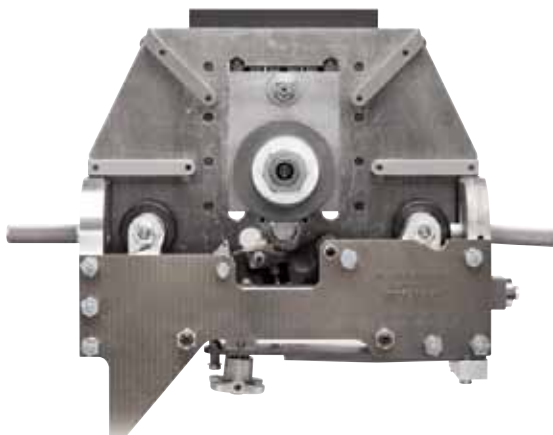


VG824 și VG828

MAȘINI DE CANELAT PRIN TĂIERE



MODELUL VG828

AVERTISMENT



! AVERTISMENT



Nerespectarea acestor instrucțiuni și atenționări poate duce la vătămări corporale grave, pagube materiale și/sau deteriorări ale produsului.

- Înainte de folosirea sau depănarea mașinilor de canelat prin tăiere model VG824 și VG828, citiți toate instrucțiunile din prezentul manual și toate etichetele de avertizare de pe acestea.
- Purtați ochelari de protecție, cască, încălțăminte de protecție și antifoane atunci când lucrați cu mașina.
- Păstrați acest manual de utilizare și întreținere.

Dacă aveți nevoie de exemplare suplimentare din documentația tehnică sau dacă aveți nelămuriri privind deservirea în siguranță a mașinii de canelat, contactați Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, USA, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-Mail: pickvic@victaulic.com.

INDEX

Identificarea gradului de pericolozitate	1	Reglarea proiecției cuțitului.....	20
Instrucțiuni de securitate pentru operator	1	Demontarea și montarea opritorului de țeavă	21
Introducere	3	Reglarea opritorului de țeavă central	22
Informații despre cuțitul mașinii VG824	3	Demontarea și montarea opritoarelor de țeavă superioare și inferioare	23
Informații despre cuțitul mașinii VG828	3	Demontarea și montarea rolei de avans.....	23
Recepția mașinilor de canelat VG824 și VG828	4	Demontarea rolei de avans	23
Conținutul containerului	4	Montarea rolei de avans	23
Reglări din fabrică la mașina de canelat VG824	4	Întreținerea	24
Reglări din fabrică la mașina de canelat VG828	4	Ascuțirea cuțitelor	24
Alte scule necesare la instalarea, reglarea sau deservirea mașinii de canelat.....	5	Informații privind comanda de piese de schimb.....	25
Cerințe privind alimentarea electrică la unitatea de antrenare portabilă Mule II și unitatea de antrenare mecanică marca Victaulic	6	Accesorii recomandate	25
Cerințe privind prelungitorul electric	6	Unitatea de antrenare portabilă Mule II Victaulic	25
Denumirea pieselor componente.....	7	Depanarea.....	26
Montarea menghinei cu lanț	8	Explicații cu privire la dimensiunile critice ale canelării prin tăiere	28
Pregătirea țevii pentru canelare	8	Specificații pentru canelarea prin tăiere standard la țevi din oțel și alte tipuri de țevi NPS canelate cu mașina model VG824.....	30
Cerințe privind lungimea țevii	9	Raza de rotunjire a canelurii pentru cuplaje rigide-Specificații de canelare prin tăiere pentru țevile din fontă ductilă canelate cu mașina model VG824	32
Fixarea țevii în menghina cu lanț.....	9	Raza de rotunjire a canelurii pentru cuplaje flexibile-Specificații de canelare prin tăiere pentru țevile din fontă ductilă canelate cu mașina model VG824.....	33
Verificarea și reglarea mașinii înainte de canelare	10	Specificații de canelare prin tăiere cu mașina model VG824 a țevilor de grosime standard sau mare și a țevilor învelite în material plastic îmbinate cu ajutorul cuplajelor model HP-70ES	34
Montarea pe țeavă a mașinii (VG824 sau VG828)	10	Specificații de canelare prin tăiere AGS (Advanced Groove System) cu mașina model VG828 a țevilor din oțel carbon	35
Montarea unității de antrenare portabilă Victaulic Mule II pe mașina model VG824 sau VG828	11	Specificații cuțit/opritor la mașina model VG824	36
Montarea unității de antrenare mecanică pe mașina model VG824 sau VG828	12	Specificații cuțit/opritor la mașina model VG828	37
Operațiunea de canelare.....	13		
Operațiuni de pregătire a demontării de pe țeavă a mașinii model VG824 sau VG828	15		
Demontarea de pe țeavă a mașinii model VG824 sau VG828 atunci când se utilizează unitatea de antrenare portabilă Victaulic Mule II.....	16		
Demontarea de pe țeavă a mașinii model VG824 sau VG828 atunci când se utilizează unitatea de antrenare mecanică	16		
Reglarea diametrului de canelură.....	17		
Demontarea cuțitului.....	18		
Montarea cuțitului.....	19		

IDENTIFICAREA GRADULUI DE PERICULOZITATE

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



Acest simbol indică mesaje importante pentru siguranța dvs. și vă avertizează cu privire la posibilitatea vătămării corporale. Citiți și înțelegeți bine mesajul care îl însoțește.



PERICOL

- **Utilizarea cuvântului „PERICOL” indică un risc imediat cu posibilitatea provocării decesului sau 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 vătămări corporale grave în cazul nerespectării instrucțiunilor și măsurilor de protecție recomandate.**



ATENȚIE!

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

NOTIFICARE

- **Utilizarea cuvântului „NOTIFICARE” indică instrucțiuni speciale importante care nu se referă la riscuri.**

INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE PENTRU OPERATOR

Mașinile de canelat VG824 și VG828 sunt destinate numai canelării prin tăiere a țevelor. Deservirea acestor mașini necesită o anume dexteritate și aptitudini practice, precum și deprinderi solide privind siguranța muncii. Deși aceste mașini sunt proiectate pentru o funcționare sigură și fiabilă, este imposibil de anticipat acele combinații de factori care pot duce la accidente. Următoarele instrucțiuni sunt recomandate pentru deservirea în siguranță a acestor mașini. Operatorul este avertizat să execute mai întâi operațiunile de siguranță la fiecare etapă de lucru, inclusiv la pregătirea și întreținerea mașinilor. Beneficiarul, concesionarul sau utilizatorul au obligația de a se asigura ca toți operatorii să primească, să citească și să înțeleagă acest manual și ca aceștia să fie complet instruiți în deservirea acestor mașini.

Înainte de a exploata sau depana aceste mașini, citiți prezentul manual de utilizare, precum și manualul de utilizare pentru unitatea de antrenare portabilă Victaulic Power Mule II sau unitatea de antrenare mecanică. Familiarizați-vă cu funcțiile, aplicațiile și limitările acestor echipamente. Fiți atenți în special la pericolele specifice. Păstrați acest manual într-un loc curat și accesibil în orice moment. Copiile suplimentare sunt disponibile la cerere prin firma Victaulic.

1. **Aceste mașini sunt destinate NUMAI canelării prin tăiere a țevelor având dimensiunile, materialul și grosimea specificate în acest manual.**
2. **Evitați utilizarea în locuri periculoase.** Nu lăsați mașinile în ploaie și nu le utilizați în locuri igrasioase sau umede. Nu utilizați mașinile pe suprafețe înclinate sau neregulate. Zona de lucru trebuie bine iluminată. Lăsați spațiu suficient pentru a lucra corespunzător cu mașinile.
3. **Prevenirea accidentărilor la zona dorso-lombară.** La manipularea componentelor grele utilizați tehnici de ridicare adecvate.
4. **Inspectați echipamentul.** Înainte de a utiliza mașina, verificați să nu existe obstacole la piesele mobile. Asigurați-vă că piesele componente sunt montate și reglate corespunzător.

5. **Prevenirea pornirilor accidentale.** Decuplați întotdeauna de la rețea unitatea de antrenare portabilă Mule II sau unitatea de antrenare mecanică Victaulic. Întrerupătorul de comandă a sensului de rotație a unității de antrenare portabile **NU** dispune de pozițiile „neutru” sau „oprit”. Apăsarea întrerupătorului de picior va pune imediat sub tensiune mașina dacă aceasta nu este scoasă din priză. **UNITATEA DE ANTRENARE PORTABILĂ MULE II SAU UNITATEA DE ANTRENARE MECANICĂ SE VOR ACȚIONA ÎNTOTDEAUNA PRIN INTERMEDIUL ÎNTRERUPĂTORULUI DE PICIOR.**
6. **Purtați îmbrăcăminte adecvată.** Nu purtați haine largi, bijuterii sau orice alte obiecte care pot fi antrenate de către piesele mobile.
7. **Purtați elemente de protecție atunci când lucrați cu mașinile.** Purtați întotdeauna ochelari, cască și încălțăminte de protecție și antifoane.
8. **Fiți vigilenți.** Nu lucrați cu mașina dacă puterea de concentrare vă este afectată de medicamente sau oboseală. Evitați jocurile grosolane în apropierea mașinii.
9. **Țineți vizitatorii la distanță față de zona de lucru.** Toți vizitatorii vor fi ținuti permanent la o distanță sigură față de echipament.
10. **Păstrați curățenia spațiului de lucru.** Îndepărtați din spațiul de lucru obstacolele care ar putea limita deplasarea operatorului. Curățați scurgerile de ulei sau alte lichide și îndepărtați șpanul.
11. **Asigurați lucrul, mașina și accesoriile.**
12. **Sprjiți piesa de prelucrat.** Sprjiți țeava cu ajutorul unei menghine montate pe un banc de lucru sau un suport. Acestea trebuie fixate pe sol.
13. **LUCRAȚI CU UNITATEA DE ANTRENARE PORTABILĂ MULE II VICTAULIC NUMAI PE PARTEA CU MANETA.** Unitatea de antrenare portabilă Mule II Victaulic trebuie acționată cu ajutorul unui întrerupător de picior amplasat într-un loc ușor accesibil. Nu vă întindeți peste părțile mobile. Dacă unitatea de antrenare portabilă Mule II Victaulic nu este prevăzută cu întrerupător de picior, contactați firma Victaulic.
14. **Aliniați unitatea de antrenare portabilă Mule II Victaulic cu axul de antrenare al mașinii de canelat.** Amplasați întotdeauna unitatea la un unghi de 90° în raport cu axul pătrat de antrenare al mașinii de canelat. Asigurați-vă că nu există nicio gripare între capul de antrenare al unității și axul pătrat al mașinii.
15. **Pe durata funcționării, nu țineți mâinile în apropierea țevii, mașinii de canelat, unității de antrenare portabilă Mule II Victaulic sau unității de antrenare mecanică.**
16. **Nu introduceți mâna în interiorul țevii pe durata funcționării.**
17. **Nu vă destabilizați poziția corpului.** Păstrați-vă echilibrul și poziția corespunzătoare în orice moment. Asigurați-vă că întrerupătorul de picior poate fi accesat cu ușurință.
18. **Nu forțați mașina.** Nu forțați mașina sau accesoriile să execute operațiuni peste capacitățile proprii. Nu supraîncărcați mașina.
19. **Nu abuzați de cablul de alimentare al întrerupătorului de picior.** Nu smulgeți cablul din priză, trăgând de el. Feriți cablul de surse de căldură, ulei sau obiecte ascuțite.
20. **Înainte de a repara sau regla mașina, scoateți întotdeauna din priză unitatea de antrenare portabilă Mule II sau unitatea de antrenare mecanică Victaulic.** Lucrările de întreținere la mașină se vor efectua numai de către personal autorizat.
21. **Întrețineți cu atenție mașinile.** Păstrați mașinile curate pentru a vă asigura că acestea vor funcționa adecvat și sigur. Respectați toate instrucțiunile privind întreținerea.
22. **Atunci când nu sunt utilizate, depozitați mașinile în locuri uscate și protejate.**
23. **Folosiți numai piese de schimb și accesorii marca Victaulic.** Utilizarea de piese diferite poate duce la anularea garanției, funcționări necorespunzătoare sau situații periculoase.
24. **Nu îndepărtați nici o etichetă de pe mașină.** Înlocuiți orice etichetă uzată sau deteriorată.

INTRODUCERE

NOTIFICARE

- Pentru claritate, desenele și/sau figurile din acest manual sunt uneori date cu detalii exagerate.
- Mașina, împreună cu acest manual de utilizare și întreținere, conțin mărci înregistrate, drepturi de autor și/sau caracteristici brevetate care reprezintă proprietatea exclusivă a firmei Victaulic.

Mașina de canelat prin tăiere Victaulic model VG824 este destinată canelării prin tăiere a țevelor din oțel carbon IPS, fontă și fontă ductilă (AWWA) de 8 – 24 inci. Grosimea peretelui de țeavă care poate fi canelat de către mașina model VG824 este de 0.238 – 0.750 inci (inclusiv capușeala țevei).

Mașina de canelat prin tăiere Victaulic model VG828 în specificațiile AGS (Advanced Groove System) este destinată numai canelării țevelor din oțel carbon de 14 – 24 inci. Grosimea minimă a peretelui de țeavă la modelul VG828 este de categoria „XS” (Extra Strong (extra-dură), 0.500 inci/12,7 mm). Grosimea maximă a peretelui de țeavă la modelul VG828 este de 0.750 inch/19,1 mm.

Pe durata funcționării, mașina prinde peretele țevei cu ajutorul celor două role suport exterioare și a rolei de avans interioare. În continuare, mașina face o cursă pe circumferința țevei în sens orar. Pe durata rotirii, mașina se fixează strâns pe capătul țevei. Cuțitul care execută tăierea este fixat pe țeavă cu ajutorul unui arc și îndepărtează materialul în funcție de reglajul limitorului de adâncime care se află în imediata apropiere a acestuia. Opritorul de țeavă, montat pe același braț ca și cuțitul, împiedică o tăiere mai în interiorul țevei, asigurând uniformitatea canelurii pe adâncime.

 ATENȚIE!

- Mașinile model VG824 și VG828 sunt destinate NUMAI canelării prin tăiere a țevelor având dimensiunile, materialul și grosimea specificate în acest manual.

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

INFORMAȚII DESPRE CUȚITUL MAȘINII VG824

Cuțitele standard de turaj mare pentru mașinile model VG824 dispun de două muchii tăietoare (fac excepție cuțitele pentru canelarea țevelor de 22 – 24 inci) care asigură o durată mare de viață a acestora. Aceste cuțite se pot reascuți.

Cuțitele de pe mașinile VG824 pentru canelarea țevelor din fontă (gri sau ductilă) au o singură muchie tăietoare cu plăcuță cu carburi metalice. Acest model de cuțit nu poate fi reascuțit.

Pentru informații suplimentare, consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor la mașina model VG824”.

INFORMAȚII DESPRE CUȚITUL MAȘINII VG828

 AVERTISMENT

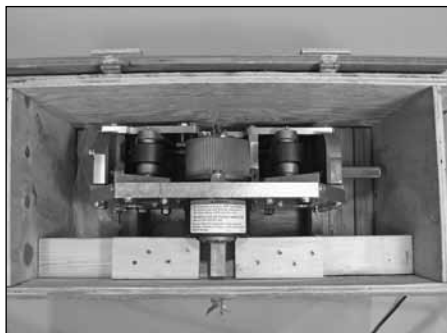
- NU încercați să reascuțiți cuțitele de pe mașinile model VG828 destinate canelării conform specificațiilor AGS (Advanced Groove System).
- Utilizarea de cuțite care au fost reascuțite la canelarea prin tăiere conform specificațiilor AGS poate duce la executarea unor profile necorespunzătoare la caneluri.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate cauza o instalare necorespunzătoare a produsului sau o defectare a acestuia, având ca rezultat vătămări corporale grave și/sau pagube materiale.

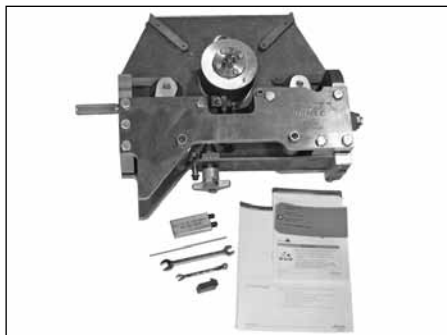
Cuțitele de pe mașinile model VG828 destinate canelării conform specificațiilor AGS sunt de turaj mare, confecționate din oțel și **NU** sunt indicate pentru a fi reascuțite. Contactați Victaulic dacă doriți înlocuirea cuțitelor.

Pentru informații suplimentare, consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor la mașina model VG828”.

RECEPȚIA MAȘINILOR DE CANELAT VG824 ȘI VG828



Mașinile de canelat model VG824 și VG828 sunt ambalate în cutii din lemn destinate livrărilor multiple. Păstrați cutia originală pentru returnul mașinilor dacă acestea au fost închiriate.



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

CONȚINUTUL CONTAINERULUI

Cant.	Descriere
1	Cutie de livrare permanentă
1	Mașină de canelat (VG824 sau VG828)
1	Kit de demontare a cuțitului (include cheie combinată de $\frac{3}{8}$ x $\frac{1}{8}$ inci, cheie combinată de $\frac{1}{4}$ inci și tijă din oțel).
1	Cuțit de rezervă la mașina model VG824 (țevi de 8 – 24 inci)*
1	Cuțit de rezervă la mașina model VG828 (țevi de 14 – 24 inci canelate conform specificațiilor AGS)†
2	Manual de utilizare și întreținere
2	Lista cu piese de schimb
1	Calibru No-Go pentru perete de țevă (14 – 24 inci) canelată conform specificațiilor AGS (livrat numai cu mașina model VG828)
1	Ruletă pentru țevi Go/No-Go Victaulic

* Reglări din fabrică pentru mașina model VG824

Înainte de livrare, mașina model VG824 este reglată pentru canelarea țevilor din oțel IPS de 10 inci, dacă nu se specifică astfel în comandă. Dacă mașina model VG824 se comandă pentru alte tipuri de țevă, dimensiuni sau stiluri de canelare, aceasta se va regla din fabrică conform comenzii. NOTĂ: Este nevoie de timp suplimentar de livrare în cazul comenzii unei mașini pentru efectuarea de canelări la alte specificații decât cele standard pentru livrare; respectați toate secțiunile din acest manual pentru a asigura o instalare corespunzătoare a mașinii. Mașinile model VG824 comandate pentru canelări diferite de cele conform specificațiilor standard IPS se vor livra conform comenzii, cu cuțitul și opritoarele corespunzătoare montate pe mașină. În plus, se va livra și un cuțit de rezervă de același tip. **EXEMPLU:** O mașină comandată pentru canelarea țevilor din fontă de 10 – 12 inci destinate cuplajelor rigide se va livra cu un cuțit CIR pentru țevi de 10 – 12 inci montat pe mașină și, separat, un cuțit de rezervă CIR pentru țevi de 10 – 12 inci.

La țevile de 22 – 24 inci este necesară o lățime a canelurii de 0.562 inci pentru obținerea unei deplasări maxime admisibile a capătului de țevă. O lățime a canelurii de 0.500 inci va asigura numai jumătate din această valoare maximă admisibilă la țevile de 22 – 24 inci. În cazul țevilor de 8 inci, lățimea canelurii de 0.500 nu va modifica deplasarea admisibilă a capătului de țevă.

† Reglări din fabrică pentru mașina model VG828

Mașina model VG828 se livrează din fabrică reglată pentru canelarea țevilor de 14 – 24 inci conform specificațiilor AGS. Modelul VG828 este destinat **NUMAI** canelării prin tăiere conform specificațiilor AGS.

ALTE SCULE NECESARE LA INSTALAREA, REGLAREA SAU DESERVIREA MAȘINII DE CANELAT

Următoarea listă cuprinde articole care nu sunt incluse la livrare însă pot fi necesare la instalarea, reglarea sau deservirea mașinii.

REDUCTOR DE TURAȚIE



Victaulic recomandă utilizarea unui reductor de turație (115 V, 15 A ca) pentru diferite unități de antrenare și care să asigure turația corespunzătoare la mașina de canelat. Reductorul se montează între priza de alimentare de la rețea și priza unității de antrenare. **NOTĂ:** Nu este nevoie de reductor de turație dacă se utilizează unitatea de antrenare portabilă Victaulic Mule II. Reductoarele de turație NU se vor utiliza împreună cu motoare de inducție.

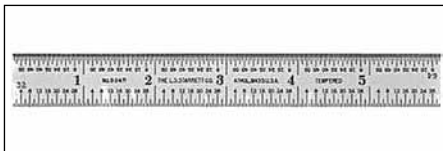
MENGHINĂ CU LANȚ ȘI STAND



UNGĂTOR



RIGLĂ GRADATĂ



ȘURUBELNIȚĂ PLATĂ (SUBȚIRE)



CHEIE COMBINATĂ DE 5/16 INCI



CHEIE COMBINATĂ DE 11/16 INCI



CHEIE REGLABILĂ



CERINȚE PRIVIND ALIMENTAREA ELECTRICĂ LA UNITATEA DE ANTRENARE PORTABILĂ MULE II ȘI UNITATEA DE ANTRENARE MECANICĂ MARCA VICTAULIC


PERICOL



- Pentru a reduce riscul de electrocutare, verificați legarea corespunzătoare la pământ a sursei electrice.**
- Înainte de a efectua lucrări de întreținere pe unitatea de antrenare portabilă Mule II sau unitatea de antrenare mecanică, scoateți din priză cablul de alimentare.**

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate cauza moartea sau vătămări corporale grave.

Mașinile de canelat model VG824 și VG828 sunt destinate utilizării împreună cu unitatea de antrenare portabilă Mule II sau unitatea de antrenare mecanică, alături de un sistem de sprijin fix pentru țevă. Dacă se utilizează o unitate de antrenare diferită de Mule II Victaulic se vor verifica înainte de utilizare cerințele privind tensiunea de alimentare, turația și securitatea acesteia. Toate unitățile de antrenare trebuie să fie prevăzute cu întrerupător de picior pentru o funcționare sigură și corespunzătoare. În caz contrar, contactați producătorul.

Unitatea de antrenare portabilă Victaulic Mule II funcționează cu caracteristicile electrice de alimentare de 115 V, 20 A, 25 – 60 Hz, monofazat. În plus, este disponibil și un model alimentat la 220 V și 8 A.

Majoritatea celorlalte unități sunt proiectate pentru o alimentare de 115 V, 15 V, 50/60 Hz sau 220 V, 8 A, 50/60-Hz.

Pentru informații detaliate, consultați întotdeauna manualul de utilizare al unității de antrenare portabile Victaulic Mule II sau al unității de antrenare mecanice respective.

Mașinile model VG824 și VG828 trebuie acționate la o turație de 32 de rotații pe minut (rot/min) sau mai mică (în sarcină). Dacă turația este prea mare, cuțitul poate trepida. Pentru a reduce turația se recomandă utilizarea unui reductor de turație.

Victaulic recomandă utilizarea unui reductor de turație cu alimentarea de 115 V, 15 V, 50/60 Hz. **NOTĂ:** Reductoarele de turație funcționează numai cu motoare de curent alternativ cu perii. NU utilizați reductoarele împreună cu motoare de inducție de curent alternativ.

Reductorul de turație și întrerupătorul de picior de la unitatea de antrenare portabilă Mule II sau unitatea de antrenare mecanică TREBUIE alimentate de la o priză împământată, conform articolului 250 din National Electrical Code (Codul Național pentru Electrotehnică).

CERINȚE PRIVIND CABLUL PRELUNGITOR

Dacă la locul de funcționare nu există prize pre-cablate și trebuie utilizat un prelungitor electric, este important să utilizăm un prelungitor de dimensiuni corespunzătoare (de ex. prelungitor măsurat în standard american AWG). Alegerea dimensiunilor se face în funcție de specificațiile mașinii (amperi) și lungimea prelungitorului (picioare). Utilizarea unui prelungitor mai subțire decât necesar va duce la o pierdere semnificativă de tensiune la mașină pe timpul funcționării. Aceasta poate duce la defectarea unității de antrenare și la funcționarea necorespunzătoare a mașinii. **NOTĂ:** Se acceptă folosirea unui prelungitor electric de grosime mai mare decât necesarul.

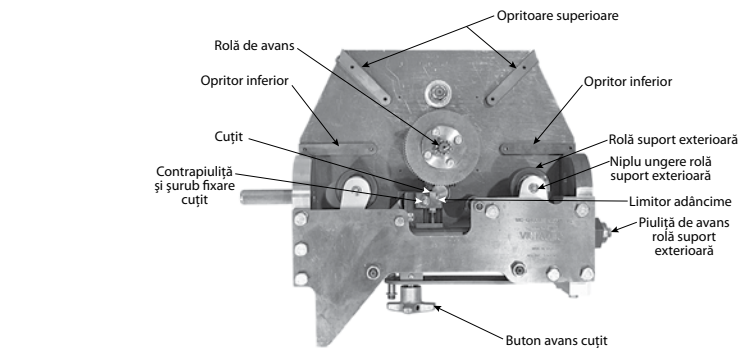
Dimensiunile (grosimile) pentru prelungitorul de lungimi până la 100 feet/31 m inclusiv sunt date în tabelul de mai jos. Se va evita utilizarea de prelungitoare mai lungi de 100 feet/31 m. Pentru informații detaliate, consultați întotdeauna manualul de utilizare al unității de antrenare portabile Victaulic Mule II sau al unității de antrenare mecanice respective.

Valori nominale unitate de antrenare		Lungimi cablu		
Volți	Amperi	25 feet/ 8 m	50 feet/ 15 m	100 feet/ 31 m
115	15	Grosime 12	Grosime 12	Grosime 10
220	8	Grosime 14	Grosime 14	Grosime 12

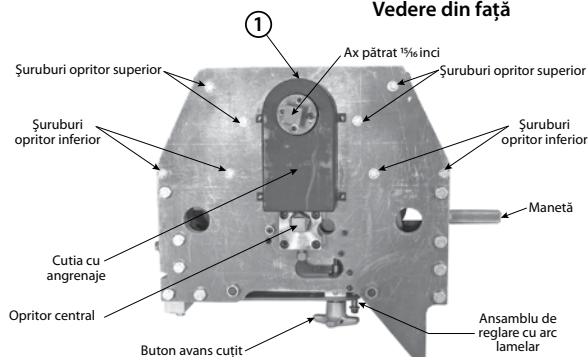
DENUMIREA PIESELOR COMPONENTE

NOTIFICARE

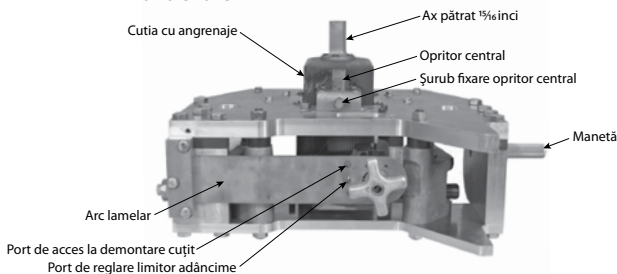
- Pentru claritate, desenele și/sau figurile din acest manual sunt uneori date cu detalii exagerate.
- Mașina, împreună cu acest manual de utilizare și întreținere, conțin mărci înregistrate, drepturi de autor și/sau caracteristici brevetate care reprezintă proprietatea exclusivă a firmei Victaulic.



Vedere din față



Vedere dinspre partea de antrenare



Vedere de jos

⚠ AVERTISMENT

- La canelarea prin tăiere conform specificațiilor **AS** Victaulic, grosimea minimă a peretelui de țevă este de categoria „AS” (Extra Strong (extra-dura), 0.500 inch/12,7 mm).
- Grosimea maximă a peretelui de țevă este de 0.750 inch/19,1 mm.

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

Eticheta de mai sus se aplică numai în cazul mașinii VG828 pentru canelarea prin tăiere conform specificațiilor ACS

MONTAREA MENGHINEI CU LANȚ

**ATENȚIE!**

- **Standul sau bancul se vor fixa pe sol, iar menghina cu lanț se va fixa de stand sau banc.**

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat vătămări corporale sau deteriorarea produsului.

1. Mașinile de canelat VG824 și VG828 sunt destinate utilizării pe șantier sau în ateliere. Alegeți un loc pentru mașină și suportul de țeavă luând în considerare următorii factori:
 - 1a. Sursa de alimentare electrică necesară (vezi instrucțiunile de utilizare pentru unitatea de antrenare portabilă Victaulic Mule II sau unitatea de antrenare mecanică respectivă)
 - 1b. Spațiu suficient pentru manevrarea țevilor
 - 1c. Suprafață solidă și plană pentru mașină
 - 1d. Condițiile de ancorare a unității de antrenare mecanică (dacă se utilizează) și menghina pentru țeavă
2. Fixați pe sol un stand sau un banc de lucru.
3. Montați pe stand sau banc menghina cu lanț. Menghina trebuie să aibă capacitatea de a susține greutatea țevii și a mașinii (greutatea mașinii este de circa 82 – 85 pounds). Menghina trebuie poziționată astfel încât să fie aliniată sau să depășească marginea standului pentru ca mașina să se poată roti liber în jurul țevii fără a fi împiedicată.

PREGĂTIREA ȚEVII PENTRU CANELARE

Pentru o bună funcționare a mașinii și execuția unor caneluri conform specificațiilor Victaulic se vor respecta următorii pași privind pregătirea țevii.

Victaulic recomandă ca produsele pentru țevi cu capăt canelat să fie utilizate cu țevi tăiate drept. Țevile tăiate drept TREBUIE utilizate împreună cu garnitură Victaulic FlushSeal® și EndSeal®.

Mașinile de canelat Victaulic VG824 sunt destinate canelării prin tăiere a țevilor de 8 – 24 inci standard IPS și din fontă/fontă ductilă AWWA. Capacitatea de canelare pentru grosimea peretelui de țeavă la mașina VG824 este de 0.238 – 0.750 inci (inclusiv căptușeala țevii). La țevile canelate conform specificațiilor originale cu mașina VG824, stropii și cordoanele de sudură aflate pe interior sau exterior trebuie egalizate cu suprafața țevii pe o distanță de 3½ inci/89 mm de la capăt.

**ATENȚIE!**

- **NU încercați să canelați țevi cu perete standard sau subțire cu mașina VG828 conform specificațiilor AGS.**

Nerespectarea acestei instrucțiuni va face ca peretele țevii să fie prea subțire în zona canelurii, având ca rezultat o performanță necorespunzătoare a îmbinării.

Mașina de canelat prin tăiere Victaulic model VG828 în specificațiile **AGS** este destinată numai canelării țevilor din oțel carbon de 14 – 24 inci. Grosimea minimă a peretelui de țeavă la modelul VG828 este de categoria „XS” (Extra Strong (extra-dură), 0.500 inci/12,7 mm). Grosimea maximă a peretelui de țeavă la modelul VG828 este de 0.750 inch/19,1 mm. La țevile de 14 – 24 inci/355,6 – 610 mm canelate conform specificațiilor AGS cu mașina VG828, stropii și cordoanele de sudură aflate pe interior sau exterior trebuie egalizate cu suprafața țevii pe o distanță de 4 inci/100 mm de la capăt.



Mașinile VG828 sunt livrate împreună cu „calibru No-Go pentru perete de țevă canelată AGS (14 – 24 inci)” care stabilește dacă grosimea peretelui de țevă îndeplinește cerințele specificațiilor de canelare AGS. Dacă grosimea peretelui de țevă este cuprinsă între cele două repere ale calibrului, peretele este prea subțire și țevă nu va fi canelată conform specificațiilor AGS. Dacă grosimea peretelui de țevă nu este cuprinsă între cele două repere ale calibrului, țevă poate fi canelată conform specificațiilor AGS, grosimea maximă a peretelui fiind de 0.750 inci/19,1 mm la canelarea cu mașina VG828.

! ATENȚIE!

- **Îndepărtați materialul străin și rugina desprinsă de pe suprafețele interioare și exterioare ale capetelor de țevă.**

Materialul străin poate afecta sau deteriora rola de avans, având ca rezultat o funcționare necorespunzătoare a mașinii.

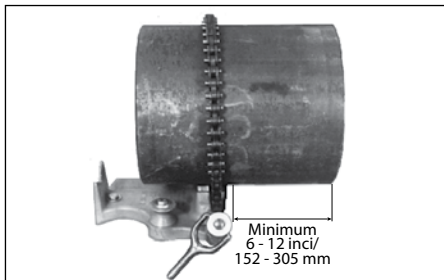
Se vor îndepărta în totalitate zgura brută, murdăria și alte materiale străine de pe interiorul și exteriorul capetelor de țevă.

CERINȚE PRIVIND LUNGIMEA ȚEVII

Lungimea minimă a țevii care poate fi canelată cu mașinile model VG824 sau VG828 este de 18 inci/457 mm.

FIXAREA ȚEVII ÎN MENGHINA CU LANȚ

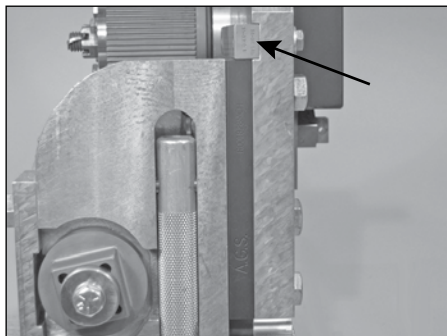
1. Asigurați-vă că s-au respectat toate instrucțiunile din secțiunea „Montarea menghinei cu lanț”.



2. Poziționați țevă astfel încât aceasta să depășească menghina cu aproximativ 6 – 12 inci/152 – 305 mm pentru ca mașina să poată canela țevă fără a fi obstrucționată de către menghină, standul menghinei sau bancul de lucru.

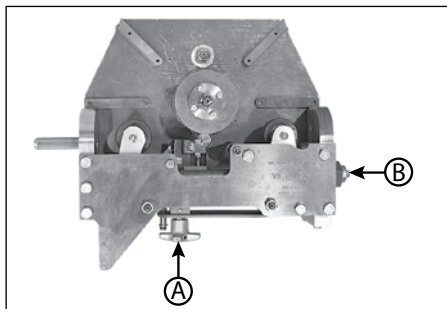
VERIFICAREA ȘI REGLAREA MAȘINII ÎNAINTE DE CANELARE

1. Asigurați-vă că pe mașină s-a montat cuțitul corespunzător dimensiunii țevii și tipului de canelare. Consultați tabelul „Specificatii cuțit/opritor”. Dacă s-a montat un cuțit necorespunzător, consultați secțiunile „Demontarea cuțitului” și „Montarea cuțitului”.

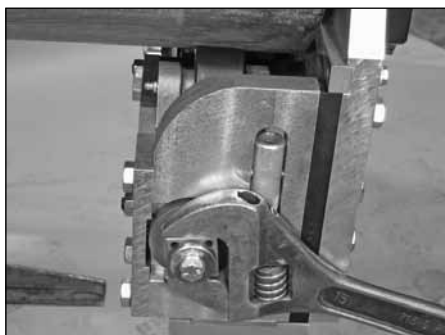


2. Asigurați-vă că pe mașină s-au montat opritoare de țevă corespunzătoare dimensiunii țevii și tipului de canelare. Consultați tabelul „Specificatii cuțit/opritor”. Dacă s-au montat opritoare necorespunzătoare, consultați secțiunea „Demontarea și montarea opritorului de țevă”.

MONTAREA PE ȚEAVĂ A MAȘINII (VG824 SAU VG828)



1. Înainte de a monta mașina, retrageți complet butonul de avans (A) al cuțitului rotind în sens antiorar. Retrageți complet rolele suport exterioare rotind până la refuz și în sens antiorar piulița de avans (B) a acestora.



2. Ridicați mașina și introduceți-o pe capătul de țevă. Butonul de avans al cuțitului trebuie să fie în partea de jos, iar rola de avans în interiorul țevii. Aveți grijă ca țeava să nu fie lovită de către cuțit.
3. Țineți ferm mașina pe capătul de țevă, asigurându-vă că opritoare de țevă sunt în contact plin cu capătul țevii. Strângeți piulița de avans a rolelor suport exterioare rotind în sens orar astfel încât acestea să ajungă în contact plin cu suprafața exterioară a țevii. Presionați rolele pe țevă cu ajutorul unei chei reglabile de 15 inci, așa cum se arată. Strângeți piulița la un cuplu de strângere de aproximativ 75 – 85 ft-lbs.

NOTIFICARE

- **NU strângeți prea mult rolele suport, deoarece se poate deteriora țeava și/sau mașina. Acest lucru este extrem de important atunci când mașina VG824 canelează țevi din fontă gri sau căptușite cu sticlă, deoarece aceste materiale sunt fragile și pot crăpa la o apăsare prea puternică.**
- **Dacă rolele suport exterioare nu sunt suficient strânse, mașina nu rulează corespunzător, având ca rezultat caneluri necorespunzătoare.**

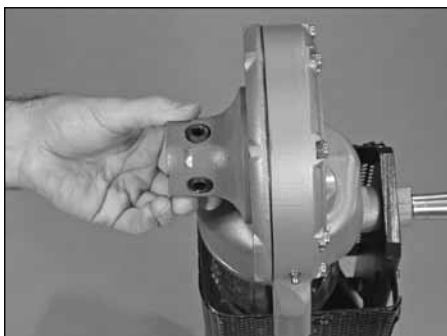
MONTAREA UNITĂȚII DE ANTRENARE PORTABILĂ VICTAULIC MULE II PE MAȘINA MODEL VG824 SAU VG828



AVERTISMENT

- Asigurați-vă că unitatea de antrenare portabilă Mule II este decuplată de la rețea înainte de a o fixa pe mașina model VG824 sau VG828.
- NU puneți în priză unitatea de antrenare portabilă Mule II până ce nu vi se spune acest lucru.

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat vătămări corporale grave.

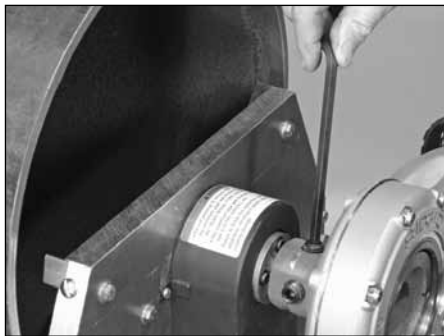
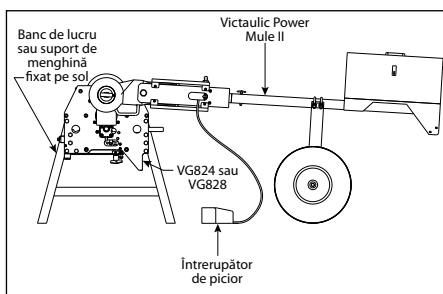
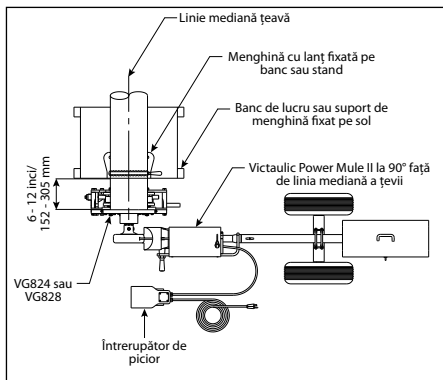


1. Introduceți adaptorul cu pătrat de acționare pe capul mecanic al unității de antrenare portabile Victaulic Mule II.



2. Aliniați adaptorul cu pătrat de acționare cu axul pătrat de $\frac{1}{16}$ inci al mașinii. Culisați pe axul pătrat

al mașinii capul mecanic al unității de antrenare portabilă Mule II, așa cum se arată. Asigurați-vă că unitatea se află la un unghi de 90° în raport cu linia mediană a țevii. Consultați desenele de mai jos.



3. Strângeți cele două șuruburi de fixare de pe adaptorul cu pătrat de acționare al unității Mule II.



4. Mașina este montată și este gata pentru canelare. Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare”.

MONTAREA UNITĂȚII DE ANTRENARE MECANICĂ PE MAȘINA MODEL VG824 SAU VG828

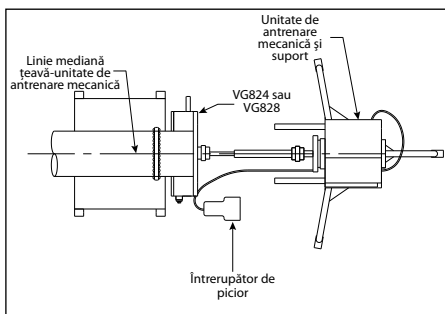
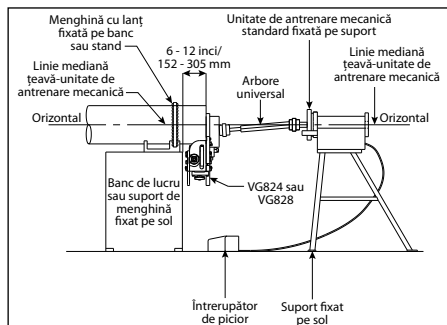


AVERTISMENT

- **Asigurați-vă că unitatea de antrenare mecanică este decuplată de la rețea înainte de a o fixa pe mașina model VG824 sau VG828.**
- **NU puneți în priză unitatea de antrenare mecanică până ce nu vi se spune acest lucru.**

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate avea ca rezultat vătămări corporale grave.

Această procedură se aplică în cazul unei unități de antrenare care utilizează un arbore universal cuplat la mașina VG824 sau VG828.



1. Fixați ferm pe un stand unitatea de antrenare mecanică.
2. Poziționați ansamblul unitate/stand astfel încât linia mediană a mandrinei de pe aceasta să fie în prelungirea liniei mediene a țevii atât pe orizontală, cât și pe verticală. Consultați desenele de pe această pagină. Ansamblul unitate/stand trebuie amplasat la o distanță corespunzătoare față de țevă astfel încât arborele universal să încapă între unitate și mașina VG824 sau VG828.
3. Montați arborele universal în mandrina unității de antrenare mecanică. Strângeți bine mandrina.
4. Extindeți arborele universal atât cât trebuie ca să angreneze orificiul pătrat al acestuia pe axul pătrat de $\frac{1}{16}$ inci al mașinii VG824 sau VG828. Culsați capătul arborelui universal pe axul pătrat de $\frac{1}{16}$ inci al mașinii VG824 sau VG828. Strângeți ferm șurubul de fixare al arborelui. Asigurați-vă că nu ați întins prea mult arborele universal, peste distanțele recomandate de producător. Pentru detalii și cerințe de ungere, consultați întotdeauna manualul de utilizare și întreținere de la producător pentru unitatea de antrenare mecanică.
5. Fixați pe sol standul unității de antrenare mecanică înainte de a începe operațiunea de canelare.
6. Mașina este instalată și este gata pentru canelare. Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare”.

Operațiunea de Canelare

Pentru detalii privind funcționarea, consultați întotdeauna instrucțiunile de utilizare ale unității de antrenare portabile Mule II sau unității de antrenare mecanică.

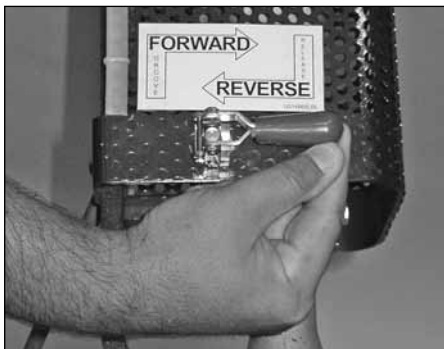
1. Introduceți într-o priză pământată cablul de alimentare a unității. Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică la unitatea de antrenare portabilă Mule II și unitatea de antrenare mecanică marca Victaulic”. Dacă se utilizează un prelungitor electric, consultați secțiunea „Cerințe privind prelungitorul electric”. Dacă se utilizează un reductor de turație, introduceți reductorul într-o priză pământată și apoi întrerupătorul de picior al unității în reductor.



AVERTISMENT

- **Nu încercați să acționați mașina în sens antiorar.**

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate face ca mașina să iasă de pe capătul țevii, având ca rezultat vătămări corporale grave și/sau deteriorarea produsului.



Canelări cu unitatea de antrenare portabilă Mule II:

Puneți întrerupătorul de comandă a sensului de rotație pe poziția **FORWARD** (ÎNAINTE). Mașinile de canelat VG824 și VG828 se rotesc în sens **ORAR** privind dinspre partea cu axul pătrat de 15/16 inci al acesteia.

Canelări cu unitatea de antrenare mecanică: Puneți întrerupătorul de comandă a sensului de rotație pe poziția **ORAR** privind dinspre partea cu axul pătrat de 15/16 inci al acesteia (poziția **FORWARD** (ÎNAINTE) la majoritatea unităților de antrenare).

2. Verificați sensul de rotație a mașinii apăsând scurt întrerupătorul de picior. Sensul de rotație corect este cel **ORAR** văzut dinspre partea cu axul pătrat de 15/16 inci a mașinii.
3. Dacă sensul de rotație este cel orar, continuați cu pasul 4.
- 3a. Dacă sensul de rotație a mașinii este antiorar, comutați întrerupătorul de comandă de pe unitatea Mule II pe sensul opus. Testați din nou sensul de rotație și asigurați-vă că mașina se rotește în sens **ORAR**. Dacă problema persistă, contactați compania Victaulic.
4. Apăsăți întrerupătorul de picior pentru a acționa mașina în sens **ORAR** câteva rotații și observați stabilitatea. Mașina trebuie să se rotească uniform în jurul țevii fără să alunece la urcare și fără să cadă în jos la coborâre. Dacă mașina nu se rotește uniform, luați piciorul de pe întrerupător și strângeți o optime de tură (1/8) piulița de avans a rolei suport exterioare. Verificați din nou stabilitatea mașinii și continuați să strângeți piulița de avans, în incremente de 1/8 ture, dacă este nevoie.

NOTIFICARE

- **NU strângeți prea mult rolele suport, deoarece se poate deteriora țeava și/sau mașina. Acest lucru este extrem de important atunci când mașina VG824 canelează țevi din fontă gri sau căpușite cu sticlă, deoarece aceste materiale sunt fragile și pot crăpa la o apăsare prea puternică.**

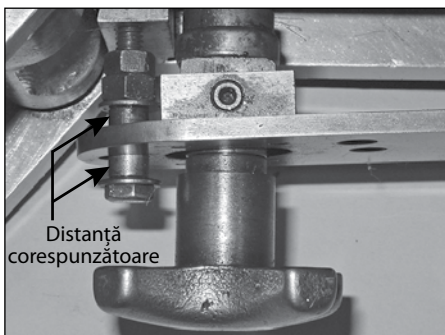
5. Efectuați o canelare de probă apăsând întrerupătorul de picior pentru a acționa mașina în sens **ORAR**.



6. Pe măsură ce mașina se rotește, ungeți din plin locul în care se va tăia canelura, așa cum se arată mai sus. Utilizați un ulei de tăiere cu grad de vâscozitatea ridicat (de ex. ulei de tăiere Ridgid* pentru filete sau echivalent) numai pe țevi din oțel. În cazul țevelor din aluminiu sau oțel inox se va utiliza un ulei de tăiere pentru filete cu formulă specială pentru aceste tipuri de materiale. **NU aplicați ulei pe țevi din fontă (gri sau ductilă).**



7. Rotiți treptat și în sens **ORAR** butonul de avans al cuțitului pentru a deplasa cuțitul înspre țeavă în timp ce mașina se rotește.



- 7a. Cuțitul se deplasează corespunzător atunci când arcul lamelar este deschis cu circa $\frac{3}{8}$ inci față de piulița opritor de pe știftul de reglare al arcului lamelar. Continuați să împingeți cuțitul în incremente de $\frac{1}{4}$ de tură la fiecare trei-patru rotații ale mașinii pentru a se păstra distanțele corespunzătoare, așa cum se arată mai sus.

⚠ ATENȚIE!

- Între piulița opritor de pe știftul de reglare a arcului lamelar și arcul lamelar este **OBLIGATORIE** păstrarea unui spațiu.

Dacă butonul de avans al cuțitului este rotit astfel încât acest spațiu este anulat, cuțitul va tăia o așchie de metal prea mare care poate bloca mașina, supraîncărca unitatea de antrenare și/sau rețea pana canelată a rolei de avans.

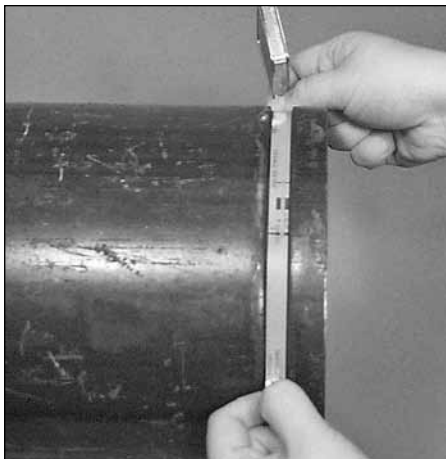
8. Continuați canelarea și ungerea țevii până ce ați terminat de făcut canelura. Canelura este gata atunci când cuțitul nu mai elimină material pe toată circumferința țevii. Semnele unei caneluri complete sau aproape complete sunt:
- 8a. Uleiul rămâne pe fundul canelurii după ce cuțitul a trecut
 - 8b. Se mărește turajia la unitatea de antrenare Mule II sau unitatea de antrenare mecanică.
 - 8c. Nu mai cade șpan pe podea
 - 8d. Limitorul de adâncime a canelurii freacă ușor țeava imediat în spatele canelurii

* Ridgid este o marcă comercială înregistrată a Ridge Tool Company

NOTIFICARE

- Unele porțiuni ale canelurii vor fi gata înaintea altora. Asigurați-vă că s-a efectuat întreaga canelură înainte de a demonta mașina.

9. Respectați instrucțiunile din secțiunea „Operațiuni de pregătire a demontării de pe țevă a mașinii model VG824 sau VG828” de pe această pagină și secțiunea „Demontarea” de pe pagina următoare.



10. După terminarea canelării și scoaterea țevii de pe mașină, verificați cu atenție diametrul canelurii (dimensiunea C) cu ajutorul unei rulete. Consultați tabelul „Specificațiile de canelare” din acest manual. În plus, dimensiunea C mai poate fi verificată în două puncte ortogonale (la 90°) pe canelură cu ajutorul unui șubler sau micrometru pentru caneluri. Citirea medie trebuie să se situeze în specificațiile privind diametrul canelurii.

⚠ ATENȚIE!

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

Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la cedarea îmbinărilor, provocând vătămări corporale grave și/sau pagube materiale.

- 10a. Dacă diametrul canelurii (dimensiunea C) nu respectă specificațiile Victaulic, se va regla limitorul de diametru. Consultați secțiunea „Reglarea diametrului de canelură”.
11. Faceți o altă canelare de probă și verificați din nou diametrul canelurii (dimensiunea C), așa cum se descrie la pasul 10 de pe această pagină. Repetați pașii până ce diametrul respectă specificațiile.

Operațiuni de pregătire a demontării de pe țevă a mașinii model VG824 sau VG828

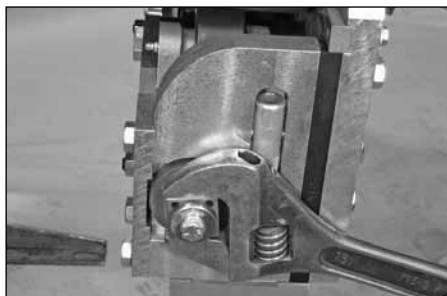


1. Opriti mașina în partea de sus a țevii cu butonul de avans al cutitului orientat în sus.
2. Retrageți complet cutitul rotind în sens antiorar butonul de avans al acestuia.
3. Acționați mașina în sens orar. Opriti mașina în partea de jos a țevii cu butonul de avans al cutitului în jos.

**DEMONTAREA DE PE ȚEAVĂ A MAȘINII
MODEL VG824 SAU VG828 ATUNCI CÂND
SE UTILIZEAZĂ UNITATEA DE ANTRENARE
PORTABILĂ VICTAULIC MULE II**



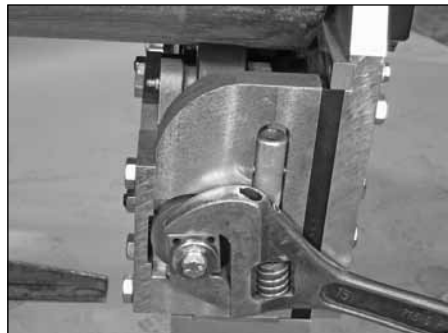
1. Slăbiți șuruburile de fixare de pe adaptorul cu pătrat de acționare.
2. Aduceți pe poziția opusă întrerupătorul de comandă a sensului de rotație de pe unitatea Victaulic Mule II.
3. Apăsați scurt întrerupătorul de picior.
4. Trageți ușor de maneta de pe capul mecanic.
5. Decuplați unitatea Victaulic Mule II de pe mașina VG824 sau VG828.
6. Rotiți unitatea Victaulic Mule II înspre **DREAPTA** și în exterior.



7. Slăbiți piulița de avans a rolei suport exterioare astfel încât rolele să nu mai fie în contact cu țeava.
8. Scoateți mașina de pe țeavă. Puneți mașina pe un banc sau pe podea.
9. Ștergeți cu o cârpă orice urme de ulei sau span de pe capătul țevii.

**DEMONTAREA DE PE ȚEAVĂ A MAȘINII
MODEL VG824 SAU VG828 ATUNCI CÂND
SE UTILIZEAZĂ UNITATEA DE ANTRENARE
MECANICĂ**

1. Slăbiți șurubul arborelui universal. Scoateți de pe axul mașinii capătul arborelui. Puneți deoparte arborele universal. Puneți arborele deoparte.



2. Slăbiți piulița de avans a rolei suport exterioare astfel încât rolele să nu mai fie în contact cu țeava.
3. Scoateți mașina de pe țeavă. Puneți mașina pe un banc sau pe podea.
4. Ștergeți cu o cârpă orice urme de ulei sau span de pe capătul țevii.

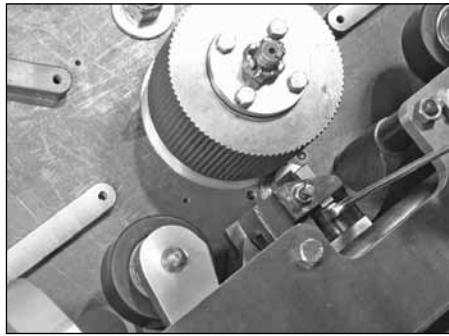
REGLAREA DIAMETRULUI DE CANELURĂ



1. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{7}{16}$ inci (livrată împreună cu mașina) slăbiți piulița limitorului, așa cum se arată.

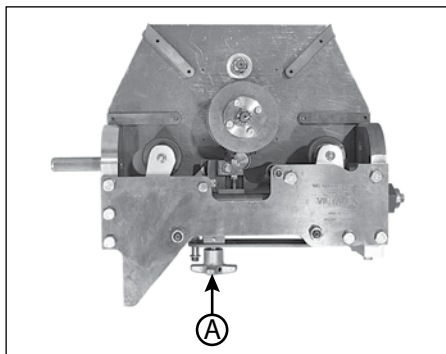


2. Reglați cu o șurubelniță obișnuită șurubul de reglare a limitorului de diametru, așa cum se arată mai sus. Rotiți acest șurub în sens orar (văzut de jos) pentru a mări diametrul canelurii (adâncimea canelurii se micșorează). Rotiți acest șurub în sens antiorar pentru a micșora diametrul canelurii (adâncimea canelurii se mărește). O rotire completă a șurubului modifică diametrul canelurii cu 0.040 inci.

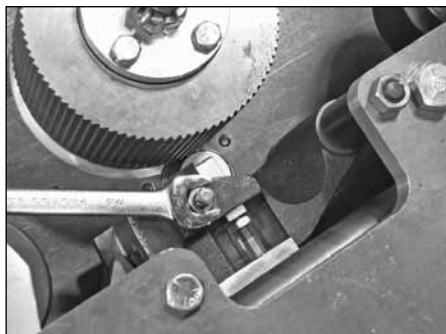


3. Strângeți piulița limitorului de diametru al canelurii.
4. Dacă diametrul inițial al canelurii a fost mai mare, terminați canelarea și verificați din nou diametrul. Dacă diametrul inițial al canelurii a fost mai mic, efectuați o altă canelură de probă și verificați diametrul.
5. Repetați pașii din această secțiune până ce diametrul se încadrează în specificații.

DEMONTAREA CUȚITULUI



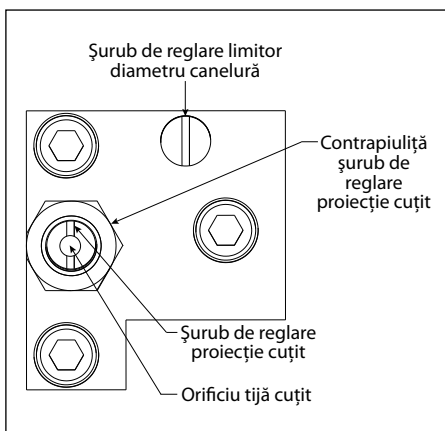
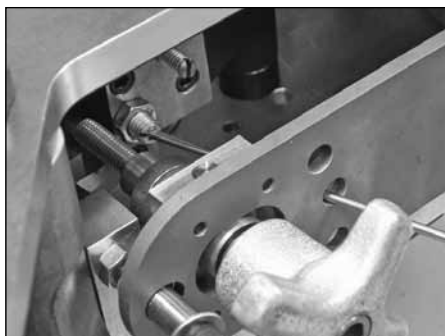
1. Retrageți complet cuțitul rotind în sens antiorar butonul de avans (A) al acestuia.



2. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{3}{16}$ inci (livrată împreună cu mașina) slăbiți contrapiulița șurubului de fixare a cuțitului, așa cum se arată mai sus.



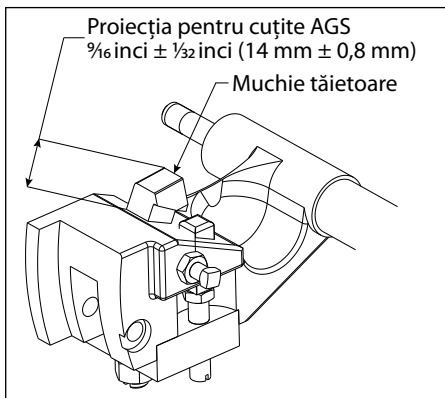
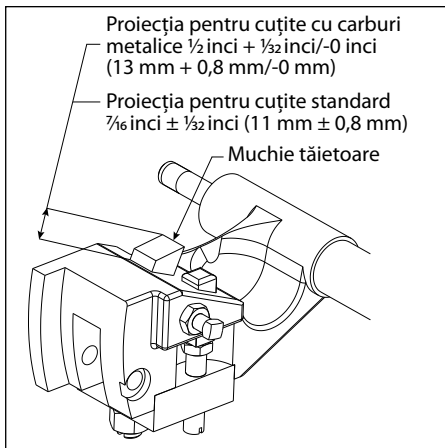
3. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{1}{4}$ inci (livrată împreună cu mașina) slăbiți șurubul de fixare a cuțitului, așa cum se arată mai sus.



4. Introduceți tija din oțel având diametrul de $\frac{1}{8}$ inci (livrată împreună cu mașina) în orificiul posterior al arcului lamelar și în șurubul gol de reglare a cuțitului, așa cum se arată mai sus. Cu ajutorul tijei, scoateți afară cuțitul. Vezi desenul de mai sus cu poziția șurubului de reglare a cuțitului.

MONTAREA CUȚITULUI

Alegeți dimensiunea și tipul de cuțit necesar pentru canelarea țevii. Cuțitele sunt prevăzute cu marcaje pentru dimensiune și tip (exemplu: 8-24 Std.). Consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”.



1. Introduceți cuțitul în braț cu muchia tăietoare înspre partea cu piulița de avans a rolei suport exterioare a mașinii. Vezi desenele de mai sus.

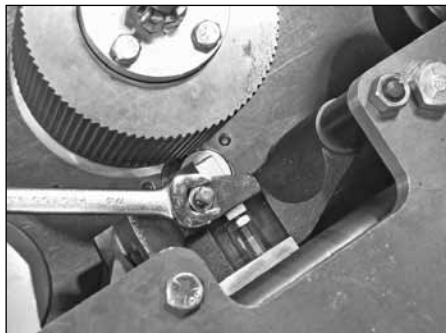


2. Țineți cuțitul pe șurubul de reglare al acestuia. Strângeți șurubul de fixare a cuțitului.



3. Strângeți contrapiulița șurubului de fixare.
4. Cu ajutorul unei rigle gradate, verificați proiecția cuțitului (distanța dintre muchia tăietoare și brațul cuțitului). Dacă proiecția nu respectă specificațiile, consultați secțiunea „Reglarea proiecției cuțitului”.

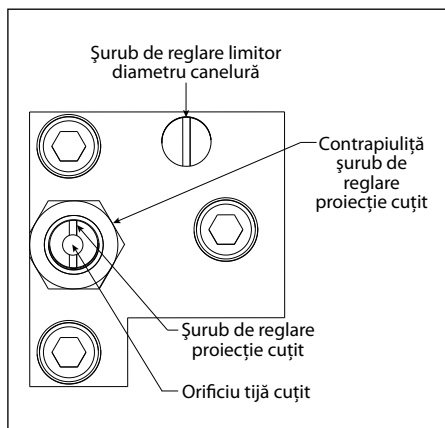
REGLAREA PROIECȚIEI CUȚITULUI



1. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{3}{16}$ inci (livrată împreună cu mașina) slăbiți contrapiulița șurubului de fixare a cuțitului, așa cum se arată mai sus.



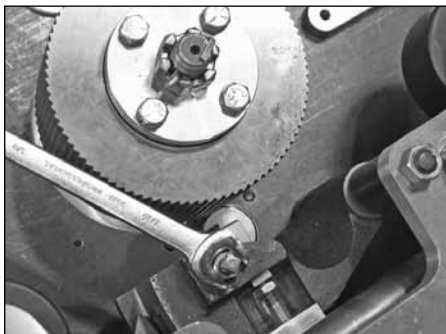
2. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{1}{4}$ inci (livrată împreună cu mașina) slăbiți șurubul de fixare a cuțitului, așa cum se arată mai sus.



3. Cu ajutorul unei cheii combinate de $\frac{3}{16}$ inci slăbiți contrapiulița șurubului de reglare a proiecției cuțitului. Consultați desenul de mai sus.
4. Reglați proiecția rotind șurubul de reglare a proiecției cu ajutorul unei șurubelnițe obișnuite. Consultați desenul de mai sus. **NOTĂ:** Rotirea cu o jumătate de tură a șurubului va modifica proiecția cu $\frac{1}{32}$ inci.
- 4a. Rotirea în sens orar a șurubului de reglare mărește proiecția cuțitului.
- 4b. Rotirea în sens antiorar a șurubului de reglare micșorează proiecția cuțitului. **NOTĂ:** La micșorarea proiecției poate fi nevoie să împingeți cuțitul pe șurubul de reglare a proiecției.
5. Strângeți contrapiulița șurubului de reglare a proiecției cuțitului. **NOTĂ:** Se va utiliza o șurubelniță pentru a se împiedica rotirea șurubului de reglare la strângerea contrapiuliței.



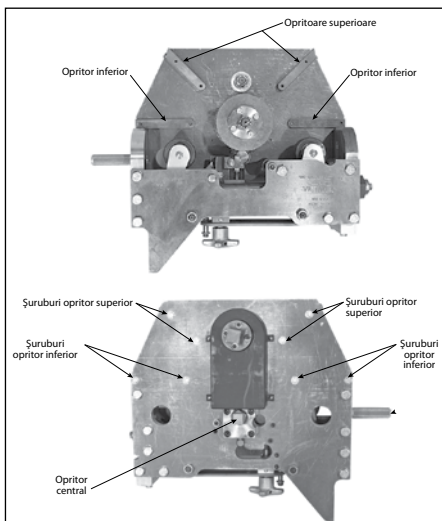
6. Strângeți șurubul de fixare a cuțitului.



7. Strângeți contrapiulița șurubului de fixare a cuțitului.

DEMONTAREA ȘI MONTAREA OPRITORULUI DE ȚEAVĂ

Mașinile model VG824 și VG828 sunt proiectate pentru a „îmbrățișa” capătul țevii atunci când sunt acționate în sens orar. Mașina încearcă să intre cât mai mult posibil pe capătul de țeavă. Opritorul de țeavă limitează această distanță, controlând astfel dimensiunea „A” (distanța de la canelură la capătul țevii). Forța de tragere a mașinii aduce opritoarele în contact cu capătul de țeavă rezultând o frecare între acestea. Această frecare uzează în cele din urmă opritoarele din oțel călit, mărindu-se astfel dimensiunea „A”. Dacă datorită acestei uzuri dimensiunea „A” nu se mai încadrează în specificațiile Victaulic, opritoarele vor fi înlocuite.



Mașinile model VG824 și VG828 sunt prevăzute cu cinci opritoare. Țevile, indiferent de diametru, vin întotdeauna în contact cu opritorul central care poate fi reglat în funcție de dimensiunea țevii sau stilul de canelare.

Cele două opritoare superioare și cele două opritoare inferioare nu pot fi reglate dar acoperă o gamă largă de dimensiuni de țeavă.

Opritoarele superioare vin în contact cu țevi de 8 – 12 inci IPS și 8 inci CI și vor fi demontate la canelarea unor țevi CI de dimensiuni mai mari.

Țevile IPS de minimum 14 inci nu mai vin în contact cu opritoarele, astfel că nu mai este nevoie ca acestea să fie demontate în acest caz.

Opritoarele inferioare vin în contact cu țevi de 14 – 24 inci IPS și țevi CI de minimum 10 inci.

La canelarea anumitor dimensiuni de țeavă CI, opritoarele superioare și/sau inferioare trebuie înlocuite sau demontate. Consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”.

REGLAREA OPRITORULUI DE ȚEAVĂ CENTRAL

1. Scoateți șurubul de fixare a opritorului central pe o distanță de $\frac{3}{8}$ inci pentru a elibera opritorul, așa cum se arată mai sus.

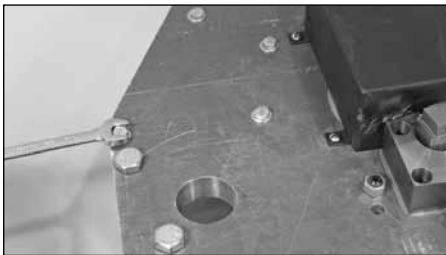


2. Rotiți opritorul astfel încât săgeata de pe blocul opritorului să se alinieze cu marcasele corespunzătoare de pe opritor (consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”). Împingeți înăuntru sau trageți în afară opritorul central astfel încât suprafață plană a acestuia să se alinieze cu suprafața blocului din apropierea săgeții.

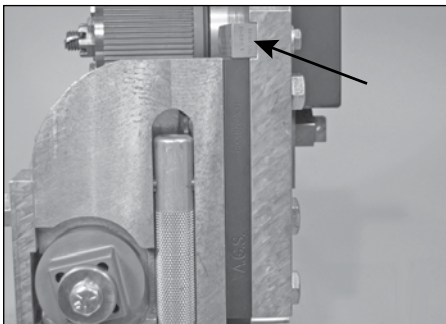


3. Strângeți șurubul de fixare a opritorului central, asigurându-vă că acesta intră în orificiul opritorului. La o strângere corectă nu rămâne vizibil niciun pas de filet al șurubului.

DEMONTAREA ȘI MONTAREA OPRITOARELOR DE ȚEAVĂ SUPERIOARE ȘI INFERIOARE



1. Cu ajutorul cheii combinate de $\frac{7}{16}$ inci (livrată împreună cu mașina) scoateți cele două șuruburi care fixează fiecare opritor, așa cum se arată mai sus.
2. Scoateți opritoarele.



3. Montați opritoarele marcate corespunzător cu dimensiunea țevii și tipul de canelare. Consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”. Marcajele se află pe capătul opritoarelor, așa cum se arată mai sus. **NOTĂ:** În această fotografie se arată mașina VG828 pentru canelarea conform specificațiilor AGS pe care s-au montat opritoare cu marcajul „14-24 STD/10-12 CI.”

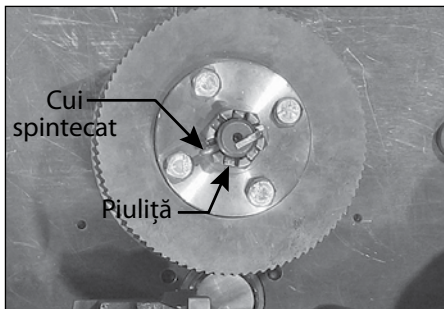
NOTĂ: Opritoarele pot fi întoarse dacă una din suprafețe s-a uzat. Opritoarele superioare se vor întoarce de la dreapta la stânga. În tabelele cu „Specificații cuțit/opritor” se specifică modul de demontare a opritoarelor superioare la anumite tipuri de canelare. După ce au fost demontate, opritoarele se vor păstra cu șuruburile în orificii pentru ca acestea să nu se piardă.

DEMONTAREA ȘI MONTAREA ROLEI DE AVANS

Rola de avans standard livrată pe mașina VG824 este destinată canelării de țevi din oțel, aluminiu, oțel inox și fontă (fără căptușeli). Dacă se canelează o țeavă căptușită, rola de avans se va înlocui cu o rolă de avans căptușită cu uretan. **ROLA CU URETAN NU SE RECOMANDĂ ÎN CAZUL CANELĂRII ȚEVILOR DIN FONTĂ CĂPTUȘITE CU CIMENT. NOTĂ:** Dacă s-a comandat o mașină pentru canelarea țevelor căptușite, aceasta se va livra având rola cu uretan montată. Pentru mașini de factură specială este nevoie de un timp de livrare mai mare.

Mașina VG828 este destinată canelării țevelor din oțel conform specificațiilor AGS; prin urmare, rola de avans de pe mașină este destinată utilizării la canelarea țevelor din oțel (fără căptușeală).

DEMONTAREA ROLEI DE AVANS



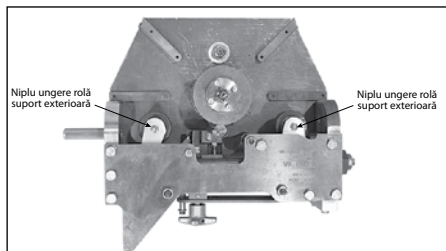
1. Scoateți cuiul spintecat și piulița care fixează rola de avans. **NOTĂ:** Victaulic recomandă înlocuirea cuiului spintecat după ce acesta a fost scos. Ajuțați-vă de adaptorul cu pătrat de acționare de $\frac{1}{16}$ inci din spatele mașinii pentru a bloca rola atunci când slăbiți piulița de fixare. Scoateți rola de pe axul mașinii. Aveți grijă să nu pierdeți pana de pe axul mașinii.

MONTAREA ROLEI DE AVANS

1. Aliniați canalul de pană de pe rola de avans cu pana de pe axul mașinii. Introduceți rola de avans pe axul mașinii. Montați piulița și cuiul spintecat (livrate împreună cu rola de avans nouă).

ÎNTREȚINEREA

Păstrați întotdeauna mașina curată, fără așchii metalice sau particule metalice rezultate din polizare.



Ungerea regulată a roleurilor suport exterioră este obligatorie. Niplurile de ungere se află pe partea frontală a osiilor de rolă. Săptămânal, se va pompa prin niplurile de ungere vaselină universală #2EP pe bază de litiu, de extremă presiune.

ASCUȚIREA CUȚITELOR



ATENȚIE!

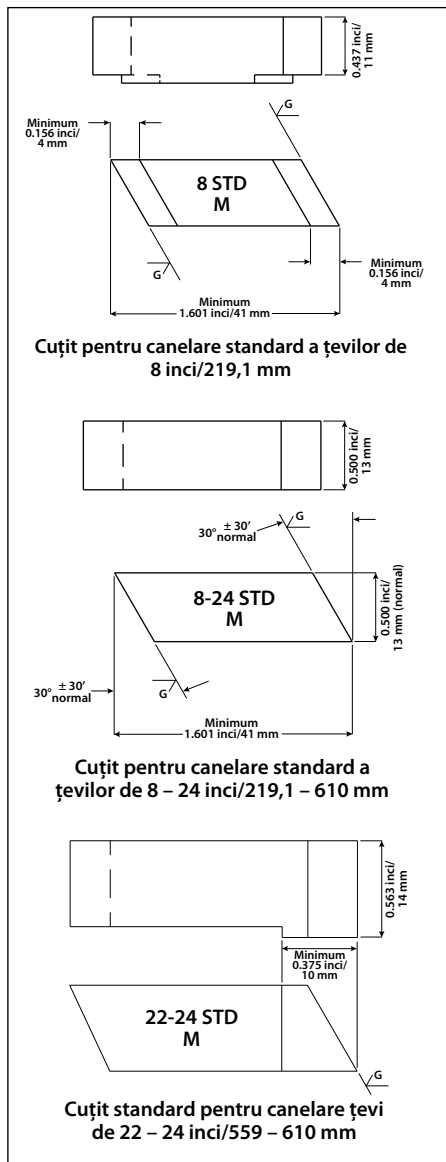
- **NU încercați să reascuțiți cuțitele utilizate la canelări de țevă din fontă conform specificațiilor AGS.**

Nerespectarea acestei instrucțiuni va avea ca efect execuția unor caneluri care nu respectă specificațiile Victaulic cu rezultatul unei performanțe necorespunzătoare a îmbinării, cedarea îmbinării și pagube materiale.

Se pot reascuți numai cuțitele pentru canelare standard și „ES”. Cuțitele pentru țevi din fontă și canelări conform specificațiilor AGS NU se vor reascuți.

1. Demontați cuțitul de pe mașină conform secțiunii „Demontarea cuțitului”.
2. Ascuțiți muchiile tăietoare ale cuțitului conform specificațiilor date în desenul de pe această pagină. Polizați suprafețele „G” pentru a obține muchii tăietoare ascuțite, fără știrbituri și decolorări. Dacă nu se poate păstra dimensiunea minimă pentru lungime, cuțitul trebuie aruncat. NU utilizați un cuțit care nu poate fi reascuțit cu respectarea dimensiunilor corespunzătoare.

3. Montați cuțitul la loc conform secțiunii „Montarea cuțitului”.
4. Reglați proiecția cuțitului conform secțiunii „Reglarea proiecției cuțitului”.



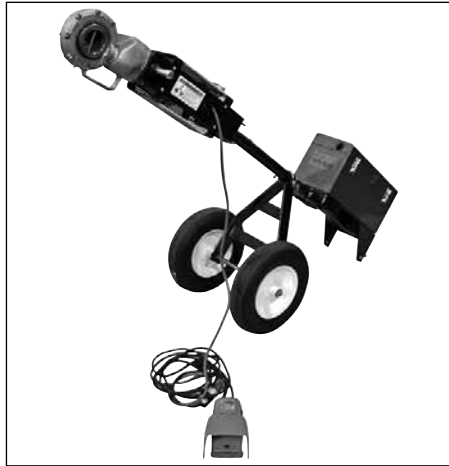
INFORMAȚII PRIVIND COMANDA DE PIESE DE SCHIMB

La comanda de piese de schimb, Victaulic are nevoie de următoarele informații pentru o procesare promptă a comenzii și livrarea de piese corespunzătoare. Cereți manualul cu piese de schimb pentru desene detaliate și liste cu piesele de schimb.

1. Modelul mașinii – VG824 sau VG828
2. Seria mașinii
3. Cantitate, Serie și Descriere articol
4. Locul de livrare a pieselor de schimb – Denumirea și adresa companiei
5. Beneficiarul pieselor de schimb
6. Număr bon comandă
7. Adresa de facturare

ACCESORII RECOMANDATE

UNITATEA DE ANTRENARE PORTABILĂ VICTAULIC MULE II



Unitatea de antrenare portabilă Victaulic Mule II este o unitate de cuplu ridicat destinată antrenării mașinilor de canelat. Unitatea funcționează la 13 A și o turație nominală de 32 rot/m (fără sarcină). În sarcină, unitatea funcționează la turații mai mici. Aceasta reprezintă o caracteristică foarte utilă, deoarece sarcinile mai mari la turații mai mici reduc semnificativ vibrațiile cuțitului.

DEPANAREA

PROBLEMA	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIA
Mașina nu intră pe capătul de țeavă.	Rolele suport exterioare nu sunt retrase suficient.	Rotiți complet în sens antiorar piulița de avans a rolei suport exterioare.
	Cuțit insuficient retras.	Rotiți complet în sens antiorar butonul de avans al cuțitului.
	Diametrul țevei este prea mare pentru capacitatea mașinii.	Consultați secțiunea „Introducere”.
	Grosimea peretelui țevei este prea mare pentru capacitatea mașinii.	Consultați secțiunea „Introducere”.
Mașina nu se rotește.	Rolele suport exterioare nu sunt strânse suficient.	Consultați secțiunea „Montarea pe țeavă a mașinii (VG824 sau VG828)”.
	Există șpan între rolele suport exterioare și țeavă.	Slăbiți rolele suport exterioare și îndepărtați șpanul. Strângeți la loc rolele suport exterioare.
	Unitatea de antrenare portabilă/mecanică nu este conectată la rețeaua electrică.	Introduceți cablul de alimentare a unității într-o priză împământată.
	Înterupătorul unității de antrenare este pe poziția OFF (OPRIT).	Aduceți întrerupătorul pe poziție pentru a produce rotirea în sens orar a mașinii.
	S-a acumulat murdărie sau rugină la rola de avans.	Cu ajutorul unei perii de sârmă, îndepărtați murdăria, impuritățile și rugina.
	Rola de avans este uzată.	Înlocuiți rola de avans. Contactați Victaulic pentru comanda de piese de schimb.
	Pana rolei de avans lipsește sau este retezată.	Înlocuiți pana. Contactați Victaulic pentru comanda de piese de schimb.
Mașina nu taie.	Mașina se rotește în sens antiorar.	Aduceți pe poziția opusă întrerupătorul de comandă a sensului de rotație de pe unitatea de antrenare și acționați mașina în sens orar.
	Contactul cuțitului cu țeava nu este corespunzător.	Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare”.
	Cuțitul este tocit.	Înlocuiți sau reascuțiți cuțitul. Consultați secțiunea „Ascuierea cuțitelor”.
	Cuțitul este montat invers.	Consultați secțiunea „Montarea cuțitului”.
	Proiecția cuțitului nu este reglată corespunzător.	Consultați secțiunea „Reglarea proiecției cuțitului”.
	S-a acumulat șpan între brațul cuțitului și țeavă.	Retrageți cuțitul și îndepărtați șpanul. Încărcați din nou cuțitul pe țeavă în timp ce mașina se rotește.
Cuțitul vibrează pe durata tăierii.	Contactul cuțitului cu țeava nu este corespunzător.	Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare”.
	Unitatea de antrenare mecanică funcționează la o turație mai mare decât capacitatea mașinii.	Consultați secțiunea „Cerințe privind alimentarea electrică la unitatea de antrenare portabilă Mule II și unitatea de antrenare mecanică marca Victaulic”.
	Nu se utilizează ulei de tăiere suficient pe durata operațiunii de canelare.	Consultați secțiunea „Operațiunea de canelare”.
	Proiecția cuțitului nu este reglată corespunzător.	Consultați secțiunea „Reglarea proiecției cuțitului”.
	Țeava are un punct dur sau un cordon dur de sudură.	Măști puțin încărcarea cuțitului și ungeți din plin canelura.
	Cuțitul începe să se tocească.	Înlocuiți sau reascuțiți cuțitul. Consultați secțiunea „Ascuierea cuțitelor”.

DEPANAREA (CONTINUARE)

PROBLEMA	CAUZĂ PROBABILĂ	SOLUȚIA
Mașina nu „îmbrățișează” capătul de țeavă.	Mașina se rotește în sens antiorar.	Aduceți pe poziția opusă întrerupătorul de comandă a sensului de rotație de pe unitatea de antrenare și acționați mașina în sens orar.
	Unitatea de antrenare nu se află la un unghi de 90° față de țeavă.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare portabilă Victaulic Mule II pe mașina model VG824 sau VG828”.
	Unitatea de antrenare nu este aliniată cu linia mediană a țevii.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare mecanică pe mașina model VG824 sau VG828”.
	Țeava nu este tăiată drept.	Tăiați drept capătul de țeavă. Consultați secțiunea „Pregătirea țevii pentru canelare”.
Mașina nu poate fi scoasă de pe țeavă.	Rolele suport exterioare nu sunt retrase.	Rotiți complet în sens antiorar piulița de avans a rolei suport exterioare.
	Cuțitul nu este retras.	Rotiți complet în sens antiorar butonul de avans al cuțitului.
Dimensiunea „C” a diametrului de canelură este incorectă.	Limitorul de diametru al canelurii nu este reglat corespunzător.	Consultați secțiunea „Reglarea diametrului de canelură”.
	Proiecția cuțitului nu este reglată corespunzător.	Consultați secțiunea „Reglarea proiecției cuțitului”.
	Diametrul exterior al țevii variază semnificativ de la o bucată la alta.	Reglarea diametrului de canelură trebuie făcută pentru fiecare țeavă în parte pentru a se asigura o dimensiune „C” corectă.
	S-a acumulat șpan între brațul cuțitului și țeavă.	Retrageți brațul cuțitului și îndepărtați șpanul. Încărcați din nou pe țeavă cuțitul în timp ce mașina se rotește.
	Cuțitul a fost reascuțit și nu se mai respectă lungimea specificată pentru acesta.	Înlocuiți cuțitul. Contactați Victaulic pentru comanda de piese de schimb.
	Limitorul de adâncime s-a uzat și nu mai poate fi reglat.	Înlocuiți limitorul. Contactați Victaulic pentru comanda de piese de schimb.
Locaș de garnitură necorespunzător (dimensiunea „A”).	Pe mașină este montat un cuțit și/sau opritoare necorespunzătoare.	Consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”.
	Opritoare de țeavă sunt uzate.	Înlocuiți opritoare. Contactați Victaulic pentru comanda de piese de schimb.
	Țeava nu este tăiată drept.	Tăiați drept capătul de țeavă. Consultați secțiunea „Pregătirea țevii pentru canelare”.
	Unitatea de antrenare nu se află la un unghi de 90° față de țeavă.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare portabilă Victaulic Mule II pe mașina model VG824 sau VG828”.
	Unitatea de antrenare nu este aliniată cu linia mediană a țevii.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare mecanică pe mașina model VG824 sau VG828”.
Lățimea canelurii (dimensiunea „B”) este incorectă.	Pe mașină s-a montat un cuțit necorespunzător.	Consultați tabelul „Specificații cuțit/opritor”.
	Unitatea de antrenare nu se află la un unghi de 90° față de țeavă.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare portabilă Victaulic Mule II pe mașina model VG824 sau VG828”.
	Unitatea de antrenare nu este aliniată cu linia mediană a țevii.	Consultați secțiunea „Montarea unității de antrenare mecanică pe mașina model VG824 sau VG828”.

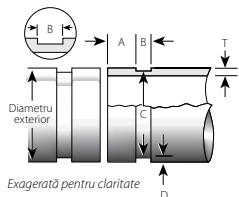
EXPLICAȚII CU PRIVIRE LA DIMENSIUNILE CRITICE ALE CANELĂRII PRIN TĂIERE



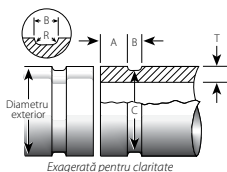
AVERTISMENT

- Dimensiunile țevilor și canelurilor trebuie să respecte toleranțele specificate în tabelele de pe paginile următoare pentru a asigura funcționarea corectă a îmbinării.

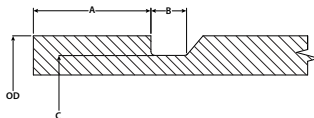
Nerespectarea acestor specificații poate avea ca rezultat vătămarea corporală, pagube materiale, scurgeri pe la îmbinare și/sau desfacerea îmbinării.



Canelură prin tăiere standard



**Canelură prin tăiere
cu colț în arc de cerc**



Canelură prin tăierea AGS

Ilustrațiile sunt exagerate pentru claritate

Diametrul exterior al țevii - țevi NPS (ANSI B36.10) și țevi metrice ISO 4200 – Diametrul exterior mediu al țevii nu trebuie să difere de specificațiile indicate în tabelele din paginile următoare. Ovalitatea maximă admisibilă a țevii nu trebuie să varieze cu mai mult de 1%. Variațiile mai mari între diametrul interior și exterior vor provoca dificultăți la asamblarea cuplajului. În cazul țevilor IPS, toleranța maximă permisă de la capetele tăiate drept ale conductelor este de 0.060 inci/1,5-mm pentru țevi de 8 inci/200 mm. Aceasta este măsurată de la linia tăierii drepte. Stropii sau cordoanele de sudură interioare și exterioare trebuie polizate astfel încât suprafața țevii să fie netedă. Diametrul interior al capătului de țevă trebuie curățat pentru îndepărtarea piliturii, murdăriei și a altor materiale străine care ar putea să interfereze cu rola de avans sau să o deterioreze.

În cazul țevilor canelate conform specificațiilor Advanced Groove System (AGS), diametrul exterior trebuie să respecte specificațiile indicate în acest manual (toleranță capăt API 5L). Toleranța maximă permisă la capetele tăiate drept este de 0.063 inci/1,5 mm. Aceasta este măsurată de la linia tăierii drepte.

Dimensiunea „A” – Dimensiunea „A” sau distanța de la capătul țevii la canelură, identifică locașul garniturii. Această zonă trebuie să nu conțină creștături, protuberanțe (inclusiv cordoane de sudură) și urme de role între capătul țevii și canelură, pentru asigurarea etanșeității garniturii. Trebuie îndepărtate toate materialele străine, cum sunt vopseaua exfoliată, zgura, uleiul, unsoarea, șpanul, rugina și murdăria. La țevile din fontă, suprafețele martelate pot necesita acțiuni corective pentru a se asigura etanșeităatea garniturii.

Dimensiunea „B” – Dimensiunea „B”, sau lățimea canelurii, controlează dilatarea, contracția și deviația unghiulară a cuplajelor flexibile, în funcție de distanța la care este amplasată față de țevă și în funcție de lățimea sa raportată la lățimea penei de la semicuple. Partea inferioară a canelurii trebuie să nu conțină materiale străine, cum ar fi murdărie, așchii, rugină și zgură care să împiedice asamblarea corectă a cuplajului.

În cazul conductelor canelate conform specificațiilor AGS, colțurile din partea inferioară a canelurii trebuie rotunjite. Lățimea canelurii „B” va fi obținută folosind mașina VG828 Victaulic corect întreținută și prevăzută cu cuțit special Victaulic AGS.

Dimensiunea „C” – Dimensiunea „C” reprezintă diametrul mediu la baza canelurii. Această dimensiune trebuie să se încadreze în toleranțele diametrului și să fie concentrică cu diametrul exterior pentru cuplare corectă. Canelura trebuie să aibă o adâncime uniformă pe întreaga circumferință a țevii. În cazul țevelor canelate conform specificațiilor AGS, mașina VG828 trebuie prevăzută cu cuțit AGS livrat de către compania Victaulic.

Dimensiunea „D” – Dimensiunea „D” reprezintă adâncimea normală a canelurii, fiind folosită ca referință numai pentru o „canelare de probă”. Variațiile diametrului exterior al țevii afectează această dimensiune; dacă este nevoie, dimensiunea trebuie corectată pentru a menține dimensiunea „C” în cadrul toleranțelor. Această canelură trebuie să respecte dimensiunea „C” descrisă mai sus.

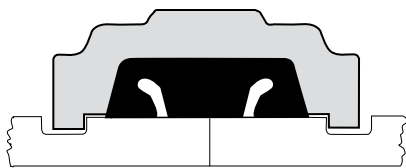
Dimensiunea „T” – Dimensiunea „T” reprezintă cel mai ușor tip (grosimea minimă nominală a peretelui) de țevă adecvat pentru canelarea prin tăiere. Țevile cu grosimea peretelui mai mică decât grosimea minimă nominală pentru canelarea prin tăiere pot fi canelate prin roluire.

La țevice AWWA, toleranțele trebuie să fie conform cu clasa 53 ANSI/AWWA C151/A21.51.

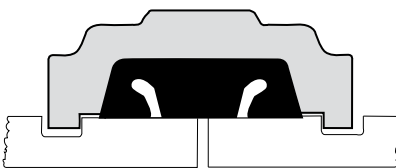
La țevice canelate conform specificațiilor AGS, grosimea minimă absolută a peretelui de țevă este de 0.500 inci/12,7 mm. Grosimea maximă admisibilă a peretelui de țevă este de 0.750 inci/19,1 mm.

Dimensiunea „R” – Dimensiunea „R” reprezintă raza de rotunjire necesară la baza canelurii pentru eliminarea concentrării punctuale a solicitărilor în cazul țevelor din fontă (gri sau ductilă) și din PVC.

CANELURI ROTUNJITE PENTRU CUPLAJE RIGIDE ȘI FLEXIBILE



CANELURĂ ROTUNJITĂ PENTRU CUPLAJE RIGIDE



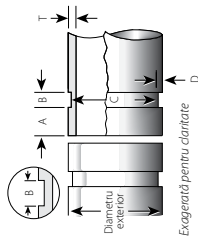
CANELURĂ ROTUNJITĂ PENTRU CUPLAJE FLEXIBILE

Exagerată pentru claritate

Specificațiile de canelare Victaulic pentru țevice din fontă (gri sau ductilă) sunt conforme cu cerințele ANSI/AWWA Standard C-606 și CSA B242.

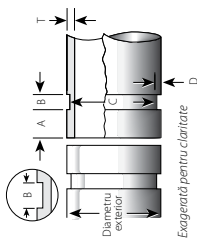
În cazul țevelor din fontă, canelură este rotunjită la colțurile bazei pentru eliminarea concentrării punctuale a solicitărilor. Dimensiunile de canelare sunt aceleași indiferent de diametrul exterior al țevii sau clasa și presiunea acesteia.

Configurația standard este pentru caneluri rotunjite pentru cuplaje rigide. Canelurile rotunjite pentru cuplaje flexibile se pot utiliza pentru a se asigura dilatarea/contractia sau deplasarea unghiulară a îmbinării.



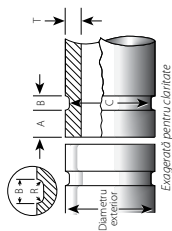
SPECIFICAȚII PENTRU CANELAREA PRIN TĂIERE STANDARD LA ȚEVI DIN OȚEL ȘI ALTE TIPURI DE ȚEVI NPS CANELATE CU MAȘINA MODEL VG824 †

Dimensiune		Dimensiuni – inci/milimetri										
Dim. nom. inci/mm	Diam. Ext. real inci/mm	Țeavă		Locaș garnitură "A"		Lățime canelură "B"			Diametru canelură "C"		Adâncime canelură "D" (ref.)	Grosime min. Gros. Perete "E"
		Max.	Min.	De bază	Max.	De bază	Max.	Min.	Max.	Min.		
8	8.000	8.063	7.969	0.750	0.781	0.719	0.438	0.438	0.407	7.791	0.092	0.238
Diametru exterior	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	11,1	11,1	10,3	197,9	2,4	6,1
216,3 mm	8.515	8.578	8.484	0.750	0.781	0.719	0.438	0.438	0.407	8.331	0.092	0.238
8	216,3	217,9	215,5	19,1	19,8	18,3	11,1	11,1	10,3	211,6	2,4	6,1
200	8.625	8.688	8.594	0.750	0.781	0.719	0.438	0.438	0.407	8.441	0.092	0.238
Diametru exterior	219,1	220,7	218,3	19,1	19,8	18,3	11,1	11,1	10,3	214,4	2,4	6,1
10	10.000	10.063	9.969	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	9.812	0.094	0.250
Diametru exterior	254,0	255,6	253,2	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	249,2	2,4	6,4
267,4 mm	10.528	10.591	10.497	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	10.340	0.094	0.250
10	267,4	269,0	266,6	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	262,6	2,4	6,4
250	10.750	10.813	10.719	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	10.562	0.094	0.250
Diametru exterior	273,0	274,7	272,3	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	268,3	2,4	6,4
304,8 mm	12.000	12.063	11.969	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	11.781	0.109	0.279
12	304,8	306,4	304,0	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	299,2	2,8	7,1
318,5 mm	12.539	12.602	12.508	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	12.321	0.109	0.279
300	318,5	320,1	317,7	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	313,0	2,8	7,1
12	12.750	12.813	12.719	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	12.531	0.109	0.279
Diametru exterior	323,9	325,5	323,1	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	318,3	2,8	7,1



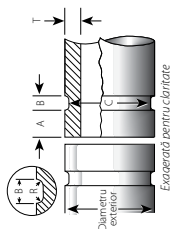
SPECIFICAȚII PENTRU CANELAREA PRIN TĂIERE STANDARD LA ȚEVI DIN OȚEL ȘI ALTE TIPURI DE ȚEVI NPS CANELATE CU MAȘINA MODEL VG824 †

Dimensiune		Dimensiuni – inci/milimetri											
		Teavă		Locaș garnitură „A”		Lățime canelură „B”				Diametru canelură „C”		Adâncime canelură „D” Gros. Perete „T”	Grosime min. Gros. Perete „T”
Dim. nom. inci/mm	Diam. Ext. real inci/mm	Diametru exterior Max.	Min.	De bază	Max.	Min.	De bază	Max.	Min.	Max.	Min.		
14 diametru exterior 3770 mm	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	13.781 349,3	13.751 349,3	0.109 2,8	0.281 7,1
15 diametru exterior 3770 mm	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.315 8,0
16 diametru exterior 426,0 mm	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.312 7,9
18 diametru exterior 457,0 mm	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.312 7,9
20 diametru exterior 508,0 mm	16.772 426,0	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.335 8,5
22 diametru exterior 559,0 mm	18.000 457,0	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.312 7,9
24 diametru exterior 610,0 mm	20.000 508,0	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.312 7,9
	22.000 559,0	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.375 9,5
	24.000 610,0	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.375 9,5



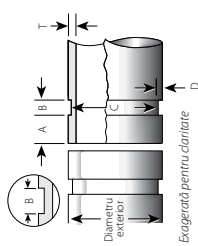
RAZA DE ROTUNJIRE A CANELURII PENTRU CUPLAJE RIGIDE-SPECIFICAȚII DE CANELARE PRIN TĂIERE PENTRU
TEVILE DIN FONTĂ DUCTILĂ CANELATE CU MAȘINA MODEL VG824

Diam. nom. Inci/mm	Diam. exterior real inci/mm	Dimensiuni - inci/mm													
		Diametru exterior țeavă		Locaș garnitură „A”		Lățime canelură „B”			Diametru canelură „C”		Rază „R”	Grosimea minimă admisibilă a peretelui de țeavă „I”			
		Max.	Min.	Max.	Min.	De bază	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Fontă	Fontă ductilă	
8	9050	9.110	8.990	0.950	0.930	0.500	0.531	0.484	8.781	8.756	0.145	0.410	0.360		
200	2299	231.4	228.3	24.1	23.6	12.7	13.5	12.3	223.0	222.4	3.7	10.4	9.1		
10	11.100	11.160	11.040	1.015	0.995	0.500	0.531	0.484	10.813	10.788	0.145	0.440	0.380		
250	281.9	283.5	280.4	25.8	25.3	12.7	13.5	12.3	274.7	274.0	3.7	11.2	9.7		
12	13.200	13.260	13.140	1.015	0.995	0.500	0.531	0.484	12.906	12.876	0.145	0.480	0.400		
300	335.3	336.8	333.8	25.8	25.3	12.7	13.5	12.3	327.8	327.1	3.7	12.2	10.2		
14	15.300	15.350	15.220	1.015	0.995	0.625	0.656	0.609	14.969	14.939	0.165	0.550	0.420		
350	388.6	389.6	386.6	25.8	25.3	15.9	16.7	15.5	380.2	379.5	4.2	14.0	10.7		
16	17.400	17.450	17.320	1.340	1.320	0.625	0.656	0.609	17.063	17.033	0.165	0.580	0.430		
400	442.0	439.9	439.9	34.0	33.5	15.9	16.7	15.5	433.4	432.6	4.2	14.7	10.9		
18	19.500	19.550	19.420	1.340	1.320	0.625	0.656	0.609	19.125	19.095	0.185	0.630	0.440		
450	495.3	496.6	493.3	34.0	33.5	15.9	16.7	15.5	485.8	485.0	4.7	16.0	11.2		
20	21.600	21.650	21.520	1.340	1.320	0.625	0.656	0.609	21.219	21.189	0.185	0.670	0.450		
500	548.6	549.9	546.6	34.0	33.5	15.9	16.7	15.5	539.0	538.2	4.7	17.0	11.4		
24	25.800	25.850	25.720	1.340	1.320	0.625	0.656	0.609	25.406	25.376	0.185	0.730	0.470		
600	655.3	656.6	653.3	34.0	33.5	15.9	16.7	15.5	645.3	644.6	4.7	18.5	11.9		



RAZA DE ROTUNJIRE A CANELURII PENTRU CUPLAJE FLEXIBILE-SPECIFICAȚII DE CANELARE PRIN TĂIERE PENTRU ȚEVILE DIN FONTĂ
DUCTILĂ CANELATE CU MAȘINA MODEL VG824

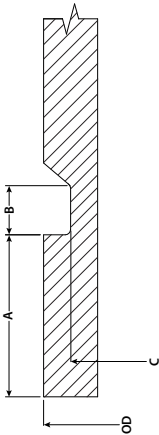
Diam. nom. Inci/ Mm	Diam. exterior efectiv Inci/mm	Dimensiuni - inci/milimetri														Grosimea minimă admisibilă a peretelui de țevă „r”	
		Diametru exterior țevă		Locaș garnitură „A”		Lățime canelură „B”			Diametru canelură „C”		Rază „R”						
		Max.	Min.	Max	Min	De bază	Max	Min	Max	Min							
														Fontă	Fontă ductilă		
8	9050	9110	8990	0875	0855	0500	0531	0484	8781	8756	0145	0410	0360				
200	2299	2314	2283	22,2	21,7	12,7	13,5	12,3	223,0	222,4	3,7	10,4	9,1				
10	11100	11160	11040	0938	0918	0500	0531	0484	10813	10788	0145	0440	0380				
250	2819	283,5	280,4	23,8	23,3	12,7	13,5	12,3	274,7	274,0	3,7	11,2	9,7				
12	13200	13260	13140	0938	0918	0500	0531	0484	12906	12876	0145	0480	0400				
300	335,3	336,8	333,8	23,8	23,3	12,7	13,5	12,3	327,8	327,1	3,7	12,2	10,2				
14	15300	15350	15220	0938	0918	0625	0656	0609	14969	14939	0165	0550	0420				
350	388,6	389,9	386,6	23,8	23,3	15,9	16,7	15,5	380,2	379,5	4,2	14,0	10,7				
16	17400	17450	17320	1188	1168	0625	0656	0609	17063	17033	0165	0580	0430				
400	442,0	443,2	439,9	30,2	29,7	15,9	16,7	15,5	433,4	432,6	4,2	14,7	10,9				
18	19500	19550	19420	1188	1168	0625	0656	0609	19125	19095	0185	0630	0440				
450	495,3	496,6	493,3	30,2	29,7	15,9	16,7	15,5	485,8	485,0	4,7	16,0	11,2				
20	21600	21650	21520	1188	1168	0625	0656	0609	21219	21189	0185	0670	0450				
500	548,6	549,9	546,6	30,2	29,7	15,9	16,7	15,5	539,0	538,2	4,7	17,0	11,4				
24	25800	25850	25720	1188	1168	0625	0656	0609	25406	25376	0185	0730	0470				
600	655,3	656,6	653,3	30,2	29,7	15,9	16,7	15,5	645,3	644,6	4,7	18,5	11,9				



SPECIFICAȚII DE CANELARE PRIN TĂIERE CU MAȘINA MODEL VG824 A ȚEVILOR DE GROSIME STANDARD SAU MARE ȘI A ȚEVILOR ÎNVELITE ÎN MATERIAL PLASTIC ÎMBINATE CU AJUTORUL CUPLAJELOR ENDSEAL MODEL HP-70ES

Dimensiune		Dimensiuni – inci/milimetri														
Dim.nom. Inci/mm	Diam. exterior Diam.ext. Inci/mm	Diametru exterior țevă		Locaș garnitură „A”				Lățime canelură „B”				Diametru canelură „C”			Adâncime canelură „D” (ref.)	Min. Gros. adm. perete „I”
		Max.	Min.	De bază	Max.	Min.	De bază	Max.	Min.	De bază	Max.	Min.				
8	8,625	8,688	8,594	0,714	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	0,400	8,441	8,416	0,092	0,322		
200	219,1	220,7	218,3	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	10,2	214,4	213,8	2,3	8,2		
10	10,750	10,813	10,719	0,714	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	0,400	10,562	10,535	0,094	0,365		
250	273,0	274,7	272,3	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	10,2	268,3	267,6	2,4	9,3		
12	12,750	12,813	12,719	0,714	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	0,400	12,531	12,501	0,109	0,375		
300	323,9	325,5	323,1	18,1	18,5	17,8	10,2	10,4	9,9	10,2	318,3	315	2,8	9,5		

SPECIFICAȚII DE CANELARE PRIN TĂIERE AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM) CU MAȘINA MODEL VG828 A ȚEVILOR DIN OȚEL CARBON



Dimensiune țevă		Dimensiuni - inci/milimetri									
Mărimi nominale in inci	Diametru exterior real inci/mm	Diametru exterior „OD”		Locaș garnitură „A”		Lățime canelură „B” ‡		Diametru canelură „C”			
		Max.	Min.	De bază	Max.	De bază	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
14	14.000	14.063	13.969	1.500	1.531	1.437	0.455	0.450	13.485	13.455	
	355,6	357,2	354,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	342,5	341,8	
16	16.000	16.063	15.969	1.500	1.531	1.437	0.455	0.450	15.485	15.455	
	406,4	408,0	405,6	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	393,3	392,6	
18	18.000	18.063	17.969	1.500	1.531	1.437	0.455	0.450	17.485	17.455	
	457,0	458,8	456,4	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	444,1	443,4	
20	20.000	20.063	19.969	1.500	1.531	1.437	0.455	0.450	19.485	19.455	
	508,0	509,6	507,2	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	494,9	494,2	
24	24.000	24.063	23.969	1.500	1.531	1.437	0.455	0.450	23.485	23.455	
	610,0	611,2	608,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	596,5	595,8	

‡ Lățimea „B” a canelurii este dată cu caracter informativ. Dimensiunea „B” se va obține cu o mașină Victaulic VG828 corespunzător întreținută și care este prevăzută cu un cuțit pentru canelare AGS furnizat de către Victaulic.

SPECIFICAȚII CUȚIT/OPRITOR LA MAȘINA MODEL VG824

Dimensiune țevă		Dimensiuni canelură inci/milimetri		Opritoare utilizate (marcate așa cum se arată)			Cuțite		Serie
Diametru nominal inci/mm	Diametru exterior real inci/mm	„A”	„B”	Central	Rect. (Superior)	Rect. (Inferior)	Lățime inci/mm	Marcaj	

OȚEL – CANELURĂ STANDARD

8 200	8.625 219,1	0.750 19,1	0.438 11,1	8,625 Diam. ext. 12,750 Diam. ext.	8-12	14-24	0.438 11,1	8 STD	R-K08-824-008
8 – 12 200 – 300	8.625 – 12.750 219,1 – 323,9	0.750 19,1	0.500 ± 12,7	8,625 Diam. ext. 12,750 Diam. ext.	8-12	14-24	0.500 12,7	8-24 STD	R-K08-824-024
14 – 24 Diam. ext.	14.000 – 24.000 355,6 – 610,0	0.968 24,6	0.500 12,7	14-24 Diam. ext. 10-12 CI	8-12	14-24	0.500 12,7	8-24 STD	R-K08-824-024
22 – 24 Diam. ext.	22.000 – 24.000 559,0 – 610,0	0.968 24,6	0.562 ± 14,3	14-24 Diam. ext. 10-12 CI	8-12	14-24	0.562 14,3	22-24 STD	R-K22-824-024

‡ La țevile de 22 – 24 inci este necesară o lățime a canelurii de 0,562 inci pentru obținerea unei deplasări maxime admisibile a capătului de țevă. O lățime a canelurii de 0.500 inci va asigura numai jumătate din această valoare maximă admisibilă la țevile de 22 – 24 inci. În cazul țevilor de 8 inci, lățimea canelurii de 0.500 nu va modifica deplasarea admisibilă a capătului de țevă.

OȚEL – CANELURĂ „ES”

8 – 12 200 – 300	8.625 – 12.750 219,1 – 323,9	0.714 18,1	0.400 10,2	8,625 Diam. ext. 12,750 Diam. ext.	8-12	14-24	0.400 10,2	8-12 ES	R-K08-824-212
---------------------	---------------------------------	---------------	---------------	---------------------------------------	------	-------	---------------	---------	---------------

FONTĂ – CANELURĂ CUPLĂRI RIGIDE (STANDARD)

8 200	9.050 229,9	0.950 24,1	0.500 * 12,7 *	8 CI	8 CI	14-24	0.500 12,7	8 C.I.R.	R-K08-824-G08
10 – 12 250 – 300	11.100 – 13.200 281,9 – 335,3	1.015 25,8	0.500 * 12,7 *	14-24 Diam. ext. 10-12 CI	DEMONTARE	14-24	0.500 12,7	10-12 C.I.R.	R-K10-824-G12
14 350	15.300 388,6	1.015 25,8	0.625 * 15,9 *	14 CI	DEMONTARE	14 CI	0.625 15,9	14 CIR	R-K14-824-G14
16 – 24 400 – 600	17.400 – 25.800 442,0 – 655,3	1.340 34,0	0.625 * 15,9 *	16-24 CI	DEMONTARE	16-24 CI	0.625 15,9	14-24 CIR	R-K16-824-G24

* Lățimea canelurii se măsoară numai în partea superioară – partea de jos este rotunjită

FONTĂ – CANELURĂ CUPLĂRI FLEXIBILE

8 200	9.050 229,9	0.8750 22,2	0.500 * 12,7 *	8 CI	8 CI	14-24	0.500 12,7	8 CIF	R-K08-824-E12
10 – 12 250 – 300	11.100 – 13.200 281,9 – 335,3	0.9375 23,8	0.500 * 12,7 *	14-24 Diam. ext. 10-12 CI	DEMONTARE	14-24	0.500 12,7	8-12 CIF	R-K08-824-E12
14 350	15.300 388,6	0.9375 23,8	0.625 * 15,9 *	14 CI	DEMONTARE	14 CI	0.625 15,9	14-24 CIF	R-K14-824-E24
16 – 24 400 – 600	17.400 – 25.800 442,0 – 655,3	1.1875 30,2	0.625 * 15,9 *	16-24 CI	DEMONTARE	16-24 CI	0.625 15,9	14-24 CIF	R-K14-824-E24

* Lățimea canelurii se măsoară numai în partea superioară – partea de jos este rotunjită

SPECIFICAȚII CUȚIT/OPRITOR LA MAȘINA MODEL VG828

Dimensiune țeavă		Dimensiuni canelură inci/milimetri		Opritoare utilizate (marcate așa cum se arată)			Cuțite		Serie
Diametru nominal inci/mm	Diametru exterior real inci/mm	"A"	"B"	Central	Rect. (Superior)	Rect. (Inferior)	Lățime inci/mm	Marcaj	

OȚEL – CANELURĂ AGS

14– 24 Diam. ext.	14.000 – 24.000 355,6 – 610,0	1.500 38,1	0.450 # 11,4	14-24 Diam. ext. 10-12 Cl	N/A	14-24	0.450 § 11,4	14-24 AGS	R-K14-828-W24
----------------------	----------------------------------	---------------	-----------------	------------------------------	-----	-------	-----------------	--------------	---------------

Lățimea canelurii se măsoară numai în partea inferioară

§ Lățime cuțit la vârf

VG824 și VG828

MAȘINI DE CANELAT PRIN TĂIERE

Pentru informații complete de contact, vizitați www.victaulic.com

TM-VG824/VG828-RUM 5218 REV B ACTUALIZAT 11/2009 RM00824828

VICTAULIC ESTE MARCĂ ÎNREGISTRATĂ A COMPANIEI VICTAULIC. © 2011 VICTAULIC COMPANY.
TOATE DREPTURILE REZERVATE.

