

Mașină-unealtă de canelat prin roluire VE450FSD



OGS
AGS™
EndSeal™

⚠️ AVERTISMENT



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

- Înainte de folosirea sau depanarea unor mașini-unelte de prelucrat țevi, citiți toate instrucțiunile din manualul de utilizare și întreținere și toate etichetele de pe mașina-unealtă.

- Purtați ochelari de protecție, cască, încălțăminte de protecție și antifoane atunci când lucrați în jurul mașinilor-unelte de prelucrat țevi.
- Salvați manualul de utilizare și întreținere într-un loc accesibil pentru toți operatorii mașinii-unelte.

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

Instrucțiuni originale

CUPRINS

Identificarea pericolelor	2	Întreținere	29
Instrucțiuni de securitate pentru operator	2	Lubrifierea componentelor mașinilor-unelte	29
Introducere	4	Verificarea și completarea nivelului uleiului hidraulic al pompei manuale	30
Recepția mașinii-unelte	5	Aerisirea sistemului hidraulic	30
Conținut container mare	5	Demontarea și curățarea filtrului pentru motor.	30
Conținutul cutiilor de depozitare montate pe batiu	5	Înlocuirea filtrului pentru motor	30
Cerințe privind alimentarea electrică	6	Lubrificații recomandate	31
Cerințe privind cablul de extensie	6	Informații privind comanda de piese de schimb	31
Cerințe privind sursa de alimentare portabilă	6	Accesorii	31
Denumirea pieselor componente	7	VAPS112 Victaulic® - suport de țevă reglabil	31
Dimensiunile și specificațiile mașinii-unelte	8	VAPS224 Victaulic® - suport de țevă reglabil	31
Instalarea mașinilor-unelte	8	Depanarea	32
Verificări și reglaje înainte de utilizare	11	Tabel cu valorile nominale pentru modelul VE450FSD - dimensiunea maximă a țevii și capacitatea de canelare în funcție de grosimea peretelui	33
Pregătirea țevilor	11	Număr piesă rolă	34
Lungimi de țevă adecvate pentru canelare	12	Link către specificațiile privind canelarea OGS ..	35
Role de canelare	13	Link către specificațiile privind canelarea EndSeal™ „ES”	35
Reglarea dispozitivelor de protecție a rolor	13	Link către AGS® specificațiile privind canelarea	35
Reglarea stabilizatorului de țevă	14	Link către resurse suplimentare	35
Reglarea limitatorului de diametru al canelurii	16	Declarație de conformitate CE	36
Canelarea țevilor scurte	18	Declarație de conformitate UK	37
Canelarea țevilor lungi	20		
Înlocuirea rolor	23		
Demontarea rolei superioare (caracteristici preexistente și noi ale mașinilor-unelte)	23		
Demontarea rolei inferioare (caracteristici preexistente cu ax principal rotund și pană Woodruff)	24		
Montarea rolei inferioare (caracteristici preexistente cu ax principal rotund și pană Woodruff)	25		
Demontarea rolei inferioare (caracteristici noi cu ax principal pătrat)	26		
Montarea rolei inferioare (caracteristici noi cu ax principal pătrat)	27		
Montarea rolei superioare (Caracteristici preexistente și noi ale mașinilor-unelte)	28		

IDENTIFICAREA PERICOLELOR

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



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

PERICOL

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

AVERTISMENT

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

ATENȚIE

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

NOTIFICARE

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

INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE PENTRU OPERATOR

Mașina-unealtă de canelat prin roluire VE450FSD este proiectată numai în scopul canelării prin roluire a țevilor. Este responsabilitatea celui care închiriază sau proprietarului acestei mașini-unealte să se asigure că toți operatorii citesc prezentul manual și înțeleg pe deplin modul de operare al acestei mașini-unealte de canelat ÎNAINTE de a lucra cu aceasta. Prezentele instrucțiuni descriu funcționarea în condiții de siguranță a mașinii-unealte, inclusiv aspectele legate de utilizarea și întreținerea acesteia. Fiecare operator trebuie să se familiarizeze cu operațiunile, cu aplicațiile și cu limitările mașinii-unealte. Trebuie să acordați o atenție deosebită citirii și înțelegerii pericolelor, avertismentelor și atenționărilor descrise în prezentul manual.

Operatorii trebuie să respecte toate orientările și instruirile corespunzătoare ale Administrației pentru Sănătate și Securitate Operațională (OSHA) și/sau alte standarde recunoscute la nivel național, precum și cerințele specifice locului de muncă. Utilizarea acestei mașini-unealte necesită dexteritate, abilități mecanice și obiceiuri solide privind siguranța. Deși această mașină-unealtă este proiectată și fabricată pentru o funcționare sigură și fiabilă, este dificil să anticipăm toate combinațiile de circumstanțe care ar putea duce la producerea unui accident. Operatorul este avertizat să practice întotdeauna „siguranța înainte de orice altceva” în fiecare fază de utilizare, inclusiv instalarea și întreținerea.

Păstrați prezentul manual într-un loc curat, uscat, de unde să poată fi consultat în orice moment. La cerere, reprezentantul dvs. de vânzări Victaulic poate furniza copii ale prezentului manual sau versiunea PDF a acestuia poate fi descărcată de pe pagina web victaulic.com.

PERICOL

1. **Evitați utilizarea mașinii-unelte în medii potențial periculoase.** Nu expuneți mașina-uneltă în ploaie și nu o folosiți în locuri ude sau umede. Nu utilizați mașina-uneltă pe suprafețe înclinate sau neuniforme. Păstrați zona de lucru bine luminată. Asigurați suficient spațiu, pentru a folosi mașina-uneltă în mod corespunzător.
2. **Împământați motorul de acționare pentru a proteja operatorul împotriva șocurilor electrice.** Verificați dacă motorul de acționare este conectat la o sursă electrică împământată intern.
3. **Înainte de a efectua depanarea mașinii-unelte, deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică.** Întreținerea mașinii-unelte trebuie efectuată exclusiv de personalul autorizat în acest scop. Înainte de a efectua depanarea sau reglarea mașinii-unelte, deconectați întotdeauna cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică. Respectați toate procedurile de blocare/etichetare.

AVERTISMENT

1. **Respectați toate reglementările de siguranță locale și naționale aplicabile.**
2. **Preveniți vătămarea spatelui.** Respectați întotdeauna orientările OSHA și/sau celelalte standarde recunoscute la nivel național privind tehnicile de ridicare în siguranță atunci când manipulați componente ale mașinii-unelte.
3. **Purtați îmbrăcăminte adecvată.** Nu purtați haine largi, bijuterii sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.
4. **Purtați articole de protecție atunci când lucrați cu mașini-unelte.** Purtați ochelari de protecție, cască de protecție, încălțăminte de protecție și antifoane (în timpul procesului de canelare se pot produce niveluri sonore de până la 97 decibel).
5. **Pe durata operațiunii de canelare, țineți mâinile și instrumentele departe de roțile de canelare.** Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile. Folosiți țevi de o lungime suficientă.
6. **Nu introduceți mâinile în interiorul capetelor de țevă pe durata funcționării mașinii-unelte.** Marginile țevii pot fi ascuțite și pot tăia mânușile, mâinile și mânecile bluzei.
7. **Acționați mașina-uneltă în direcția opusă de rotire a țevii.** Mașina-uneltă trebuie acționată cu întrerupătorul de siguranță la picior, amplasat pentru accesarea acestuia cu ușurință de către operator. Nu atingeți niciodată părțile mobile ale mașinii-unelte. NU folosiți mașina-uneltă în cazul în care aceasta nu are un întrerupător de siguranță la picior (contactați compania Victaulic).
8. **Nu vă întindeți în exces.** Mențineți în orice moment un echilibru adecvat. Verificați dacă întrerupătorul de siguranță la picior poate fi accesat cu ușurință de către operator.
9. **Nu modificați în niciun fel mașina-uneltă.** NU îndepărtați niciun dispozitiv de siguranță și nicio componentă care ar afecta siguranța sau randamentul mașinii-unelte.

ATENȚIE

1. **Mașina-uneltă VE450FSD este proiectată EXCLUSIV pentru canelarea prin roluire a țevilor cu dimensiunile, materialele și grosimea peretelui specificate în prezentul manual.**
2. **Verificați echipamentul.** Înainte de a folosi mașina-uneltă, verificați părțile mobile pentru a vă asigura că nu sunt obstrucționate. Verificați dacă componentele mașinii-unelte sunt instalate și reglate în conformitate cu instrucțiunile din secțiunea „Instalarea mașinii-unelte”. Verificați dacă sunt instalate și lubrificate seturi corespunzătoare pentru role.
3. **Fiți vigilenți.** NU folosiți mașina-uneltă dacă sunteți sub influența drogurilor (recreaționale, medicamente), a medicamentelor, a alcoolului sau a oboselii.
4. **Nu permiteți accesul vizitatorilor, cursanților și observatorilor în apropierea zonei de lucru.** Toți vizitatorii trebuie să se afle în permanență la o distanță sigură de echipament, iar aceștia trebuie să aibă posibilitatea de a consulta prezentul manual.
5. **Păstrați curățenia în spațiile de lucru.** Păstrați zona de lucru din jurul mașinii-unelte fără obstacole care ar putea limita deplasarea operatorului. Curățați eventualele scurgeri de pe podea pentru a preveni alunecările sau căderile.
6. **Securizați lucrul, mașina și accesoriile.** Verificați dacă mașina-uneltă este stabilă. Consultați secțiunea „Instalarea mașinii-unelte”.

ATENȚIE

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

INTRODUCERE

NOTIFICARE

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

Mașina-unealtă de canelare prin roluire VE450FSD Victaulic este o mașină motorizată, cu alimentare hidraulică, pentru canelare prin roluire a țevilor în vederea obținerii țevilor canelate Victaulic. Mașina-unealtă standard VE450FSD este furnizată cu seturi de role pentru sistemul de canelare original (OGS) pentru țevi din oțel carbon de 4 – 12 inchi/DN100 – DN300 și seturi de role RW pentru sistemul de canelare avansat (AGS) pentru țevi din oțel carbon de 14 – 24 inchi/DN350 – DN600. Rolele VE450FSD sunt marcate cu dimensiunea și numărul de serie; de asemenea, sunt prevăzute cu coduri de culoare pentru a identifica materialul țevii. Pentru canelarea prin roluire la alte specificații și materiale, consultați tabelele „Valori nominale pentru modelul VE450FSD” de la pagina 33. Rolele de canelat pentru alte specificații, dimensiuni și materiale trebuie achiziționate separat.

AVERTISMENT

- Această mașină-unealtă trebuie utilizată **EXCLUSIV** pentru canelarea țevilor cu specificații care se încadrează în parametrii indicați.
- Verificați întotdeauna dacă seturile pentru rolele superioare și inferioare de canelare corespund.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate conduce la deteriorarea mașinilor-unele și la defectarea produsului, având ca rezultat deces, vătămări corporale grave și pagube materiale.

RECEPȚIA MAȘINII-UNELTE

Mașinile-unelte VE450FSD sunt paletizate individual și încapsulate într-un manșon rezistent; acesta a fost creat pentru a fi folosit la returnarea mașinilor-unelte către firma Victaulic la terminarea unui contract de închiriere (dacă este cazul). Seturile de role suplimentare se livrează într-un container separat, montat în spatele batiului.

La recepția mașinii-unelte, asigurați-vă că sunt incluse toate piesele necesare. Dacă lipsesc piese, contactați compania Victaulic.

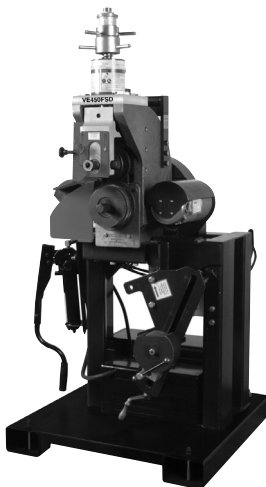
CONȚINUT CONTAINERULUI MARE

Buc.	Descriere
1	Mașină-unealtă de canelat țevi prin roluire VE450FSD
1	Set de role OGS pentru țevi de 8 - 12 inch/DN200 - DN300 montate pe mașina-unealtă (sau conform comenzii)
1	Ansamblu stabilizator de țeavă (montat pe mașina-unealtă)
1	Ansamblu pompă de țeavă (montat pe mașina-unealtă)

CONȚINUTUL CUTIILOR DE DEPOZITARE MONTATE PE BATIU

Buc.	Descriere
2	Manual de instrucțiuni de utilizare și întreținere VE450FSD
1	Geantă care conține elemente de poziționare a stabilizatorului de țeavă și elemente de poziționare a pompei manuale
1	Ruletă de măsurare diametru țeavă
1	Tampon de reglaj al dispozitivului de protecție pentru setul de role OGS
1	Tampon de reglaj al dispozitivului de protecție pentru setul de role AGS
1	Întreprupător de siguranță la picior
1	Set de role OGS pentru țevi din oțel carbon de 4 – 6 inchi/DN100 - DN150
1	Set de role AGS pentru țevi din oțel carbon de 14 – 24 inchi/DN350 - DN600

Mașina-unealtă este prezentată mai jos cu ansamblul pompei manuale și ansamblul stabilizatorului strânse în scopuri de transport. Urmați instrucțiunile din secțiunea „Instalarea mașinilor-unelte” pentru a instala ansamblul pompei manuale și al stabilizatorului în pozițiile adecvate de funcționare.



CERINȚE PRIVIND ALIMENTAREA ELECTRICĂ

PERICOL

- ALIMENTAREA ELECTRICĂ A MAȘINII TREBUIE CONECTATĂ NUMAI DE ELECTRICIENI CALIFICAȚI.**
- Pentru a reduce riscul de electrocutare, verificați împământarea corespunzătoare a sursei electrice.**
- Înainte de a efectua depanarea sau reglarea mașinii-unelte, deconectați întotdeauna cablurile de alimentare de la sursa de alimentare electrică. Respectați toate procedurile de blocare/etichetare.**
- NU efectuați niciun fel de modificări la ștecăr.**

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate cauza deces sau vătămare corporală gravă.

Mașina-unelte VE450FSD este proiectată pentru a funcționa cu o **SURSĂ DE ALIMENTARE MONOFAZATĂ DE 220 VOLȚI, 50 SAU 60 HZ**. Protecția la scurtcircuit necesară este de 20 amperi. Toate piesele componente ale mașinilor-unelte VE450FSD sunt împământate la corpul mașinilor. Asigurați-vă că batiul este împământat în mod corespunzător, conform articolului 250 al codului național privind instalațiile electrice. În cazul în care este necesară folosirea unui cablu prelungitor, consultați secțiunea „Cerințe privind cablul de extensie” de pe această pagină, pentru informații despre cerințele privind dimensiunea cablului.

20 amp/220 volți
Este necesară o priză

X (negru),
Y (alb) - alimentare
G (verde) - împământare

Mașina-unelte VE450FSD este furnizată cu o fișă cu blocare prin răsucire de 20 Amp/250 Volți. În cazul în care nu este disponibilă o priză pre-cablata, contactați un tehnician autorizat. **NU** efectuați niciun fel de modificări la ștecăr. În cutia electrică din spatele mașinii-unelte se află un disjunctiv de 20 Amp.

CERINȚE PRIVIND CABLUL DE EXTENSIE

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

În tabelul de mai jos sunt prezentate dimensiunile (calibrele) necesare ale cablului pentru lungimi de cablu de până la 30 m/100 picioare. Trebuie evitată folosirea unor cabluri de extensie mai lungi de 30 m/100 picioare.

Valoare nominală motor	Lungimi cablu		
Volți/Amperi	25 ft/8 m	50 ft/15 m	100 ft/30 m
220 15	calibrul 12	calibrul 12	calibrul 10

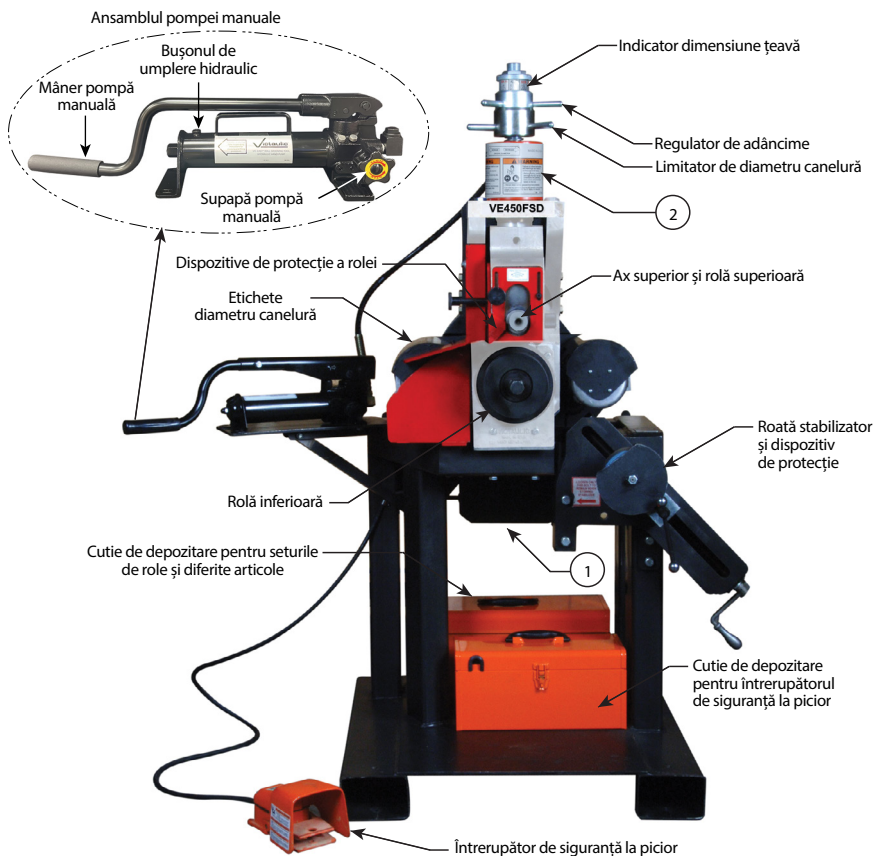
CERINȚE PRIVIND SURSA DE ALIMENTARE PORTABILĂ

În cazul în care nu este disponibilă o sursă de energie electrică comună, se poate utiliza o sursă de alimentare portabilă (generator). Sursa de alimentare portabilă trebuie să aibă o capacitate de ieșire reglementată minimă de 3,5 kW. Capacitate minimă, reglementată de 3,5 kW este necesară pentru a asigura funcționarea corespunzătoare a mașinii-unelte. Utilizarea unei surse de alimentare nereglementate sau de capacitate mai mică poate cauza defectarea prematură a motorului și funcționarea neregulată a mașinii-unelte.

DENUMIREA PIESELOR COMPONENTE

NOTIFICARE

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



1

Victaulic

VE450FSD
220 V 50/60 HZ 15 A
1PH
PARALEL

4526-RUM Rev A 5/07 R333450LRL

⚠ PERICOL

⚠ ⚠

Contactul cu tensiunea periculoasă din interiorul acesteia sîi poate avea ca rezultat decedul sau vătămări corporale grave.

- Numai personalul calificat ar trebui să deschidă această ușa pentru efectuarea operațiilor de întreținere.
- Deconectat introducea cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică înainte de a efectua orice tip de reglare asupra mașinii-uneelte sau înainte de orice operațiune de întreținere.

2

Victaulic ← INCREASE DECREASE →
DIAMETRU CANELURĂ

⚠ AVERTISMENT

⚠

⚠ AVERTISMENT

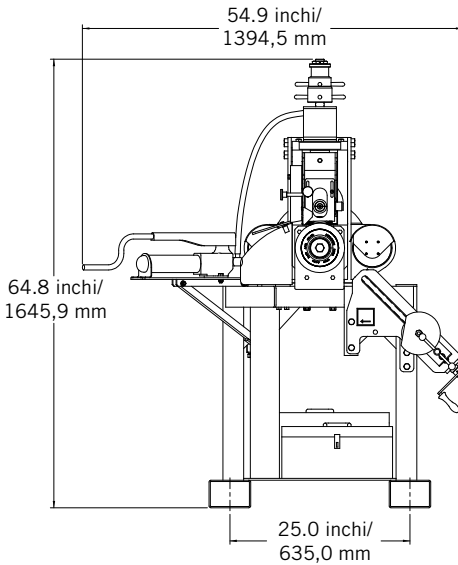
⚠ **AVERTISMENT**

⚠ **AVERTISMENT**

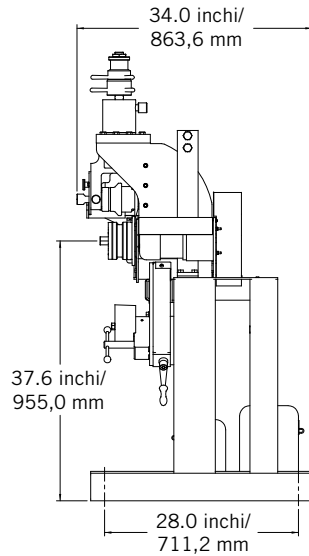
Web: Victaulic.com E-Mail: productinfo@Victaulic.com Phone: 1-800-375-3434

Pe capacul cutiei electrice din spatele mașinii-uneelte

DIMENSIUNILE ȘI SPECIFICAȚIILE MAȘINII-UNELTE



VEDERE FRONTALĂ



VEDERE LATERALĂ

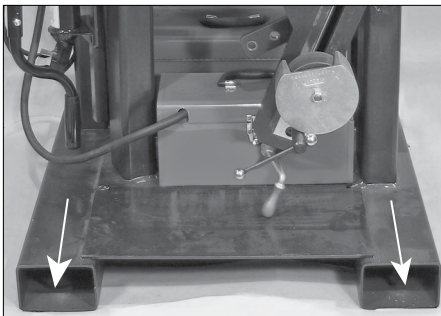
Mașina-unealtă are o greutate de 374 kg/825 lbs
Puterea acustică a acesteia este de 97 dB(A)

INSTALAREA MAȘINII-UNELTE

AVERTISMENT

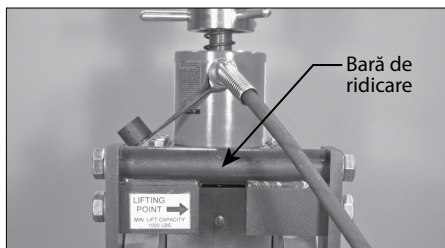
- Până la primirea altor instrucțiuni, **NU** conectați cablul de alimentare la sursa de curent electric.
- Mașina-unealtă **TREBUIE** adusă la nivel și ancorată ferm pe o podea rezistentă sau pe un cadru suport orizontal.

Nerespectarea acestor instrucțiuni ar putea provoca vătămări corporale grave, defectarea mașinii-unelte și funcționarea necorespunzătoare a acesteia.



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

Baza batiului VE450FSD, prezentată în partea stângă, servește ca punct de ridicare pentru elevatorul cu furcă sau cricul pentru palet.

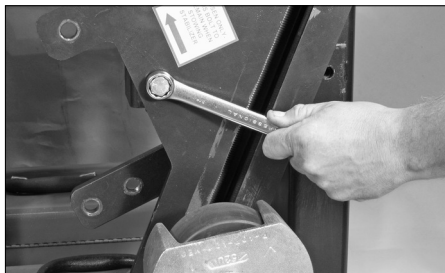


În plus, modelul VE450FSD este furnizat cu o bară de ridicare care servește drept poziție echilibrată în vederea ridicării mașinii-unelte în poziție. Capacitatea minimă de ridicare este de 453 kg/1000 livre.

2. Selectați o locație pentru mașina-unelte ținând cont de următorii factori (pentru informații despre dimensiunile totale, consultați secțiunea „Dimensiunile și specificațiile mașinii-unelte”):

- a. O sursă de alimentare electrică adecvată (consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”)
- b. Un spațiu suficient pentru manevrarea țevilor
- c. O suprafață fermă și nivelată pentru mașina-unelte și suportul de țevă
- d. O distanță corespunzătoare în jurul mașinii-unelte pentru efectuarea operațiunilor de reglare și întreținere.

3. După ce ați ales o locație adecvată, aduceți la nivel mașina-unelte, din față în spate. În cazul în care mașina-unelte nu este adusă la nivel, operațiunea de canelare va avea de suferit. După ce mașina-unelte este adusă la nivel, ancorați-o ferm pe o podea rezistentă sau pe un cadru suport orizontal.



4. Demontați șurubul inferior și șaiba de blocare de la ansamblul stabilizatorului de țevi. Păstrați șurubul și șaiba de blocare în vederea reinstalării. Dacă este nevoie, slăbiți, însă nu demontați, șurubul superior.



5. Ridicați ansamblul stabilizatorului de țevi în poziție de funcționare. Repoziționați șurubul și șaiba de blocare în noul orificiu inferior al ansamblului stabilizatorului de țevi. Strângeți șurubul până la aplatizarea șaibe de blocare. **NOTĂ:** batiul este proiectat astfel încât să nu fie necesară aplicarea piulițelor la capetele șuruburilor.



6. Scoateți cele două șuruburi și cele două șaibe de blocare din puntea aflată în cutia de depozitare mai mare. Montați șuruburile cu șaibe de blocare în orificiile de pe stabilizatorul de țevi și de pe batiu. Strângeți șuruburile până la aplatizarea șaibelor de blocare.



7. Ridicați pompa manuală în poziție de funcționare. Introduceți piciorul ansamblului pompei manuale în consola de pe mașina-unealtă.

8. Scoateți șurubul cu șaiba de blocare și șaiba plată din punga aflată în cutia de depozitare mai mare. Montați șurubul/șaiba de blocare/șaiba plată în orificiul de pe consola batiului și piciorul ansamblului pompei manuale. Strângeți șurubul până la aplatizarea șaibe de blocare.



9. Strângeți piulița din spatele ansamblului pompei manuale.



10. Demontați capacul de pe cilindrul electric. Conectați furtunul hidraulic de la pompa manuală la cilindrul electric, folosind racordurile rapide furnizate.



11. Scoateți întrerupătorul de siguranță la picior din cutia de depozitare. Amplasați întrerupătorul de siguranță la picior într-o locație care să permită accesul ușor al operatorului.

NU ÎNCERCAȚI SĂ MANEVRAȚI MAȘINA-UNEALTĂ FĂRĂ UN ÎNTRERUPĂTOR DE SIGURANȚĂ LA PICIOR.

12. Conectați cablul de alimentare al mașinii-unelte la o priză electrică cu împământare internă. Priza trebuie să corespundă cerințelor de alimentare pentru mașina-unealtă. Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”.



13. Apăsăți întrerupătorul de siguranță la picior pentru a verifica rotirea rolei inferioare și stabilitatea mașinii-unelte. Rola inferioară trebuie să se rotească **ÎN SENS ORAR**. În cazul în care aceasta se rotește în sens anti-orar, contactați compania Victaulic. În cazul în care mașina-unealtă se clatină, verificați dacă aceasta este la nivel și ancorată ferm pe podea sau platformă.

VERIFICĂRI ȘI REGLAJE ÎNAINTE DE UTILIZARE

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

⚠ AVERTISMENT

- **Înainte de a efectua orice reglaje ale mașinii-unealte, deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare cu energie electrică.**

Pornirea accidentală a mașinii-unealte poate provoca vătămări corporale grave.

PREGĂTIREA ȚEVIILOR

Pentru o bună funcționare a mașinii-unealte și producerea unor caneluri conform specificațiilor Victaulic, trebuie respectați următorii pași privind pregătirea țevii:

1. Compania Victaulic recomandă utilizarea unei țevi tăiate drept. Se poate folosi țeava cu capăt țeșit cu condiția ca grosimea peretelui să fie cea standard (ANSI B36.10) sau mai mică și conicitatea să îndeplinească prevederile ANSI B16.25 (37 1/2°) sau ASTM A-53 (30°). **NOTĂ:** canelarea prin roluire a țevii cu capăt țeșit poate duce la evazarea inacceptabilă, la scurgeri sau la cedarea îmbinărilor. **Țeava tăiată drept TREBUIE utilizată cu produse Victaulic care conțin garnituri FlushSeal™ și EndSeal™.**

Pentru OGS, toleranța maximă permisă de la capetele tăiate drept (este prezentată dimensiunea „S”) este:

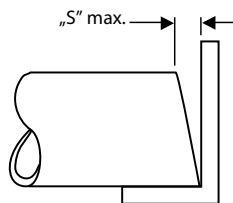
1/16 inch/1,6 mm pentru țevi de minimum 4 inch/DN100

Pentru AGS, toleranța maximă permisă de la capetele tăiate drept (este prezentată dimensiunea „S”) este:

1/16 inch/1,6 mm pentru dimensiuni de 14 – 20 inch/DN350 – DN500

3/32 inch/2,4 mm pentru dimensiuni de 22 – 24 inch/DN550 – DN600

Aceasta este măsurată de la linia dreaptă reală.



2. Înainte de canelare, cordoanele și stropii de sudură din interior sau exterior trebuie aduși la același nivel cu suprafața țevii, la cel puțin 6 inch/152 mm de capetele țevii. În mod normal, această suprafață nu trebuie să prezinte creștături, proeminențe, anomalii ale cordoanelor de sudură sau urme de roluire, pentru a asigura etanșarea garniturii împotriva scurgerilor.

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

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

5. Dacă țeava trebuie tăiată drept, Victaulic recomandă utilizarea unei mașini mecanice de debitat, pentru o pregătire corespunzătoare a capătului de țeavă. Tăierea manuală este interzisă.

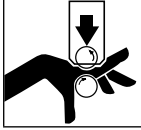
⚠ ATENȚIE

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

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

LUNGIMI DE ȚEAVĂ ADECVATE PENTRU CANELARE

⚠ AVERTISMENT



- **Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile. Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.**
Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

Mașinile-unelte VE450FSD pot canela țevi scurte fără a utiliza un suport de țeavă. Consultați coloana „Lungimea maximă care poate fi canelată fără a folosi suportul de țeavă” din tabelul de mai jos, împreună cu secțiunea „Canelarea țevelor scurte”. Țevile ale căror lungimi depășesc valorile enumerate în coloana „Lungimea maximă care poate fi canelată fără a folosi suportul de țeavă” (și cu o lungime de până la 20 picioare/6 metri) necesită utilizarea unui suport de țeavă. Consultați secțiunea „Canelarea țevelor lungi”. Țevile lungi, de la 20 picioare/6 metri până la dublul lungimii variabile (aproximativ 40 picioare/12 metri) trebuie asigurate cu două suporturi de țeavă.

NOTIFICARE

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

Dimensiune nominală țeavă inchi/DN	Diametru exterior efectiv țeavă inchi/mm	Lungimea minimă care poate fi canelată în siguranță cu utilajul Victaulic inchi/mm	Lungimea maximă care poate fi canelată fără a folosi suportul de țeavă inchi/mm
4 DN100	4.500 114,3	8 205	36 915
5	5.563 141,3	8 205	32 815
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
8 DN200	8.625 219,1	10 255	24 610
10 DN250	10.750 273	10 255	20 510
12 DN300	12.750 323,9	12 305	18 460
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	12 305	16 410
Minimum 18 Minimum DN450	Minimum 18.000 Minimum 457,2	NOTĂ: folosiți întotdeauna un suport de țeavă atunci când efectuați operațiuni de canelare prin roluire a țevelor care au aceste dimensiuni. NU canelați prin roluire țevi cu lungimi mai mici de 18 inchi/457 mm.	

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

EXEMPLU: pentru a finaliza o secțiune, este necesară o țeavă din oțel carbon cu diametrul de 10 inchi/DN 250 și o lungime de 20 picioare, 4 inchi/6,2 m și sunt disponibile doar lungimi de 20 picioare/6,1 m. În loc să canelați prin roluire o țeavă din oțel carbon cu lungimea de 20 picioare/6,1 m și o țeavă din oțel carbon cu lungimea de 4 inchi/102 mm, urmați pașii de mai jos:

1. Consultați tabelul de mai sus și aveți în vedere că pentru o țeavă din oțel carbon cu diametrul de 10 inchi/DN250, lungimea minimă care poate să fie canelată prin roluire este de 10 inchi/255 mm.
2. Canelati prin roluire o de țeavă cu o lungime de 19 picioare, 6 inchi/5,9 m și una cu o lungime de 10 inchi/255 mm.

ROLELE DE CANELARE

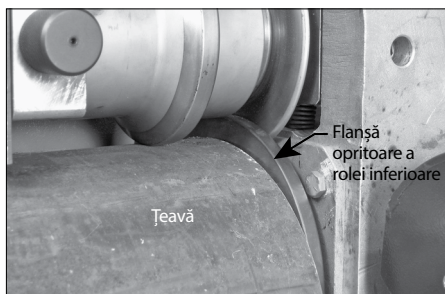
Verificați dacă pe mașina-unealtă este instalat setul de role potrivit pentru dimensiunea țevii și materialul de canelat. Seturile de role sunt marcate cu dimensiunea și numărul de serie al țevii; de asemenea, acestea sunt prevăzute cu coduri de culoare pentru a identifica materialul țevii. Pentru informații suplimentare, consultați pagina 34. Dacă pe mașina-unealtă nu sunt instalate seturile potrivite de role, consultați secțiunea „Înlocuirea rolor”.

ATENȚIE

- Verificați dacă bolțurile care fixează rolele și șuruburile de fixare sunt prinse bine. Bolțurile care fixează rolele și șuruburile de fixare slăbite pot deteriora grav atât mașina-unealtă, cât și rolele.

REGLAREA DISPOZITIVELOR DE PROTECȚIE A ROLELOR

Dispozitivele de protecție de pe mașina-unealtă VE450FSD trebuie reglate de fiecare dată când sunt înlocuite rolele sau când dimensiunile sau grosimea peretelui de țevă sunt diferite față de ultima țevă canelată.



1. Deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare electrică.

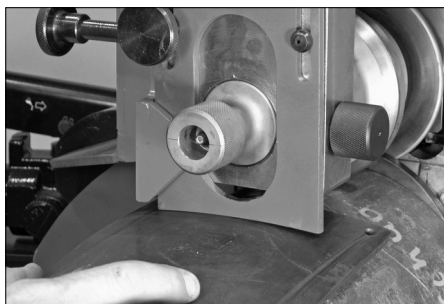
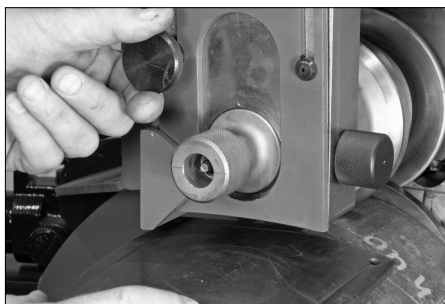
2. Introduceți pe rola inferioară o țevă de dimensiunea și specificația corecte. Verificați dacă flanșa opritoare a rolei inferioare intră în contact cu capătul țevii. Țeava trebuie să se sprijine direct pe partea superioară a rolei și nu trebuie să fie înclinată în nicio parte. **NOTĂ:** dacă este nevoie, retrageți stabilizatorul de țevă pentru a asigura spațiul de introducere a țevii peste rola inferioară. Pentru a retrage stabilizatorul de țevă, slăbiți mânerul de blocare și folosiți roata de manevră pentru a retrage rola.



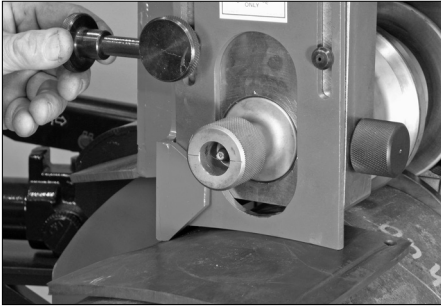
3. Închideți supapa pompei manuale rotind-o în sens orar.

4. Pompați mânerul pompei manuale până când rola superioară se deplasează în jos și intră în contact ferm cu țeava.

5. Demontați tamponul corespunzător de reglare a dispozitivului de protecție din cutia de depozitare mai mare. **NOTĂ:** în cutia de depozitare sunt incluse două tamponi de reglare a dispozitivului de protecție. Unul este special pentru țevile canelate cu seturi de role originale (tamponul subțire de protecție), iar celălalt este special pentru țevile canelate cu seturi de role AGS (tamponul gros de protecție, cu o etichetă pe care se menționează „DOAR PENTRU AGS”).



6. Țineți ferm tamponul corect de reglare a dispozitivului de protecție pe țevă și împingeți-l sub dispozitivele de protecție a rolei. Slăbiți butonul din partea frontală a dispozitivelor de protecție a rolei, astfel încât placa să cadă pe tamponul de reglare a dispozitivului de protecție. Strângeți butonul.



7. Slăbiți butonul din partea laterală a dispozitivelor de protecție a rolei, astfel încât dispozitivul glisat de protecție să cadă pe tamponul de reglare a dispozitivului de protecție. Strângeți butonul.

8. Îndepărtați tamponul de reglare a dispozitivului de protecție de pe țeavă. Depozitați tamponul de reglare a dispozitivului de protecție în cutia de depozitare mai mare.

REGLAREA STABILIZATORULUI DE ȚEAVĂ

AVERTISMENT

- NU vă întindeți peste țeavă atunci când faceți reglări.
- NU faceți reglări în timp ce mașina-unealtă/țeava se află în funcțiune/mișcare.

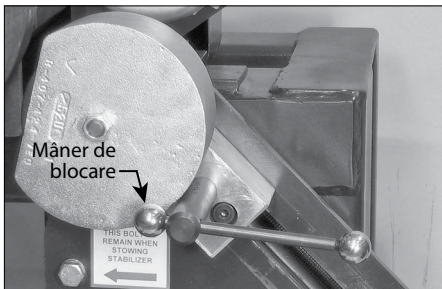
Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.

ATENȚIE

- NU reglați stabilizator țevii pentru a împinge țeava către stânga și în afara centrului de pe role. Dacă țeava este împinsă către stânga și în afara centrului de pe role, se va produce evazarea crescută a capătului de țeavă și reducerea duratei de viață a rolei.
- Montarea de cuplaje pe o țeavă care depășește dimensiunea maximă admisibilă a evazării poate împiedica asamblarea corectă a carcasei cuplajului între tamponae și deformarea/deteriorarea garniturii.

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

Stabilizatorul de țeavă pentru mașina-unealtă VE450FSD este proiectat pentru a preveni deplasarea țevilor scurte și lungi. Dacă stabilizatorul de țeavă a fost reglat pentru o țeavă selectată de o anumită dimensiune și grosime a peretelui, nu este necesară nicio altă reglare până când se va canela o țeavă de dimensiune și grosime a peretelui diferite. Țevile de aceeași dimensiune și grosime a peretelui pot fi scoase sau introduse în mașină fără a retrace stabilizatorul de țeavă.



1. Slăbiți mânerul de blocare al stabilizatorului de țeavă.

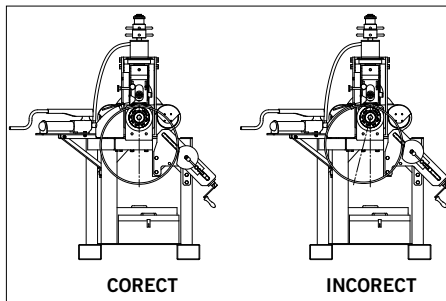


2. Folosind roata manuală, avansați spre interior rola de pe stabilizatorul de țevă, până când aceasta se află la aproximativ $\frac{1}{16}$ inch/1,5 mm de țevă. Consultați Figura 1 privind poziționarea adecvată

3. Strângeți mânerul de blocare al stabilizatorului de țevă.

4. Conectați cablul de alimentare al mașinii-unelte la o priză electrică cu împământare internă. Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”.

FIGURA 1

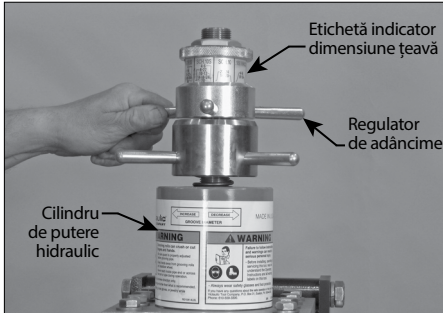


5. Apăsați întrerupătorul de siguranță la picior și observați rola de pe stabilizatorul de țevă. Rola de pe stabilizatorul de țevă trebuie să rămână în contact ușor cu țevă, iar țevă trebuie să se rotească lin, fără să se balanseze dintr-o parte în alta. Dacă rola nu se rotește lin sau se balansează dintr-o parte în alta, ridicați piciorul de pe întrerupătorul de siguranță la picior. Când țevă nu se mai rotește, reglați mai mult spre interior rola de pe stabilizatorul de țevă. Apăsați întrerupătorul de siguranță la picior, verificați dacă țevă se rotește lin și nu se balansează dintr-o parte în alta efectuați reglaje suplimentare, dacă este nevoie. NU reglați stabilizatorul de țevă prea mult în interior, deoarece această operațiune va înclina țevă către stânga și în afara centrului, ceea ce duce la evazarea excesivă a capătului țevii.

REGLAREA LIMITATORULUI DE DIAMETRU AL CANELURII

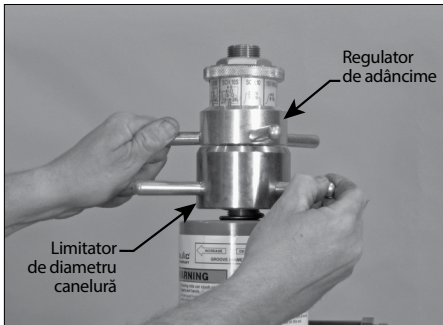
NOTIFICARE

- Pentru a efectua reglajele următoare, Victaulic recomandă utilizarea mai multor secțiuni de țevă scurte, din rebuturi, din materialul corespunzător, cu diametrul și cu grosimea corespunzătoare pentru canelare. Verificați dacă secțiunile din rebuturi îndeplinesc cerințele de lungime enumerate în secțiunea „Lungimi de țevă adecvate pentru canelare”.



Diametrul canelurii trebuie reglat pentru fiecare dimensiune a țevii sau fiecare schimbare a grosimii peretelui.

1. Localizați diametrul și grosimea corespunzătoare pe eticheta indicatoare de dimensiune a țevii de pe regulatorul de adâncime. Regulatorul de adâncime poate fi rotit pentru a facilita vizualizarea. Aliniați muchia superioară a regulatorului de adâncime cu poziția limitei inferioare a marcajelor corespunzătoare dimensiunii și grosimii țevilor.



2. Țineți regulatorul de adâncime pentru a-l împiedica să se rotească. Rotiți limitatorul de diametru al canelurii în sens antiorar pentru a bloca regulatorul de adâncime în această poziție.

NOTIFICARE

- Marcajele asigură reglarea aproximativă a diametrului canelurii și nu reprezintă setări exacte ale diametrului canelurii. Variațiile diametrului exterior al țevii și grosimii peretelui fac imposibilă calibrarea exactă a limitatorului diametrului de canelare.
- Câteodată, în timpul operațiunii de canelare, este posibil ca opritorul de diametru al canelurii să se miște ușor în sus și în jos, făcând contact și apoi întrerupând contactul cu cilindrul hidraulic. Acest lucru este normal pentru o țevă cu un cordon de sudură pronunțat, puncte dure sau o variație mare a grosimii peretelui.

3. Efectuați o canelură de probă, consultând secțiunea „Canelarea țevelor scurte” sau „Canelarea țevelor lungi”.

4. După ce canelura de probă este pregătită și țeava este îndepărtată din mașina-unealtă, verificați cu grijă diametrul canelurii (dimensiunea „C”), folosind o ruletă de măsurare. În plus, poate fi utilizat un șubler cu vernier sau un micrometru pentru căile înguste de acces, pentru a verifica dimensiunea „C” în două amplasări (la 90° distanță) din interiorul canelurii. Media valorilor trebuie să se încadreze în specificațiile necesare pentru diametrul canelurii.

 **ATENȚIE**

- Pentru o îmbinare optimă, dimensiunea „C” (diametrul canelurii) trebuie să fie întotdeauna conformă cu specificațiile Victaulic.

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

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

5a. Slăbiți regulatorul de adâncime de pe opritorul de diametru al canelurii și rotiți-l unul câte unul. Rotirea regulatorului de adâncime și a opritorului de diametru al canelurii atunci când sunt blocate împreună va provoca uzura prematură a filetului.

5b. Pentru efectuarea reglajelor în vederea obținerii unui diametru mai mic al canelurii, rotiți regulatorul de adâncime în sens antiorar (atunci când este privit de deasupra mașinii-unelte).

5c. Pentru a regla în vederea obținerii unui diametru mai mare al canelurii, rotiți regulatorul de adâncime în sens orar (atunci când este privit de deasupra mașinii-unelte).

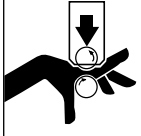
5d. Țineți regulatorul de adâncime pentru a-l împiedica să se rotească. Rotiți limitatorul de diametru al canelurii în sens antiorar pentru a bloca regulatorul de adâncime în poziție.

NOTĂ: un sfert de rotație indiferent de sens va modifica diametrul de canelare cu 0.042 inchi/1,1 mm sau 0.167 inchi/4,2 mm la o rotație completă.

6. Pregătiți o altă canelură de probă și verificați diametrul canelurii (dimensiunea „C”), așa cum a fost descris în pasul 4 de pe pagina anterioară. Repetați acești pași, după caz, până când diametrul canelurii este în conformitate cu specificația.

CANELAREA ȚEVILOR SCURTE

AVERTISMENT



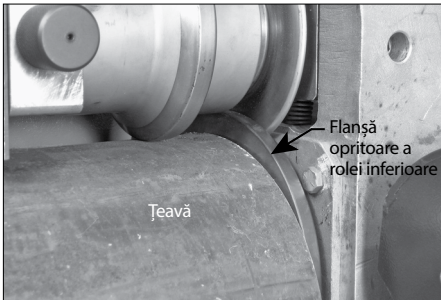
Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Înainte de a efectua orice reglaje ale mașinii-unelte, deconectați întotdeauna cablul de alimentare de la sursa de alimentare cu energie electrică.
 - Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rozelor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țevă pe durata funcționării.
- Nu introduceți mâinile în interiorul capătului de țevă și nu vă întindeți peste mașină sau peste țevă pe durata funcționării mașinii.
 - Canelați întotdeauna țevă în sens ORAR.
 - Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.
 - Nu purtați niciodată haine largi, mănuși mari sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.

1. Înainte de canelare, verificați dacă s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului.
2. Verificați dacă mașina-unelte este conectată la o priză electrică cu împământare internă. Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”.



3. Deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Astfel, rola superioară se va deplasa în poziția cea mai ridicată.



4. Introduceți pe rola inferioară o țevă de dimensiunea și specificația corecte. Verificați dacă flanșa opritoare a rolei inferioare intră în contact cu capătul țevii. Țeava trebuie să se sprijine direct pe partea superioară a rolei și nu trebuie să fie înclinată în nicio parte. **Continuați să susțineți țeava, până la alte instrucțiuni.**

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



6. Operatorul trebuie să se așeze astfel cum este prezentat în imaginea din stânga. Ponați mânerul pompei manuale până când rola superioară se deplasează în jos și intră în contact ferm cu țeava. Ridicați mâinile de pe țevă.



7. Apăsați și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. Acest lucru va produce o rotație în sens orar a rolei inferioare dacă se privește din fața mașinii-unelte. Verificați ghidarea țevii pe măsură ce aceasta se rotește pentru a verifica dacă aceasta rămâne în contact cu flanșa opriitoare a rolei inferioare. În cazul în care țeava nu rămâne în contact cu flanșa opriitoare a rolei inferioare, opriți mașina-unealtă eliberând întrerupătorul de siguranță la picior. Când țeava nu se mai rotește, verificați dacă aceasta este așezată corect pe rola inferioară.

8. După ce verificați poziționarea adecvată a țevii, apăsați și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. În timp ce țeava se rotește, începeți procesul de canelare pompând ușor mânerul pompei manuale. NU pompați prea repede mânerul pompei manuale. Ritmul trebuie să fie suficient pentru a menține o sarcină perceptibilă, moderată spre grea, asupra motoarelor.

9. Continuați să canelați până când limitatorul de adâncime intră în contact complet cu partea superioară a cilindrului de alimentare hidraulică. Continuați să rotiți țeava cu una până la trei rotații în plus pentru a vă asigura că procesul de canelare s-a încheiat.

10. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul de siguranță la picior.

11. În momentul în care rotirea s-a încheiat, susțineți țeava.

12. Pentru a elibera țeava, deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Demontați țeava de pe rola inferioară.

NOTIFICARE

- Câteodată, în timpul operațiunii de canelare, este posibil ca opritorul de diametru al canelurii să se miște ușor în sus și în jos, făcând contact și apoi întrerupând contactul cu cilindrul hidraulic. Acest lucru este normal pentru o țeavă cu un cordon de sudură pronunțat, puncte dure sau variații mari ale grosimii peretelui.
- Diametrul canelurii trebuie să respecte specificațiile privind diametrul și grosimea peretelui țevii. Diametrul canelurii trebuie verificat și reglat, după caz, pentru a vă asigura că sunt respectate specificațiile canelurilor.

CANELAREA ȚEVILOR LUNGI

ATENȚIE

- În cazul țevilor lungi, verificați dacă suportul de țevă este poziționat corespunzător astfel încât evazarea capătului de țevă să fie minimă.
- NU montați cuplaje pe țevile care depășesc evazarea maximă admisibilă.
- Pentru detalii, consultați de fiecare dată tabelul „Specificațiile de canelare prin roluire”.

Instalarea cuplajelor pe o țevă care depășește evazarea maximă admisibilă poate împiedica închiderea semicuplelor și/sau poate cauza deteriorarea garniturii cuplajului, ceea ce poate avea ca rezultat înregistrarea unor daune materiale.

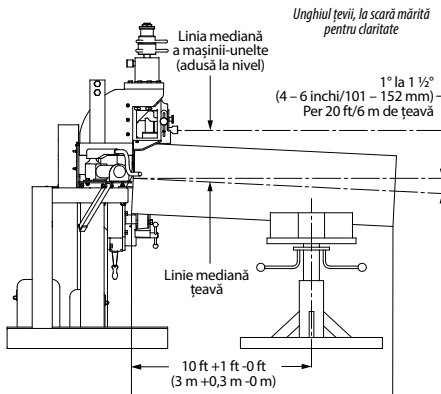
NOTIFICARE

- În Figurile 2 și 3 este prezentat suportul de țevă reglabil VAPS224, care este proiectat pentru țevi cu dimensiuni de 2 – 24 inci/DN50 – DN600. În plus, Victaulic oferă modelul VAPS112, proiectat pentru țevi cu dimensiuni de ¾ – 12 inci/DN20 – DN300.
- Pentru informații suplimentare, consultați instrucțiunile incluse cu suportul de țevă.

La canelarea prin roluire a unei țevi care depășește lungimea maximă enumerată în secțiunea „Lungimi de țevă adecvate pentru canelare”, trebuie utilizat un suport de țevă tip rol. Suportul de țevă tip rol trebuie să poată manevra greutatea țevii, permițând în același timp rotirea liberă a țevii.

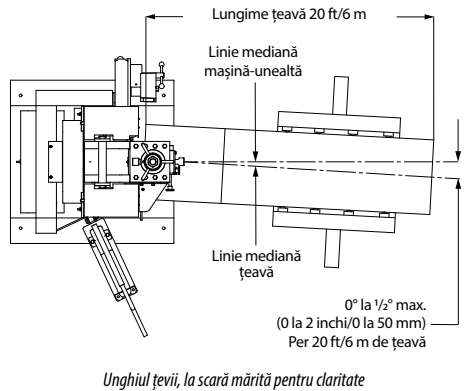
1. Verificați dacă mașina-unealtă este la nivel. Pentru cerințe privind aducerea la nivel, consultați secțiunea „Instalarea mașinilor-unealte”.

FIGURA 2



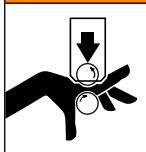
2. Așezați suportul de țevă la o distanță puțin mai mare de jumătatea țevii față de mașina-unealtă. Consultați Figura 2 de mai sus.

FIGURA 3



3. Așezați suportul de țevă la aproximativ 0 până la ½ de grad spre stânga pentru unghiul de urmărire. Consultați Figura 3 de mai sus. **NOTĂ:** În cazul în care țevă este evazată excesiv, ghidarea dreapta-stânga trebuie menținută la un nivel minim. Poate fi necesar să utilizați mai puțin de ½ de grad pentru unghiul de deviere.

⚠️ AVERTISMENT



Rolele de canelare pot strivi sau tăia degetele și mâinile.

- Înainte de a efectua orice reglaje ale mașinii-unelte, deconectați întotdeauna cablul de alimentare de la sursa de alimentare cu energie electrică.
- Încărcarea/descărcarea țevii va face ca mâinile să se afle în apropierea rolelor. Feriți mâinile de rolele de canelare și de rola stabilizatorului de țeavă pe durata funcționării.

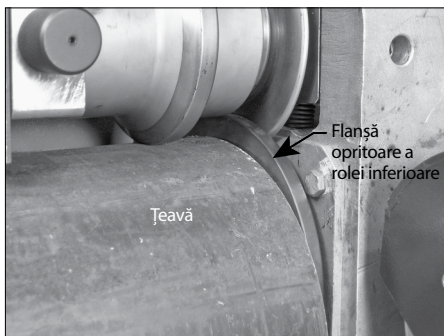
- Nu introduceți mâinile în interiorul capătului de țeavă și nu vă întindeți peste mașină sau peste țeavă pe durata funcționării mașinii.
- Canelați întotdeauna țeava în sens ORAR.
- Nu canelați niciodată țevi de lungimi mai mici decât cele recomandate în acest manual.
- Nu purtați niciodată haine largi, mănuși mari sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de piesele mobile.

4. Înainte de canelare, verificați dacă s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului.

5. Verificați dacă mașina-unelte este conectată la o priză electrică cu împământare internă. Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică”.



6. Deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Astfel, rola superioară se va deplasa în poziția cea mai ridicată.



7. Introduceți pe rola inferioară o țeavă de dimensiunea și specificația corecte. Verificați dacă flanșa opritoare a rolei inferioare intră în contact cu capătul țevii. Țeava trebuie să se sprijine direct pe partea superioară a rolei și nu trebuie să fie înclinată în nicio parte.

8. Reglați înălțimea suportului de țevi astfel încât să poziționați țeava la aproximativ $1 - 1 \frac{1}{2}$ grade ($\frac{1}{4}$ inch per ft/20 mm per m) sub nivel (capătul țevii de canelat trebuie să fie mai înalt decât capătul opus). Consultați Figura 2. **NOTA:** Țeava trebuie să fie introdusă pe rola inferioară înainte de a regla înălțimea suportului de țevi. În cazul în care mașina-unelte este instalată corespunzător într-o poziție plană, însă capătul din spate al țevii este mai sus decât capătul canelat, este posibil ca țeava să nu fie ghidată. În plus, la capătul țevii se poate produce evazarea excesivă. Consultați Figura 2 și Figura 3 pentru informații despre cerințele de poziționare a pompei.



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

10. Pompați mânerul pompei manuale până când rola superioară se deplasează în jos și intră în contact ferm cu țeava.



11. Apăsăți și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. Acest lucru va produce o rotație în sens orar a rolei inferioare dacă se privește din fața mașinii-unele. Verificați ghidarea țevii pe măsură ce aceasta se rotește pentru a verifica dacă aceasta rămâne în contact cu flanșa opritoare a rolei inferioare. În cazul în care țeava nu rămâne în contact cu flanșa opritoare a rolei inferioare, oprțiți mașina-unealtă eliberând întrerupătorul de siguranță la picior. Când țeava nu se mai rotește, verificați dacă aceasta este așezată într-o poziție plană, corectă pe rola inferioară (consultați pasul 7 de pe pagina anterioară).

12. După ce verificați poziționarea adecvată a țevii, apăsați și țineți apăsat întrerupătorul de siguranță la picior. În timp ce țeava se rotește, începeți procesul de canelare pompând ușor mânerul pompei manuale. NU pompați prea repede mânerul pompei manuale. Ritmul trebuie să fie suficient pentru a menține o sarcină perceptibilă, moderată spre grea, asupra motoarelor.

13. Continuați să canelați până când limitatorul de adâncime intră în contact complet cu partea superioară a cilindrului de alimentare hidraulică. Continuați să rotiți țeava cu una până la trei rotații în plus pentru a vă asigura că procesul de canelare s-a încheiat.

14. Ridicați piciorul de pe întrerupătorul de siguranță la picior.



15. Pentru a elibera țeava, deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Demontați țeava de pe rola inferioară.

NOTIFICARE

- Câteodată, în timpul operațiunii de canelare, este posibil ca opritorul de diametru al canelurii să se miște ușor în sus și în jos, făcând contact și apoi întrerupând contactul cu cilindrul hidraulic. Acest lucru este normal pentru o țeavă cu un cordon de sudură pronunțat, puncte dure sau variații mari ale grosimii peretelui.
- Diametrul canelurii trebuie să respecte specificațiile privind diametrul și grosimea peretelui țevii. Diametrul canelurii trebuie verificat și reglat, după caz, pentru a vă asigura că sunt respectate specificațiile canelurilor.

ÎNLOCUIREA ROLELOR

AVERTISMENT

- Înainte de a efectua orice reglaje ale mașinii-unelte, deconectați cablul de alimentare de la sursa de alimentare cu energie electrică.

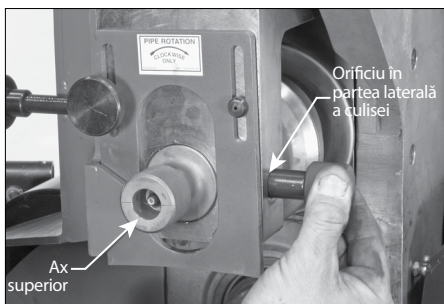
Pornirea accidentală a mașinii-unelte poate provoca vătămări corporale grave.

Modelul VE450FSD este proiectat astfel încât să faciliteze schimbările rolor. În situațiile în care sunt necesare alte dimensiuni sau materiale de țevă, ori un alt stil de canelare, rolele de canelare trebuie schimbate, respectându-se toate instrucțiunile din secțiunile anterioare ale prezentului manual. Consultați informațiile de la pagina 34 pentru selectarea adecvată a rolei. **NOTĂ:** având în vedere designul de interblocare a rolor, rola superioară trebuie demontată înaintea celei inferioare. După aceea, rola inferioară nouă trebuie instalată înainte de a încerca montarea noii role superioare.

DEMONTAREA ROLEI SUPERIOARE (CARACTERISTICI PREEXISTENTE ȘI NOI ALE MAȘINILOR-UNELTE)



1. Deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Astfel, rola superioară se va deplasa în poziția cea mai ridicată.

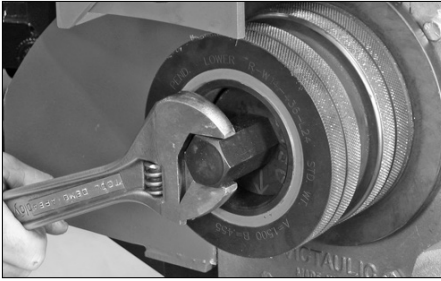


2. Scoateți știftul de blocare al axului superior din culisă până când acesta se oprește.



3. În timp ce susțineți rola superioară, demontați axul superior de la rola superioară/culisă, trăgându-l în afară.
4. Demontați rola superioară. Depozitați rola superioară în cutia de depozitare mai mare.
5. Continuați cu operațiunile descrise în secțiunea „Demontarea rolei inferioare” corespunzătoare de la pagina 24 sau 26.

DEMONTAREA ROLEI INFERIOARE (CARACTERISTICI PREEXISTENTE CU AX PRINCIPAL ROTUND ȘI PANĂ WOODRUFF)



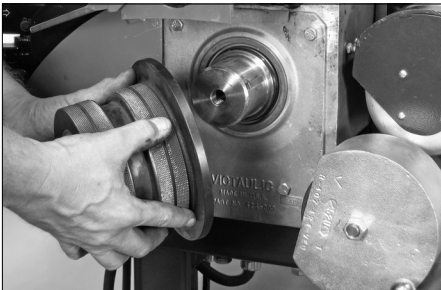
1. Cu o cheie ajustabilă, slăbiți și demontați șurubul de fixare a rolei inferioare.



2. Demontați șaiba rolei inferioare.

NOTIFICARE

- Axul principal cuprinde o pană Woodruff care este esențială pentru montarea rolei inferioare. Aveți grijă să nu slăbiți pana Woodruff. Verificați pana Woodruff și înlocuiți-o dacă aceasta este deteriorată.

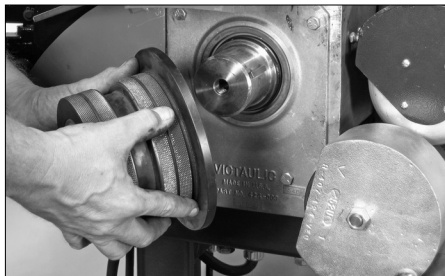


3. Demontați rola inferioară trăgând-o de pe axul principal. În cazul în care rola inferioară nu poate fi demontată manual, folosiți un extractor clasic. Aveți grijă să nu slăbiți pana Woodruff amplasată pe axul principal. Depozitați rola inferioară în cutia de depozitare mai mare.

4. Continuați cu secțiunea „Montarea rolei inferioare” de pe pagina următoare.

MONTAREA ROLEI INFERIOARE (CARACTERISTICI PREEXISTENTE CU AX PRINCIPAL ROTUND ȘI PANĂ WOODRUFF)

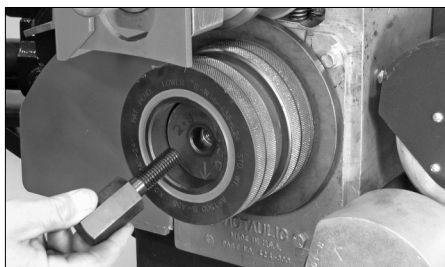
1. Înainte de montarea rolei inferioare, curățați axul principal și alezajul rolei inferioare, îndepărtând toată murdăria și zgura. Dacă identificați deteriorări, înlocuiți componentele afectate.
2. Pentru a ajuta la îndepărtarea ulterioară a rolei inferioare, puteți pulveriza un strat de grafit uscat sau un lubrifiant anti-blocare pe alezajul axului principal, înainte de a monta rola inferioară.



3. Aliniați canalul de pană din rola inferioară cu pana Woodruff introdusă în axul principal. Verificați dacă marcasele de pe rola inferioară sunt orientate spre exterior.

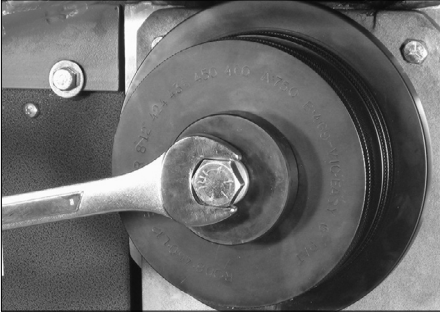


4. Montați șaiba rolei inferioare.

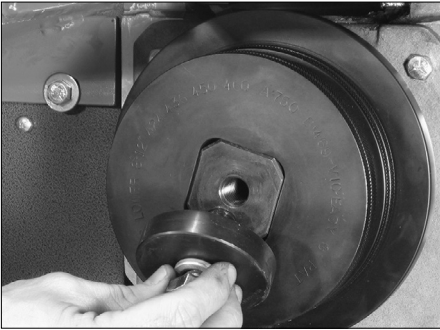


5. Montați șurubul de fixare a rolei inferioare. Strângeți complet șurubul de fixare a rolei inferioare, pentru a fixa rola inferioară pe axul principal.
6. Continuați cu secțiunea „Montarea rolei superioare” de la pagina 28

DEMONTAREA ROLEI INFERIOARE (CARACTERISTICI NOI CU AX PRINCIPAL PĂTRAT)



1. Cu o cheie ajustabilă, slăbiți șurubul de fixare a rolei inferioare.



2. Demontați șurubul de fixare și șaiba rolei inferioare.



3. Demontați rola inferioară trăgând-o de pe axul principal. În cazul în care rola inferioară nu poate fi demontată manual, apăsați ușor în jurul secțiunii circulare a rolei inferioare pentru a o slăbi. Depozitați rola inferioară în cutia de depozitare mai mare.

4. Continuați cu secțiunea „Montarea rolei inferioare” de pe pagina următoare.

MONTAREA ROLEI INFERIOARE (CARACTERISTICI NOI CU AX PRINCIPAL PĂTRAT)

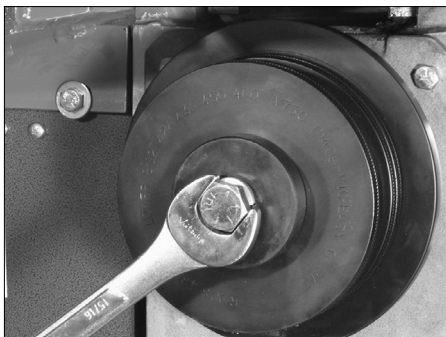
1. Înainte de montarea rolei inferioare, curățați axul principal și alezajul rolei inferioare, îndepărtând toată murdăria și zgura. Dacă identificați deteriorări, înlocuiți componentele afectate.
2. Pentru a ajuta la îndepărtarea ulterioară a rolei inferioare, puteți pulveriza un strat de grafit uscat sau un lubrifiant anti-blocare pe alezajul axului principal, înainte de a monta rola inferioară.



3. Aliniați capătul pătrat al axului principal cu orificiul pătrat din rola inferioară. Împingeți complet rola inferioară pe axul principal. Verificați dacă marcasele de pe rola inferioară sunt orientate spre exterior.



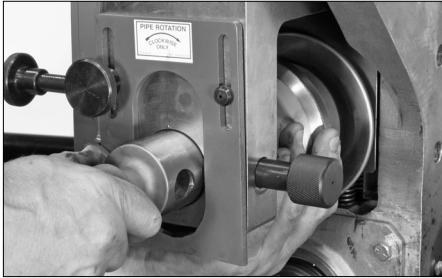
4. Montați șurubul de fixare și șaiba rolei inferioare.



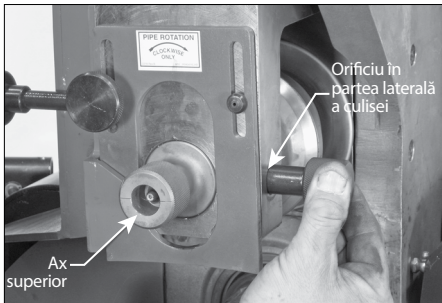
5. Strângeți complet șurubul de fixare a rolei inferioare, pentru a fixa rola inferioară pe axul principal.
6. Continuați cu secțiunea „Montarea rolei superioare” de pe pagina următoare.

MONTAREA ROLEI SUPERIOARE (CARACTERISTICI PREEXISTENTE ȘI NOI ALE MAȘINILOR-UNELTE)

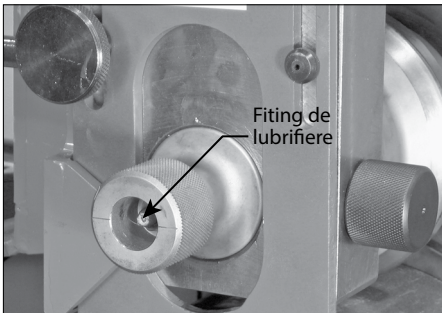
1. Înainte de montarea rolei superioare, curățați axul superior și rola superioară, îndepărtând toată murdăria și zgura. Inspectați rulmenții din rola superioară pentru a verifica lubrifierea și starea corespunzătoare. Dacă identificați deteriorări, înlocuiți componentele afectate.



2. Montați rola superioară corespunzătoare în spatele culisei, astfel cum este prezentat în imaginea din partea stângă. Verificați dacă marcajele de pe rola superioară sunt orientate spre înainte. În timp ce susțineți rola superioară, introduceți axul superior în culisă și în rola superioară.



3. Aliniați orificiul din axul superior cu orificiul din partea laterală a culisei. Împingeți știftul axului superior în culisă/axul superior, până când acesta se oprește.



4. Lubrifiați rulmenții rolei superioare la fiecare schimb al rolelor și după fiecare 8 ore de funcționare. În partea din față a axului superior este furnizat un fitting de lubrifiere. Pentru informații suplimentare, consultați secțiunea „Întreținere”.

5. Înainte de canelare, verificați dacă s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunile precedente ale manualului.

ÎNȚREȚINERE

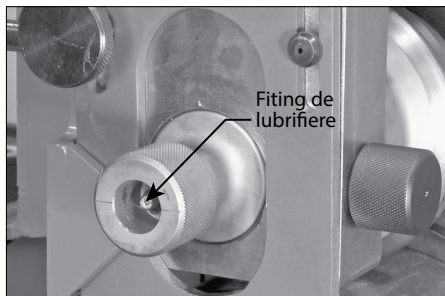
⚠ AVERTISMENT

- Înainte de a efectua orice operațiune de întreținere asupra mașinilor-unelte, **întrerupeți alimentarea de la sursa de alimentare cu energie electrică.**
- **Nerespectarea acestor instrucțiuni poate avea ca rezultat leziuni corporale grave.**

Această secțiune furnizează informații despre menținerea mașinilor-unelte în condiții corespunzătoare de funcționare. Piesele de schimb trebuie comandate de la firma Victaulic pentru asigurarea unei funcționări corespunzătoare și fiabile a mașinilor-unelte.

LUBRIFIEREA COMPONENTELOR MAȘINILOR-UNELTE

După fiecare 8 ore de funcționare, lubrifiați componentele mașinilor-unelte. Pentru informații despre lubrifianțul corespunzător, consultați tabelul „Lubrifianți recomandați” de la pagina 31.



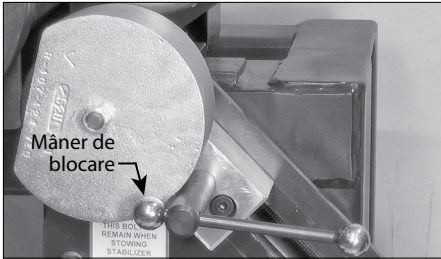
1. Lubrifiați rulmenții rolei superioare la fiecare schimb al rolelor și după fiecare 8 ore de funcționare. În partea din față a axului superior este furnizat un fitting de lubrifiere.



2. Lubrifiați clemele culisei. Fitingul de lubrifiere a clemelor culisei este situat în partea din spate a culisei.



3. Ungeți rulmenții axului principal prin fittingul de lubrifiere din partea laterală a mașinii.



4. Lubrifiați roata stabilizatorului. Fitingul de lubrifiere este accesibil din partea din spate a dispozitivului de protecție a roții. Este posibil să fie necesară rotirea roții stabilizatorului pentru a avea acces la fittingul de lubrifiere.

VERIFICAREA ȘI COMPLETAREA NIVELULUI ULEIULUI HIDRAULIC AL POMPEI MANUALE

Înainte de a manevra mașina-unealtă, trebuie să verificați nivelul uleiului hidraulic al pompei manuale. În plus, nivelul uleiului hidraulic trebuie verificat semestrial sau dacă pomparea se realizează cu elasticitate.



1. Deschideți complet supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar.
2. Demontați bușonul de umplere cu ulei. Nivelul de ulei trebuie să se afle la același nivel cu partea inferioară a orificiului.

AERISIREA SISTEMULUI HIDRAULIC

1. Pentru a aerisi sistemul, demontați ansamblul pompei manuale de pe partea laterală a mașinii-unele și țineți-l deasupra cilindrului electric hidraulic. Închideți supapa pompei manuale rotind-o în sens orar. Efectuați o rotire completă pentru a deschide bușonul de umplere cu ulei.
2. Pompați de mai multe ori mânerul pompei manuale, pentru a crea presiune.
3. Deschideți supapa pompei manuale rotind-o în sens antiorar. Astfel, aerul va fi evacuat din sistem.
4. Repetați de mai multe ori pașii de la 1 la 3 pentru a aerisi sistemul.
5. Verificați nivelul uleiului hidraulic și, după caz, adăugați ulei hidraulic pe cric.
6. Țineți în continuare ansamblul pompei manuale deasupra cilindrului electric hidraulic. Închideți bușonul de umplere.
7. Montați din nou ansamblul pompei manuale pe partea laterală a mașinii.

DEMONTAREA ȘI CURĂȚAREA FILTRULUI PENTRU MOTOR

Aceste instrucțiuni se aplică ambelor motoare:

1. Demontați cele patru șuruburi și piulițe de pe dispozitivul de protecție a motorului.
2. Demontați capacul filtrului.
3. Demontați filtrul cu burete. Curățați filtrul folosind aer uscat la presiune scăzută.

ÎNLOCUIREA FILTRULUI PENTRU MOTOR

Aceste instrucțiuni se aplică ambelor motoare:

1. Înlocuiți filtrul cu burete de pe motor, aliniind cele patru orificii.
2. Așezați dispozitivul de protecție a motorului pe motor.
3. Montați din nou dispozitivul de protecție a motorului folosind cele patru șuruburi și piulițe.

LUBRIFIANȚI RECOMANDAȚI

Vaselină pentru rulmenți și culisă
(vaselină universală EP pe bază de litiu)

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

Ulei hidraulic

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

Producător	Produs
BP Amoco	Energol HLP-HM32
Gulf Oil Corp.	Harmony 32 AW
Kendall Refining Co.	Kenoil R&O AW-32
Lubriplate	HO-o
Mobil Oil Corp.	Mobil DTE 24
Pennzoil Products Co.	Pennzbell AW32
Shell Oil Co.	Tellus 32
Sun Refining	Survis 832
Texaco Inc	Rando

INFORMAȚII PRIVIND COMANDA DE PIESE DE SCHIMB

La comanda de piese de schimb, Victaulic are nevoie de următoarele informații pentru o procesare promptă a comenzii și pentru livrarea de piese corespunzătoare. Consultați Lista cu piese de schimb RP-VE450FSD pentru desene și listele cu piese. Piese pot fi comandate telefonic la numărul 1-800-PICK-VIC.

1. Serie model mașină-unealtă
2. Serie mașină-unealtă
3. Cantitate, număr articol, număr de piesă și descriere
4. Locul de livrare a pieselor de schimb – Denumirea și adresa companiei
5. Persoana în atenția căreia vor fi livrate piesele de schimb - Numele persoanei
6. Număr bon comandă
7. Adresă de facturare

ACCESORII

SUPORTUL DE ȚEAVĂ REGLABIL VAPS112 VICTAULIC



Suportul de țevă VAPS112 Victaulic este un suport de țevă portabil, reglabil, cu role, prevăzut cu patru picioare pentru stabilitate suplimentară. VAPS112 este compatibil țevi cu dimensiuni cuprinse între ¾ și 12 inchi/ DN20 – DN300 (de la 1 ½ ft/0,5 m până la lungimi aleatorii unice de 20 ft/6 m) și are o sarcină nominală de 1075 livre/490 kilograme. Designul turnichetului permite facilitarea canelării pentru ambele capete de țevă. Contactați Victaulic pentru detalii.

SUPORTUL DE ȚEAVĂ REGLABIL VAPS224 VICTAULIC



Suportul de țevă VAPS224 Victaulic prezintă caracteristici similare modelului VAPS112, însă este compatibil cu țevi cu dimensiuni cuprinse între 2 și 24 inchi/ DN50 – DN600 (de la 1 ½ ft/0,5 m până la lungimi aleatorii unice de 20 ft/6 m) și are o sarcină nominală de 1800 livre/817 kilograme. Contactați Victaulic pentru detalii.

DEPANAREA

PROBLEMĂ	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIE
Țeava nu stă în roiele de canelare.	Poziționare incorectă a țevii de lungime mare.	Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi”.
Țeava nu se rotește pe durata canelării.	Rola inferioară este murdară sau ruginită. Murdărie sau rugină în cantitate excesivă în interiorul capătului de țeavă. Role de canelare uzate. Pana rolei inferioare este tăiată sau lipsește. Disjunctorul a declanșat.	Curățați rugina și murdăria de pe rola inferioară cu ajutorul unei perii de sârmă. Îndepărtați murdăria și rugina din interiorul capătului de țeavă. Verificați rola inferioară pentru a vă asigura că nu există striuri uzate. Dacă există semne de uzură excesivă, înlocuiți rola inferioară. Demontați rola inferioară pentru a înlocui pana. Consultați secțiunea „Înlocuirea rolor”. Verificați circuitul mașinii-unelte/suprasarcina și disjunctorul/siguranțele. Resetați disjunctorul.
La canelare se aud scârțâituri puternice prin țeavă.	Poziționare incorectă a suportului de țeavă pentru canelarea țevilor lungi. Țeava „supravirează”. Capătul de țeavă nu este tăiat drept. Țeava freacă excesiv flanșa opritoare a rolei inferioare.	Mutați suportul de țeavă către stânga. Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi”. Tăiați drept capătul de țeavă. Îndepărtați țeava din mașină și aplicați un strat fin de vaselină pe fața flanșei opritoare a rolei inferioare, dacă este necesar.
La canelare se aud bufnituri și lovituri aproximativ la fiecare rotire a țevii.	Țeava are un cordon de sudură pronunțat.	Consultați secțiunea „Pregătirea țevii pentru canelare”.
Evazarea țevii este prea mare.	Suportul de țeavă este reglat prea sus la canelarea țevilor lungi. Mașina este înclinată înspre înainte (nu este adusă la nivel) la canelarea de țevi lungi. Poziționare incorectă a suportului de țeavă pentru canelarea țevilor lungi. Țeava „supravirează”. Stabilizatorul de țeavă este reglat prea mult în interior.	Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi”. Consultați secțiunea „Instalarea mașinii-unelte”. Mutați suportul de țeavă către stânga. Consultați secțiunea „Canelarea țevilor lungi”. Retrageți stabilizatorul de țeavă în punctul cel mai îndepărtat în care țeava rămâne stabilă efectiv.
Țeava de diametru mai mare se balansează sau vibrează.	Reglaj incorect la stabilizatorul de țeavă.	Deplasați stabilizatorul de țeavă înainte și înapoi până ce țeava se rotește uniform.
Mașina-unealtă nu canelează țeavă.	Există aer în sistemul hidraulic. Țeava depășește capacitatea mașinii-unelte în ceea ce privește grosimea peretelui, ori materialul țevii este prea dur. Supapa pompei manuale nu este închisă ermetic. Limitatorul de diametru al canelurii atinge prea repede partea inferioară. Nivel redus de ulei al pompei manuale.	Consultați secțiunea „Întreținerea”. Consultați tabelele „Valori nominale pentru modelul VE450FSD” de pe pagina următoare. Închideți ermetic supapa pompei manuale rotind-o în sens orar. Consultați secțiunea „Reglarea diametrului canelurii”. Consultați secțiunea „Întreținerea”.

DEPANAREA (CONTINUARE)

PROBLEMĂ	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIE
Canelurile țevii nu respectă specificațiile Victaulic.	Limitatorul diametrului de canelare nu este reglat în mod corespunzător. Țeava depășește capacitatea mașinii-unele în ceea ce privește grosimea peretelui, ori materialul țevii este prea dur.	Consultați secțiunea „Reglarea limitorului de diametru al canelurii”. Consultați tabelele „Valori nominale pentru modelul VE450FSD” de pe această pagină.
Dimensiunile pentru locașul garniturii „A” sau adâncimea canelurii „B” nu sunt conforme cu specificațiile Victaulic.	Rulmentul rolei superioare nu este lubrifiat suficient. Pe mașina-unealtă s-au montat role neadecvate (superioară, inferioară sau ambele).	Consultați secțiunea „Întreținerea”. Instalați role adecvate.

NOTIFICARE

- Tabelul „Dimensiunea maximă a țevii și capacitatea de canelare în funcție de grosimea peretelui” de mai jos este exact la data indicată pe coperta din spate a prezentului manual. Pentru cele mai recente informații, consultați publicația Victaulic 24.01 care poate fi vizualizată/descărcată scanând legătura către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe această legătură pentru varianta desktop:
<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/24.01.pdf>



VALORI NOMINALE PENTRU MODELUL VE450FSD – DIMENSIUNEA MAXIMĂ A ȚEVII ȘI CAPACITATEA DE CANELARE ÎN FUNCȚIE DE GROSIMEA PERETELUI (OGS)

Model	Material țeavă	Dimensiune țeavă (inchi/mm)								
		4 100	5 125	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450
VE450FSD	Oțel	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm				
	Inox	Sch. 40S 6,0 – 9,3 mm				STD 9,5 mm				
	Perete subțire inox	Sch. 5S – 10S 2,1 – 4,6 mm								
	Aluminiu	Sch. 5 – 40 2,1 – 9,3 mm				STD 9,5 mm				
	Plastic PVC	Sch. 40 – 80 6,0 – 11,0 mm		Sch. 40 8,2 mm						

VALORI NOMINALE PENTRU MODELUL VE450FSD – DIMENSIUNEA MAXIMĂ A ȚEVII ȘI CAPACITATEA DE CANELARE ÎN FUNCȚIE DE GROSIMEA PERETELUI **AGS**

Model	Material țeavă	Dimensiune țeavă (inchi/mm)					
		14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VE450FSD	Oțel	Sch. 5 – STD 4,0 – 9,5 mm					
	Inox	STD 9,5 mm					
	Perete subțire inox	Sch. 10S 4,8 – 6,4 mm					

**SISTEM DE CANELARE ORIGINAL (OGS)
SERIE ROLĂ**

ȚEAVĂ DIN OȚEL - CODATE ÎN CULOAREA NEGRU

Dimensiune țeavă inchi/mm	Serie rolă
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară R904460L06 Rolă superioară R9QA448U06 Set de role R9Q1460006
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară R908460L12 Rolă superioară R9QA448U12 Set de role R9Q1460012
14 – 16 350 – 400	Rolă inferioară R914460L16 Rolă superioară R9QA448U16 Set de role R9Q1460016
18 – 20 450 – 500	Rolă inferioară R918460L20 Rolă superioară R9QA448U20 Set de role R9Q1460020
22 – 24 550 – 600	Rolă inferioară R922460L24 Rolă superioară R9QA448U24 Set de role R9Q1460024

**SISTEM DE CANELARE ORIGINAL (OGS)
SERIE ROLĂ**

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

Dimensiune țeavă inchi/mm	Serie rolă
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară RP04460L06 Rolă superioară RPQA448U06 Set de role RPQ1460006
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară RP08460L12 Rolă superioară RPQA448U12 Set de role RPQ1460012

SERIE ROLĂ ENDSEAL™ „ES”

ȚEAVĂ DIN OȚEL – CODATE ÎN CULOAREA NEGRU

Dimensiune țeavă inchi/mm	Serie rolă
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară RZQ1448L06 Rolă superioară RZQA448U06 Set de role RZQ1460006
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară RZQ1448L12 Rolă superioară RZQA448U12 Set de role RZQ1460012

**SISTEM DE CANELARE ORIGINAL (OGS)
SERIE ROLĂ**

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

Dimensiune țeavă inchi/mm	Serie rolă
4 – 6 100 – 150	Rolă inferioară RX04460L06 Rolă superioară RXQA448U06 Set de role RXQ1460006
8 – 12 200 – 300	Rolă inferioară RX08460L12 Rolă superioară RXQA448U12 Set de role RXQ1460012
14 – 16 350 – 400	Rolă inferioară RX14460L16 Rolă superioară RXQA448U16 Set de role RXQ1460020
18 – 20 450 – 500	Rolă inferioară RX18460L20 Rolă superioară RXQA448U20 Set de role RXQ1460020
22 – 24 550 – 600	Rolă inferioară RX22460L24 Rolă superioară RXQA448U24 Set de role RXQ1460024

SISTEM AVANSAT DE CANELARE  SERIE ROLĂ

**ȚEVI DIN OȚEL – COD DE CULOARE: NEGRU
CU BANDĂ GALBENĂ**

ȚEVI DIN OȚEL INOXIDABIL – COD DE CULOARE: ARGINTIU CU BANDĂ NEAGRĂ

Dimensiune țeavă inchi/mm	Serie rolă pentru țevi din oțel	Serie rolă pentru țevi din oțel inoxidabil
14 350	Rolă inferioară RWQ2460L24 Rolă superioară RWQ2448ASY Set de role RWQ2460024	Rolă inferioară RW0X460L18 Rolă superioară RWQX448A24 Set de role RWQX460018
16 400		
18 450		
20 500		Rolă inferioară RW0X460L24 Rolă superioară RWQX448A24 Set de role RWQX460024
22 550		
24 600		
600		

NOTIFICARE

- Modelele mai vechi de mașini-unelte au nevoie de următoarele dimensiuni ale șuruburilor inferioare pentru montarea rolei inferioare: 3.75" lungime x 7/8 – 11 UNC 2A.
- Pentru mașinile-unelte existente poate fi necesară contactarea companiei Victaulic pentru a determina compatibilitatea setului de role.

SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA OGS

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea OGS, consultați publicația Victaulic 25.01 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop:

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



SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA ENDSEAL™ „ES”

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea EndSeal™ „ES”, consultați publicația Victaulic 25.02 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop:

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



AGS™ SPECIFICAȚII PRIVIND CANELAREA

Pentru cele mai recente specificații privind canelarea AGS, consultați publicația Victaulic 25.09 care poate fi vizualizată/descărcată scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe acest link pentru varianta desktop:

<https://www.victaulic.com/assets/uploads/literature/25.09.pdf>



RESURSE SUPLIMENTARE

Pentru informații suplimentare despre produsele Victaulic de îmbinare mecanică de 24 inch/DN600 și mai mici pentru țevi din oțel carbon, oțel inoxidabil, aluminiu și CPVC/PVC, consultați manualul de instalare pe șantier I-100 care poate fi vizualizat/descărcat scanând linkul către codul QR din partea dreaptă, ori făcând clic pe

acest link pentru varianta desktop:

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



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

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



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

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA
Date of Issue: April 26, 2023

MD_DOC_RGT_013_042623

VICTAULIC IS A REGISTERED TRADEMARK OF VICTAULIC COMPANY. ©2023 VICTAULIC COMPANY. 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:	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

Place of Issue: Easton, Pennsylvania, USA

Date of Issue: April 26, 2023

Mașină-unealtă de canelat prin roluire VE450FSD
