del diametro.
- **5a.** Allentare il regolatore di profondità dal dispositivo di arresto del diametro di scanalatura e ruotare i componenti in modo indipendente. Se si ruota il regolatore di profondità e il dispositivo di arresto del diametro quando sono bloccati assieme, si determina un'usura prematura della filettatura.
- **5b.** Per ottenere un diametro della scanalatura più piccolo, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso antiorario (guardando la macchina dall'alto).
- **5c.** Per ottenere un diametro della scanalatura più grande, ruotare il dispositivo di arresto del diametro in senso orario (guardando la macchina dall'alto).
- **5d.** Sostenere il regolatore di profondità per evitare che ruoti. Ruotare il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura in senso antiorario per bloccare il regolatore di profondità in posizione.

NOTA:con un quarto di giro in qualsiasi direzione si effettua una regolazione del diametro della scanalatura di 1,1 mm/0,042" o 4,2 mm/ 0,167" per ogni giro completo.

6. Preparare un'altra scanalatura di prova e verificare il diametro della scanalatura (dimensione "C"), come descritto al punto 4 della pagina precedente. Ripetere tutti i passaggi in base alla necessità, finché il diametro della scanalatura non rientra nella specifica.

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO CORTI

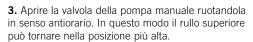
AAVVERTENZA

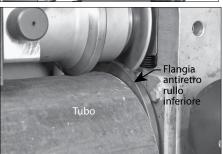


I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica prima di effettuare qualsiasi regolazione della stessa.
- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso ORARIO.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.
- 1. Prima di iniziare, verificare di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
- 2. Verificare che la macchina sia collegata a una sorgente elettrica provvista di una presa elettrica con un sistema interno di messa a terra. Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione".







- **4.** Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e con una schedula adeguati. Verificare che l'estremità del tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Il tubo deve essere appoggiato direttamente sul rullo e non deve essere deviato su un lato o sull'altro. **Continuare** a sostenere il tubo finché le istruzioni non indicano diversamente.
- **5.** Chiudere la valvola della pompa manuale ruotandola in senso orario.



6. L'operatore deve trovarsi nella posizione indicata sulla sinistra. Tirare la maniglia della pompa manuale fino a quando il rullo superiore non si sposta verso il basso, portandosi saldamente a contatto con il tubo. Togliere le mani dal tubo.



TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione



- 7. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Questo produrrà una rotazione in senso orario del rullo inferiore, se vista dal lato anteriore della macchina. Verificare l'avanzamento del tubo man mano che ruota per assicurarsi che rimanga a contatto con la flangia del meccanismo antiretro posteriore del rullo inferiore. Se il tubo non resta a contatto con la flangia del meccanismo antiretro, arrestare la macchina rilasciando l'interruttore di sicurezza a pedale. Quando I tubo smette di ruotare, controllare che sia posizionato correttamente sul rullo inferiore
- **8.** Dopo aver verificato il posizionamento corretto tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Man mano che il tubo ruota, iniziare il processo di scanalatura, azionando lentamente la leva della pompa manuale. NON azionare la leva della pompa manuale troppo rapidamente. La potenza dovrà essere sufficiente a mantenere un carico udibile, da moderato a pesante, sui motori.
- **9.** Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il dispositivo di arresto del diametro della profondità non entra a contatto con la superficie superiore del cilindro di azionamento idraulico. Continuare la rotazione del tubo per qualche altro giro (da uno a tre) per garantire il completamento della scanalatura.
- 10. Sollevare il piede dall'interruttore di sicurezza.
- 11. Una volta che la rotazione si arresta, sostenere il tubo.
- **12.** Per rilasciare il tubo, aprire la valvola della pompa manuale ruotandola in senso antiorario. Rimuovere il tubo dal rullo inferiore.

AVVISO

- Occasionalmente, durante l'operazione di scanalatura, il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura può spostarsi leggermente verso l'alto o il basso venendo a contatto in modo intermittente con il cilindro idraulico. Ciò è normale per un tubo con variazioni rilevanti del cordone di saldatura, dello spessore di parete o con zone indurite.
- Il diametro della scanalatura deve rientrare nelle specifiche previste per il diametro e lo spessore di parete del tubo. Se necessario, controllare e regolare il diametro della scanalatura per garantirne la conformità alle specifiche.

SCANALATURA DI TRATTI DI TUBO LUNGHI

A ATTENZIONE

- Per tratti di tubo lunghi, assicurarsi che il cavalletto per tubi sia posizionato correttamente, per ridurre al minimo la scampanatura dell'estremità.
- NON installare sul tubo giunti che superino la scampanatura massima consentita.
- Per ulteriori dettagli, consultare sempre tabella "Specifiche per la scanalatura per rullatura".

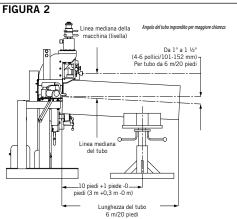
Il montaggio di giunti su tubi aventi una scampanatura superiore a quella massima consentita può impedire la tenuta delle battute dei gusci e/o danneggiare la guarnizione del giunto, con conseguenti danni materiali.

AVVISO

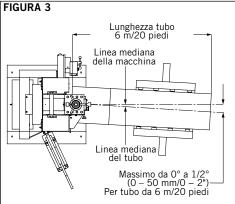
- Le Figure 2 e 3 mostrano il cavalletto per tubi regolabile VAPS224 Victaulic, progettato per tubi da 2 – 24"/DN50 – DN600. Oltre a ciò, Victaulic offre il modello VAPS112, adatto a tubi da ¾ - 12 pollici/DN20 – DN300.
- · Per ulteriori informazioni, fare riferimento alle istruzioni accluse con i relativi prodotti.

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

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



2. Posizionare il cavalletto per tubi a una distanza dalla macchina di appena oltre la metà della lunghezza del tubo. Vedere la Figura 2 in alto.



Angolo del tubo ingrandito per maggiore chiarezza

3. Posizionare il cavalletto per tubi circa tra 0 e ½ grado verso sinistra per creare l'angolo di tracciatura. Vedere la Figura 3 in alto. NOTA: se la scampanatura del tubo risulta eccessiva, mantenere al minimo l'allineamento da destra a sinistra. Può essere necessario un angolo di allineamento inferiore a ½ grado.

AVVERTENZA

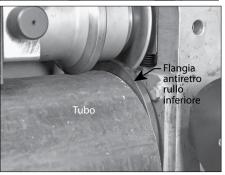


I rulli per la scanalatura possono schiacciare o tagliare dita e mani.

- Scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica prima di effettuare qualsiasi regolazione della stessa.
- Durante il caricamento e lo scaricamento del tubo, le mani dell'operatore si trovano in prossimità dei rulli. Durante l'uso, tenere le mani lontane dai rulli per scanalatura e dal rullo sul relativo stabilizzatore.
- Non toccare la parte interna delle estremità dei tubi o dell'attrezzo durante il funzionamento.
- Scanalare il tubo sempre in senso ORARIO.
- Non eseguire scanalature su tubi aventi lunghezze inferiori a quelle consigliate nel presente manuale.
- Non indossare mai indumenti ingombranti, guanti grandi o altri oggetti che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento.
- **4.** Prima di iniziare, verificare di avere seguito tutte le istruzioni riportate nelle sezioni precedenti del manuale.
- 5. Verificare che la macchina sia collegata a una sorgente elettrica provvista di una presa elettrica con un sistema interno di messa a terra. Consultare la sezione "Requisiti relativi all'alimentazione".



6. Aprire la valvola della pompa manuale ruotandola in senso antiorario. In questo modo il rullo superiore può tornare nella posizione più alta.



- 7. Inserire sul rullo inferiore un tratto di tubo delle dimensioni e con una schedula adeguate. Verificare che l'estremità del tubo sia a contatto con il meccanismo antiretro del rullo inferiore. Il tubo deve essere appoggiato direttamente sul rullo e non deve essere deviato su un lato o sull'altro.
- 8. Regolare l'altezza del cavalletto per tubi per posizionare il tubo circa a $1-1 \frac{1}{2}$ gradi (20 mm per metro o $\frac{1}{2}$ " per piede) al di sotto del livello (l'estremità del tubo scanalata deve trovarsi a un livello superiore rispetto all'estremità opposta). Vedere la figura 2. **NOTA:** il tubo deve essere inserito nel rullo inferiore prima che venga regolata l'altezza del cavalletto per tubi. Se la macchina è stata montata correttamente ed è in piano, ma l'estremità posteriore del tubo si trova a un livello superiore rispetto all'estremità da scanalare, il tubo potrebbe non avanzare. Oltre a ciò, potrebbe formarsi una scampanatura eccessiva all'estremità del tubo. Per i requisiti di posizionamento del tubo, vedere le Figure 2 e 3.



- **9.** Chiudere la valvola della pompa manuale ruotandola in senso orario.
- **10.** Tirare la maniglia della pompa manuale fino a quando il rullo superiore non si sposta verso il basso, portandosi saldamente a contatto con il tubo.



TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione



- 11. Tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Questo produrrà una rotazione in senso orario del rullo inferiore, se vista dal lato anteriore della macchina. Verificare l'avanzamento del tubo man mano che ruota per assicurarsi che rimanga a contatto con la flangia del meccanismo antiretro posteriore del rullo inferiore. Se il tubo non resta a contatto con la flangia del meccanismo antiretro, arrestare la macchina rilasciando l'interruttore di sicurezza a pedale. Quando il tubo smette di ruotare, controllare che sia in piano e posizionato correttamente sul rullo inferiore (fare riferimento al punto 7 a pagina precedente).
- 12. Dopo aver verificato il posizionamento corretto tenere premuto l'interruttore di sicurezza a pedale. Man mano che il tubo ruota, iniziare il processo di scanalatura, azionando lentamente la leva della pompa manuale. NON azionare la leva della pompa manuale troppo rapidamente. La potenza dovrà essere sufficiente a mantenere un carico udibile, da moderato a pesante, sui motori.
- **13.** Continuare l'operazione di scanalatura fino a quando il dispositivo di arresto del diametro della profondità non entra a contatto con la superficie superiore del cilindro di azionamento idraulico. Continuare la rotazione del tubo per qualche altro giro (da uno a tre) per garantire il completamento della scanalatura.
- 14. Sollevare il piede dall'interruttore di sicurezza.



15. Per rilasciare il tubo, aprire la valvola della pompa manuale ruotandola in senso antiorario. Rimuovere il tubo dal rullo inferiore.

AVVISO

- Occasionalmente, durante l'operazione di scanalatura, il dispositivo di arresto del diametro di scanalatura può spostarsi leggermente verso l'alto o il basso venendo a contatto in modo intermittente con il cilindro idraulico. Ciò è normale per un tubo con variazioni rilevanti del cordone di saldatura, dello spessore di parete o con zone indurite.
- Il diametro della scanalatura deve rientrare nelle specifiche previste per il diametro e lo spessore di parete del tubo. Se necessario, controllare e regolare il diametro della scanalatura per garantirne la conformità alle specifiche.

SOSTITUZIONE DEI RULLI

A AVVERTENZA

 Prima di effettuare qualsiasi regolazione della macchina, scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica.

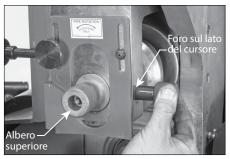
Un avvio accidentale della macchina può causare gravi infortuni alle persone.

Il modello VE450FSD è progettato per consentire cambi rapidi e facili del rullo. Quando si utilizzano dimensioni, materiali o stili di scanalatura diversi, i rulli di scanalatura devono essere sostituiti, seguendo tutte le istruzioni fornite nelle sezioni precedenti del presente manuale. Fare riferimento a pagina 34 per la corretta selezione del rullo. **NOTA:** a causa della struttura ad incastro dei rulli, il rullo superiore deve essere rimosso prima di quello inferiore. Il nuovo rullo inferiore deve essere installato prima di quello superiore.

RIMOZIONE DEL RULLO SUPERIORE (VERSIONI PRECEDENTI E PIÙ RECENTI)



1. Aprire la valvola della pompa manuale ruotandola in senso antiorario. In questo modo il rullo superiore può tornare nella posizione più alta.



2. Estrarre il perno di bloccaggio dell'albero superiore dal cursore fino a quando non si arresta.



- **3.** Assicurando il necessario sostegno al rullo superiore, rimuovere l'albero superiore dal cursore/ rullo superiore tirando diritto verso l'esterno.
- **4.** Rimuovere il rullo superiore. Conservare il rullo superiore nella cassa per attrezzi grande.
- **5.** Procedere alla sezione applicabile "Rimozione del rullo inferiore" a pagina 24 o 26.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE (VERSIONI PRECEDENTI CON ALBERO PRINCIPALE ROTONDO E CHIAVETTA WOODRUFF)



1. Utilizzando una chiave regolabile, allentare e rimuovere il bullone di ritegno del rullo inferiore.



2. Rimuovere la rondella del rullo inferiore.

AVVISO

L'albero principale contiene una chiavetta Woodruff, critica per l'installazione del rullo inferiore.
 Prestare attenzione a non perdere la chiavetta Woodruff. Verificare l'eventuale presenza di danni sulla chiavetta Woodruff e sostituirla se necessario.



- **3.** Rimuovere il rullo inferiore estraendolo dall'albero principale. Se non è possibile rimuovere manualmente il rullo inferiore, utilizzare un estrattore convenzionale. Prestare attenzione a non perdere la chiavetta Woodruff, ubicata sull'albero principale. Conservare il rullo inferiore nella cassa per attrezzi grande.
- **4.** Procedere alla sezione "Installazione del rullo inferiore" nella pagina seguente.

INSTALLAZIONE DEL RULLO INFERIORE (VERSIONI PRECEDENTI CON ALBERO PRINCIPALE ROTONDO E CHIAVETTA WOODRUFF)

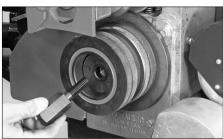
- 1. Prima dell'installazione del rullo inferiore, pulire l'albero principale e il foro centrale del rullo inferiore per rimuovere eventuale sporcizia e incrostazioni. Se sono presenti danni, sostituire le parti in questione.
- 2. Per facilitare la rimozione del rullo inferiore in un momento successivo, applicare uno strato sottile di lubrificante antigrippante sul foro centrale dell'albero principale prima di montare il rullo inferiore.



3. Allineare la cava nel rullo inferiore con la chiavetta Woodruff inserita nell'albero principale. Verificare che i segni sul rullo inferiore siano rivolti verso l'esterno.



4. Installare la rondella del rullo inferiore.

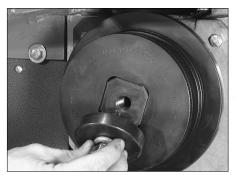


- **5.** Installare il bullone di ritegno del rullo inferiore. Serrare il bullone di ritegno del rullo inferiore fino in fondo per bloccare il rullo inferiore sull'albero principale.
- **6.** Procedere alla sezione "I nstallazione del rullo superiore" a pagina 28.

RIMOZIONE DEL RULLO INFERIORE (VERSIONI PIÙ RECENTI CON ALBERO PRINCIPALE QUADRATO)



1. Utilizzando una chiave regolabile, allentare il bullone di ritegno del rullo inferiore.



2. Rimuovere il bullone di ritegno del rullo inferiore e la rondella del rullo inferiore.



- 3. Rimuovere il rullo inferiore estraendolo dall'albero principale. Se non è possibile rimuovere manualmente il rullo inferiore, picchiettare delicatamente attorno alla superficie circolare del rullo inferiore per allentarlo. Conservare il rullo inferiore nella cassa per attrezzi grande.
- **4.** Procedere alla sezione "Installazione del rullo inferiore" nella pagina seguente.

INSTALLAZIONE DEL RULLO INFERIORE (VERSIONI PIÙ RECENTI CON ALBERO PRINCIPALE QUADRATO)

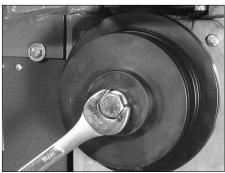
- 1. Prima dell'installazione del rullo inferiore, pulire l'albero principale e il foro centrale del rullo inferiore per rimuovere eventuale sporcizia e incrostazioni. Se sono presenti danni, sostituire le parti in questione.
- **2.** Per facilitare la rimozione del rullo inferiore in un momento successivo, applicare uno strato sottile di lubrificante antigrippante sul foro centrale dell'albero principale prima di montare il rullo inferiore.



3. Allineare l'estremità quadrata dell'albero principale con il foro quadrato nel rullo inferiore. Spingere completamente il rullo inferiore sull'albero principale. Assicurarsi che i segni sul rullo inferiore siano rivolti verso l'esterno.



4. Installare la rondella e il bullone di ritegno del rullo inferiore.



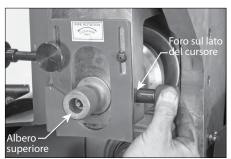
- **5.** Serrare il bullone di ritegno del rullo inferiore fino in fondo per bloccare il rullo inferiore sull'albero principale.
- **6.** Procedere alla sezione "Installazione del rullo superiore" nella pagina seguente.

INSTALLAZIONE DEL RULLO SUPERIORE (VERSIONI PRECEDENTI E PIÙ RECENTI)

1. Prima dell'installazione del rullo superiore, pulire l'albero superiore e il rullo superiore per rimuovere eventuale sporcizia e incrostazioni. Ispezionare il cuscinetto del rullo superiore per verificare che sia correttamente lubrificato e in buone condizioni. Se sono presenti danni, sostituire le parti in questione.



2. Installare il rullo superiore corretto dietro il cursore, come mostrato a sinistra. Assicurarsi che i segni sul rullo superiore siano rivolti in avanti. Assicurando il necessario sostegno al rullo superiore, inserire l'albero superiore nel cursore e nel rullo superiore.



3. Allineare il foro nell'albero superiore con quello sul lato del cursore. Spingere il perno dell'albero superiore nel cursore/albero superiore fino a quando non si arresta.



- **4.** Lubrificare i cuscinetti del rullo superiore ogni volta che si sostituiscono i rulli e ogni 8 ore di funzionamento. È previsto un ingrassatore sul lato anteriore dell'albero superiore, come mostrato a sinistra. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Manutenzione".
- **5.** Prima di eseguire una scanalatura, accertarsi di aver seguito tutte le istruzioni fornite nelle sezioni precedenti del presente manuale.

MANUTENZIONE

A AVVERTENZA

- Prima di qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina, staccare il cavo dalla presa elettrica.
- Il mancato rispetto di questa istruzione può causare gravi lesioni personali.

La presente sezione fornisce informazioni sul mantenimento delle macchine in un'adeguata condizione operativa. Per garantire il funzionamento corretto e sicuro della macchina, ordinare i ricambi presso Victaulic.

LUBRIFICAZIONE DEI COMPONENTI DELLA MACCHINA

Ogni 8 ore di funzionamento lubrificare i componenti della macchina. Per informazioni sul grasso da utilizzare, consultare la Tabella "Lubrificanti raccomandati" a pag. 31.



1. Lubrificare i cuscinetti del rullo superiore ogni volta che si sostituiscono i rulli e ogni 8 ore di funzionamento. È previsto un ingrassatore sul lato anteriore dell'albero superiore, come mostrato a sinistra.

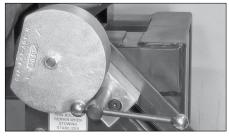


2. Ingrassare le guide del cursore. L'ingrassatore per le guide del cursore è ubicato sul retro del cursore.



3. Ingrassare i cuscinetti dell'albero principale con l'ingrassatore ubicato a lato della macchina.

TM-VE450FSD-ITA / Manuale d'uso e manutenzione



4. Ingrassare l'ingranaggio dello stabilizzatore. Un ingrassatore è accessibile dal lato posteriore del carter dell'ingranaggio. Può essere necessario ruotare l'ingranaggio dello stabilizzatore per accedere all'ingrassatore.

CONTROLLO E RIEMPIMENTO DEL FLUIDO DELLA POMPA IDRAULICA MANUALE

Il livello del fluido idraulico nella pompa manuale deve essere controllato prima dell'utilizzo della macchina. Oltre a ciò, occorre controllare il livello del fluido idraulico anche ogni sei mesi o se l'azione di pompaggio risulta "spugnosa".



- **1.** Aprire la valvola della pompa manuale ruotandola completamente in senso antiorario.
- **2.** Rimuovere il tappo di riempimento idraulico. Il livello dell'olio deve raggiungere il fondo del foro.

SFIATO DELL'ARIA DALL'IMPIANTO IDRAULICO

- 1. Per sfiatare l'aria dal sistema, togliere il gruppo pompa manuale dal lato della macchina e tenerlo sopra il cilindro di azionamento idraulico. Chiudere la valvola della pompa manuale ruotandola in senso orario. Aprire il tappo di riempimento idraulico di un giro completo.
- 2. Azionare la leva della pompa manuale più volte per aumentare la pressione.
- **3.** Aprire la valvola della pompa manuale ruotandola in senso antiorario. Questo consentirà all'aria di fuoriuscire.
- **4.** Ripetere i passi 1 3 diverse volte per scaricare tutta l'aria dall'impianto.
- 5. Controllare il livello del fluido idraulico, aggiungere olio idraulico in base alle necessità.
- **6.** Continuare a tenere il gruppo pompa manuale sopra il cilindro di azionamento idraulico. Chiudere il tappo di riempimento.
- 7. Rimontare il gruppo pompa manuale sul lato della macchina.

RIMOZIONE E PULIZIA DEL FILTRO MOTORE

Le presenti istruzioni si applicano a entrambi i motori:

- 1. Rimuovere le quattro viti e i dadi sul carter del motore.
- 2. Rimuovere il tappo del filtro.
- 3. Rimuovere il filtro spugna. Pulire il filtro utilizzando aria secca a bassa pressione.

SOSTITUZIONE DEL FILTRO DEL MOTORE

Le presenti istruzioni si applicano a entrambi i motori:

- 1. Sostituire il filtro spugna sul motore allineando i quattro fori.
- 2. Posizionare il carter motore sul motore.
- 3. Rimontare il carter motore con le quattro viti e i dadi.



LUBRIFICANTI RACCOMANDATI

Grasso per cuscinetti e cursore

(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	НО-о
Mobil Oil Corp.	Mobil DTE 24
Pennzoil Products Co.	Pennzbell AW32
Shell Oil Co.	Tellus 32
Sun Refining	Survis 832
Texaco Inc	Rando

INFORMAZIONI SULL'ORDINE DI RICAMBI

Durante l'ordinazione delle parti, le informazioni seguenti sono necessarie affinché Victaulic possa elaborare l'ordine e inviare i ricambi adeguati. Per i disegni e gli elenchi dettagliati dei ricambi, fare riferimento all'Elenco di ricambi per RP-VE450FSD. Le parti possono essere ordinate chiamando il numero 1-800-PICK-VIC.

- 1. Numero di modello della macchina
- 2. Numero di serie della macchina
- **3.** Quantità, numero articolo, codice e descrizione
- **4.** Dove inviare le parti Nome e indirizzo della società
- **5.** Le parti verranno inviate all'attenzione di (nome della persona)
- 6. Numero di ordine di acquisto
- 7. Indirizzo di fatturazione

ACCESSORI

CAVALLETTO PER TUBI REGOLABILE VICTAULIC VAPS112



Il cavalletto Victaulic VAPS112 è un supporto per tubi del tipo a rullini, portatile e regolabile provvisto di quattro gambe per una maggiore stabilità. Il cavalletto VAPS112 supporta tubi di dimensioni ¾ – 12 pollici/DN20 –DN300 (1 ½ piedi/0,5 metri al massimo, lunghezze casuali singole 20 piedi/6 metri) e supporta un carico nominale di 1075 libbre/490 chilogrammi. 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 cavalletto VAPS224 presenta alcune caratteristiche simili al VAPS112, ma supporta tubi di dimensioni da 2 a 24 pollici/DN50 – N600 (1 ½ piedi/0,5 metri al massimo, lunghezze casuali singole 20 piedi/6 metri) e supporta un carico nominale di 1800 libbre/817 chilogrammi. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic



RISOLUZIONE PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE		
ll tubo non rimane nei rulli di scanalatura.	Posizionamento non corretto dei tubi di lunghezza elevata.	Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".		
Il tubo smette di ruotare durante l'operazione	Presenza di ruggine o sporcizia sul rullo inferiore.	Rimuovere gli accumuli di ruggine o sporcizia dal rullo inferiore utilizzando una spazzola metallica.		
di scanalatura.	Elevata presenza di ruggine o sporcizia sulla superficie interna dell'estremità del tubo.	Rimuovere ruggine e sporcizia dalla superficie interna dell'estremità del tubo.		
	Rulli per scanalatura usurati.	Verificare se il rullo inferiore presenta zigrinature da usura. Se eccessivamente usurato, sostituire il rullo inferiore.		
	La chiavetta del rullo inferiore è spezzata o mancante.	Rimuovere il rullo inferiore per sostituire la chiavetta. Consultare la sezione "Sostituzione del rullo".		
	L'interruttore automatico è scattato.	Controllare il circuito della macchina/le protezioni da sovraccarico e l'interruttore/i fusibili sull'alimentazione. Riarmare l'interruttore.		
Durante la scanalatura, si sentono forti cigolii nel tubo.	Posizionamento non corretto del cavalletto per tratti di tubo lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato.	Spostare il cavalletto per tubi verso sinistra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".		
	L'estremità del tubo non presenta un taglio perpendicolare.	Eseguire un taglio a squadra all'estremità del tubo.		
	Il tubo esercita una frizione eccessiva contro il meccanismo antiretro del rullo inferiore.	Rimuovere il tubo dall'attrezzo e applicare un leggero strato di grasso sulla superficie del dispositivo antiretro del rullo inferiore secondo necessità.		
Durante la scanalatura, si odono forti colpi e urti a ogni giro del tubo.	La giunzione di saldatura è sporgente.	Consultare la sezione "Preparazione del tubo per la scanalatura".		
Scampanatura eccessiva del tubo.	Il cavalletto per tubi è regolato a un'altezza eccessiva per i tubi lunghi.	Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".		
	La macchina si inclina in avanti (sbilanciata) durante la scanalatura di tubi lunghi.	Vedere la sezione "Configurazione della macchina".		
	Posizionamento non corretto del cavalletto per tubi lunghi. Il tubo è eccessivamente angolato.	Spostare il cavalletto per tubi verso sinistra. Consultare la sezione "Scanalatura di tratti di tubo lunghi".		
	Lo stabilizzatore per tubi è regolato troppo verso l'interno.	Arretrare lo stabilizzatore fino al punto più lontano dal quale riesce comunque a stabilizzare il tubo in maniera efficace.		
ll tubo di diametro elevato oscilla o vibra da un lato all'altro.	Regolazione non corretta dello stabilizzatore per tubi.	Spostare lo stabilizzatore in avanti o indietro fino a quando il tubo ruota senza problemi.		
La macchina non esegue	Presenza di aria nell'impianto idraulico.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione".		
la scanalatura del tubo.	ll tubo presenta uno spessore di parete superiore alla capacità ammessa dalla macchina o è di un materiale troppo duro.	Fare riferimento alle tabelle "Valori nominali del VE450FSD" nella pagina seguente.		
	La valvola della pompa manuale non è serrata.	Chiudere la valvola della pompa manuale ruotandola saldamente in senso orario.		
	ll dispositivo di arresto del diametro di scanalatura arriva in fondo alla corsa troppo presto.	Consultare la sezione "Regolazione del diametro di scanalatura".		
	L'olio della pompa manuale è scarso.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione".		



RISOLUZIONE PROBLEMI (CONTINUA)

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Le scanalature dei tubi non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Regolazione errata del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura.	Consultare la sezione "Regolazione del dispositivo di arresto del diametro di scanalatura".
specificile victaulic.	ll tubo presenta uno spessore di parete superiore alla capacità ammessa dalla macchina o è di un materiale troppo duro.	Fare riferimento alle tabelle "Valori nominali del VE450FSD" in questa pagina.
Le dimensioni "A" (sede della guarnizione) e "B" (larghezza della	Il cuscinetto del rullo superiore non è sufficientemente lubrificato.	Fare riferimento alla sezione "Manutenzione".
scanalatura) non sono conformi alle specifiche Victaulic.	Tipo errato di rullo superiore o di rullo inferiore o entrambi montati sull'attrezzo.	Montare i rulli appropriati.

AVVISO

 La tabella "Dimensione massima e spessore di parete dei tubi" riportata di seguito è accurata alla data stampata sul retro della copertina di questo manuale. Per le informazioni più aggiornate, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 24.01, 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/24.01.pdf



DIMENSIONE E SPESSORE DELLA PARETE MASSIMI DEL TUBO (OGS) – VALORI NOMINALI MODELLO VE450FSD

		Sezione tubo (pollici/mm)								
Modello	Materiale del tubo	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450
	Acciaio	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm			Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm					
VE450FSD	Acciaio inossidabile	Sch. 40S 6,0 – 9,3 mm						STD 9,5 mm	ı	
	Lt. Parete acciaio inox		Sch. 5S – 10S 2,1 – 4,6 mm							
	Alluminio	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm					STD 9,5 mm			
	Plastica PVC	Sch. 40 – 80 Sch. 40 6,0 – 11,0 mm 8,2 mm								

DIMENSIONE E SPESSORE DELLA PARETE MASSIMI DEL TUBO – VALORI NOMINALI MODELLO VE450FSD **463**

		Sezione tubo (pollici/mm)								
Modello	Materiale del tubo	14 350								
	Acciaio	Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm								
VE450FSD	Acciaio inossidabile	STD 9,5 mm								
	Lt. Parete acciaio inox			Sch. 4,8 – 6						



CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ACCIAIO – CODICE COLORE NERO

Sezione tubo pollici/mm	Codice rulli
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore R904460L06 Rullo superiore R9QA448U06 Set di rulli R9Q1460006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore R908460L12 Rullo superiore R9QA448U12 Set di rulli R9Q1460012
14 – 16 350 – 400	Rullo inferiore R914460L16 Rullo superiore R9QA448U16 Set di rulli R9Q1460016
18 – 20 450 – 500	Rullo inferiore R918460L20 Rullo superiore R9QA448U20 Set di rulli R9Q1460020
22 – 24 550 – 600	Rullo inferiore R922460L24 Rullo superiore R9QA448U24 Set di rulli R9Q1460024

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

Sezione tubo pollici/mm	Codice rulli
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RP04460L06 Rullo superiore RPQA448U06 Set di rulli RPQ1460006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RP08460L12 Rullo superiore RPQA448U12 Set di rulli RPQ1460012

CODICI RULLI ENDSEAL™ "ES" TUBO IN ACCIAIO - CODICE COLORE NERO

Sezione tubo pollici/mm	Codice rulli
4 – 6 100 – 150	Rullo inferiore RZQ1448L06 Rullo superiore RZQA448U06 Set di rulli RZQ1460006
8 – 12 200 – 300	Rullo inferiore RZQ1448L12 Rullo superiore RZQA448U12 Set di rulli RZQ1460012

CODICI RULLI ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS)

TUBO IN ACCIAIO INOX SCHEDULE 5S E 10S - CODICE COLORE ARGENTO

Sezione tubo pollici/mm	Codice rulli
4 - 6 100 - 150	Rullo inferiore RX04460L06 Rullo superiore RXQA448U06 Set di rulli RXQ1460006
8 - 12 200 - 300	Rullo inferiore RX08460L12 Rullo superiore RXQA448U12 Set di rulli RXQ1460012
14 – 16 350 – 400	Rullo inferiore RX14460L16 Rullo superiore RXQA448U16 Set di rulli RXQ1460020
18 – 20 450 – 500	Rullo inferiore RX18460L20 Rullo superiore RXQA448U20 Set di rulli RXQ1460020
22 - 24 550 - 600	Rullo inferiore RX22460L24 Rullo superiore RXQA448U24 Set di rulli RXQ1460024

CODICI RULLI ADVANCED GROOVE SYSTEM GS TUBO IN ACCIAIO – CODICE COLORE NERO CON FASCIA GIALLA TUBO IN ACCIAIO INOX – CODICE COLORE ARGENTO CON FASCIA NERA

Sezione tubo pollici/mm	Codici rulli per tubi in acciaio	Codici rulli per tubi in acciaio inox
14 350	Rullo inferiore RW02460L24 Rullo superiore RWQ2448ASY Set di rulli RWQ2460024	Rullo inferiore RW0X460L18
16 400		Rullo superiore RWQX448A24
18 450		Set di rulli RWQX460018
20 500		Rullo inferiore RW0X460L24
22 550		Rullo superiore RWQX448A24
24 600		Set di rulli RWQX460024

AVVISO

- Le macchine precedenti richiedono le seguenti dimensioni del bullone inferiore per l'installazione del rullo inferiore: lunghezza di 3.75" x 5/8 – 11 UNC 2A.
- Per le macchine esistenti potrebbe essere necessario contattare Victaulic per determinare la compatibilità del set di rulli.



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:





SPECIFICHE SCANALATURA ENDSEAL™ "ES"

Per le informazioni più aggiornate relative alle specifiche di scanalatura per rulli 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



AGS SPECIFICHE SCANALATURA

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



RISORSE AGGIUNTIVE

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

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



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

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





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: VE450FSD

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 IEC 60204-1:2006 + A1:2009

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 BVBA

Prijkelstraat 36 9810, Nazareth Belgium

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Mr. Len R. Swantek

Director – Global Regulatory Compliance Machinery Manufacturer Representative

La R. Al

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: April 26, 2023

MD_DOC_RGT_013_042623





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: VE450FSD

Serial No.: Refer to Machinery Nameplate

Product Description: Roll Grooving Tool

Conformity Assessment: 2008 No. 1597, Annex I

Reference Standards: BS EN ISO 12100 :2010
BS EN IEC 60204-1

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 BVBA

Units B1 & B2

Cockerell Close off Gunnels

Wood Road

Stevenage, Hertfordshire SG1 2NB, United Kingdom

Signed for and on behalf of Victaulic Company,

Mr. Len R. Swantek

Director – Global Regulatory Compliance Machinery Manufacturer Representative

La R. Al

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: April 26, 2023



Macchina rullatrice per scanalature VE450FSD

