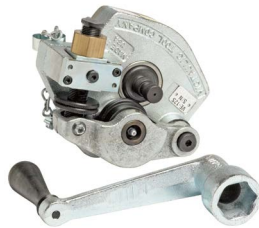




VE460
Ranuradora por laminación para taller



VE12
Ranuradora por laminación manual



Ranuradora por corte
CG1100



Soporte para tuberías
VAPS1672

Sistemas de tuberías ranuradas

Una unión mecánica ranurada Victaulic consta de un acople y extremos de tubería con una ranura formada o mecanizada con una herramienta ranuradora. Los segmentos del acople, que rodean por completo una empaquetadura, se ensamblan alrededor del extremo ranurado de la tubería, válvula o conexión, procurando que las secciones de cuña del acople se inserten en las ranuras y los pernos y tuercas se aprieten adecuadamente. Esto forma una conexión capaz de resistir cargas de empuje de presión y acomodar la expansión, contracción y deflexión, dentro de las presiones máximas de trabajo nominal especificadas.

Ranurado por laminación

El ranurado por laminación es un método para preparar tuberías estándares o de pared delgada fabricadas de acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, PVC, cobre y otros materiales. El ranurado estándar por laminación y por corte cumple con los requerimientos de ANSI/AWWA C-606. Para un rendimiento óptimo de la unión, Victaulic recomienda que cada tubería se corte a 90°. En la eventualidad de que se utilice una tubería por corte biselada, el espesor de pared deberá ser el estándar o inferior, y el bisel deberá ajustarse a ASME/ANSI B16.25 (37 ½°) o ASTM A-53 (30°). Con las empaquetaduras Flush-Seal™ y EndSeal™, se deben utilizar tuberías cortadas a 90°.

Las herramientas de ranurado por laminación Victaulic están diseñadas para hacer rotar u orbitar la tubería mientras un rodillo ranurador superior es presionado contra ella. El rodillo inferior sirve de apoyo a la tubería, además de impulsar la tubería o la herramienta desde el interior de la tubería. El ranurado por laminación no remueve metal; la ranura se forma en frío en la pared de la tubería.

Ranurado por corte

Las ranuradoras por corte Victaulic están diseñadas para mecanizar material en el D.E. de la tubería para formar la ranura especificada. A medida que va girando la herramienta o la tubería, la muela fresadora presiona sobre su superficie y retira material hasta alcanzar la profundidad de ranura establecida. El diseño de la herramienta garantiza una ranura concéntrica al D.E. de la tubería, aun cuando haya leves defectos de circunferencia. El diámetro exterior promedio de la tubería no debe apartarse de las especificaciones indicadas en las tablas de las páginas siguientes. La ovalidad máxima permitida de la tubería no deberá variar más allá de 1%. Las variaciones mayores entre los diámetros mayor y menor provocarán dificultades en el montaje de los acoples. El ranurado por corte está diseñado para tuberías de peso estándar o mayor espesor de pared. Se usa una ranura por corte para tuberías de acero y otras tuberías metálicas IPS. Esto maximiza la inserción de las cuñas del acople y a la vez acomoda el movimiento derivado de la expansión y contracción térmica, la deflexión, el asentamiento de la construcción o del suelo, y la actividad sísmica.

OBRA/PROPIETARIO

Sistema N°	
Ubicación	

CONTRATISTA

Propuesto por	
Fecha	

INGENIERO

Sect Spec	
Para	
Aprobado	
Fecha	

Tabla de contenido

Ranurado por laminación – Manual de campo

Estas herramientas están diseñadas para uso ligero manual en campo y no requieren una fuente de alimentación. Alternativamente, algunas herramientas manuales para uso en campo se pueden operar con una fuente de alimentación compatible.

VE12	4
VE26	5
VE46	6
Kit de accionamiento motorizado VE26/46	6
RG1200 Groove In-Place	7

Ranurado por laminación – Portátil de campo

Estas herramientas están diseñadas para uso en campo, de faena liviana a pesada, con componentes de herramientas que se pueden desmontar y trasladar por el sitio de trabajo.

VE106/107	8
VE206	9
VE226	10
Kit de accionamiento motorizado VE226	10

Ranurado por laminación – Fabricación en campo

Estas herramientas están diseñadas para uso reiterado y pesado en campo.

Requiere fuente de alimentación externa	
RG2100	11
VE272SFS	12
VE416FS	13
Accionamiento motorizado autónomo con herramienta	
VE270FSD/VE271FSD	14
VE416FSD/VE417FSD	15
VE450FSD	16

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller

Estas herramientas están diseñadas para uso reiterado y pesado durante la fabricación en planta o taller.

VE268	17
RG3600	18
VE414MC	19
VE460	20
50T	22
RG5200i	23

Ranurado por corte – Manual de campo

Estas herramientas están diseñadas para uso manual ligero y no requieren fuente de alimentación eléctrica para funcionar.

VG Vic-Groover	24
----------------------	----

Ranurado por corte – Fabricación en campo

Estas herramientas están diseñadas para uso reiterado de faena pesada en campo o taller y requieren un accionamiento motorizado para su operación. Victaulic ofrece la unidad Power Mule II entre sus accesorios de herramientas.

VG28GD	25
VG28GD-ABR	25
VDG26GD	25
VG26GD-COR	26
VG824	27
VG824-ABR	27
VG824DG	27
VG824-COR	28
VG828	28

Ranurado por corte - Motorizado en campo

Esta herramienta está diseñada para el uso en campo ocasional con fines de corte y ranurado de tuberías de hierro dúctil.

VG412	29
-------------	----

Ranuradoras plásticas

Estas herramientas están diseñadas para uso de fabricación en campo en corte de ranuras radiales en tuberías plásticas de CPVC/PVC.

CG3100/3300/3500	29
CG1100	30
VP824	30

Ranuradoras para Aquamine

Esta herramienta ligera y portátil está diseñada para cortar manualmente una ranura y un extremo biselado en tuberías Aquamine para acoples reutilizables Aquamine.

APG	30
-----------	----

Herramientas de corte de orificios

Estas herramientas ligeras y portátiles están diseñadas para cortar orificios en tuberías para conexiones de derivación.

HCT904	31
HCT908	31
VHCT900	31
Vic-Tap II	31

Herramientas Vic-Press™

Esta herramienta manual que funciona con baterías está diseñada para ensamblar productos Vic-Press™ cédula 10S en tuberías de acero inoxidable IPS cédula 10S.

PFT510	32
--------------	----

Herramientas de corte de tuberías

Estas herramientas ligeras y portátiles están diseñadas para cortar extremos de tubería utilizando un soplete.

VCT1	33
VCT2	33
PC3110	33

Accesorios para herramientas

Estos accesorios de herramientas están diseñados para facilitar la operación y el procedimiento de ranurado de una variedad de herramientas Victaulic, según se especifica.

Accionamiento motorizado Power Mule II para ranuradoras

por corte	34
Soporte para tuberías VAPS112	35
Soporte para tuberías VAPS224	35
Soporte para tuberías VAPS270	36
Soporte para tuberías VAPS1672	36
Cinta para medir diámetro PT100A/PT101/PT101A	37
Cinta para medir diámetro PT102A	37
GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC	38
GDC-StrengThin™ 100	38
GDC-PGS-300	38
Calibradores de confirmación de ranura OGS-200	38
Calibradores de confirmación de doble ranura por corte para HDPE	38
Calibrador de confirmación de ranura IGS	39
Kit de tapón de prueba N°T-60	39

Celda de fabricación

Estos accesorios de herramientas forman parte de un paquete de fabricación en taller listo para utilizar que maximiza la productividad.

Paquete de celda de fabricación VAP131	40
Soporte ajustable hidráulico para tuberías VAPS 131R	40
Posicionador hidráulico VAPS 131F	40
Mesa de montaje VAPS 131T	40

Herramientas de cierre VBSP

Estas herramientas están específicamente diseñadas para utilizarse en la instalación de productos de manguito partido emperrado Victaulic (VBSP).

CTM-01 manual pequeña	41
CTM-02 manual grande	41
CTH-01 hidráulica pequeña	41
CTH-02 hidráulica grande	41

Selección del juego para ranurado por laminación:

Para lograr el rendimiento del producto Victaulic especificado, se deben seleccionar la ranuradora por laminación Victaulic y el juego de rodillos Victaulic correspondiente. Si no selecciona el juego de rodillos Victaulic apropiado o no utiliza la herramienta Victaulic correcta, podría sufrir un funcionamiento deficiente o fallas en el producto. Las especificaciones y capacidades aparecen descritas con cada herramienta. Lea las instrucciones completas de cada herramienta antes de usarla.

La tabla siguiente ofrece una descripción general de los juegos de rodillos usados comúnmente. Además de los juegos de rodillos detallados a continuación, hay disponibles un gran número de juegos de rodillos especializados, como el "RZ", para ranurar tuberías utilizadas con acoples EndSeal™ Estilo HP-70ES. Si el material o el tamaño de las tuberías de su preferencia no aparece en la tabla siguiente, solicite más información a Victaulic.

Material de tubería	Espesor de pared IPS/CTS	Juego de rodillos recomendado			
		Tamaños de tubería ¾ – 8" DN20 – DN200	Tamaños de tubería 10 – 12" DN250 – DN300	Tamaños de tubería 14 – 24" DN350 – DN600	Tamaños de tubería 26 – 78" DN650 – DN1950
Acero al carbón	Pared cédula 5 a estándar	R (rodillos estándares)	R9 (rodillos estándares)	RW (rodillos AGS) o RS (rodillos extrarresistentes)	RW (rodillos AGS)
Acero inoxidable ¹	Pared cédula 40S a estándar	R9 (rodillos estándares)	R9 (rodillos estándares)	RW (rodillos AGS)	
Acero inoxidable de pared delgada ¹	Cédulas 5S y 10S	RX (rodillos para tuberías de acero inoxidable de pared delgada)	RX (rodillos para tuberías de acero inoxidable de pared delgada)	RWX (rodillos para tuberías de acero inoxidable AGS de pared delgada)	
Acero inoxidable de pared delgada	1.6 – 3 mm	RG (rodillos StrengThin™ 100)	RG (rodillos StrengThin™ 100)		
Aluminio	Cédulas 5 a 40	RP (rodillos para tuberías plásticas y de aluminio)	RP (rodillos para tuberías plásticas y de aluminio)		
Plástico PVC	Cédulas 40 y 80	RP (rodillos para tuberías plásticas y de aluminio)			
Cobre	K, L, M y DWV	RR (rodillos para cobre)			

Hay disponibles otros juegos de rodillos especializados. Si su material o tamaño de tuberías no aparece aquí, consulte con Asistencia al Cliente de Victaulic para más información.

¹ Acero inoxidable definido como Tipo 304(L) o 316(L). Para aceros inoxidables dúplex y súper dúplex, consulte más información con Victaulic.

NOTA:

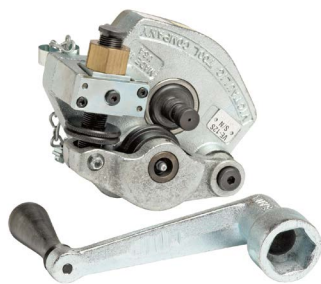
- Los rodillos StrengThin™ 100 solo están disponibles en Europa.

Ranurado por laminación Victaulic

A fin de seleccionar adecuadamente los rodillos ranuradores para diferentes aleaciones, use la siguiente guía de selección. También tenga presente que todas las herramientas están equipadas únicamente con rodillos para acero al carbono. Todos los demás tipos de rodillos ranuradores son opcionales.

Tipo de ranura	Código de colores	Aleación	Identificación de N° de parte
OGS	Negro	Acero al carbón	R
AGS	Franja negra/amarilla	Acero al carbón	RW
Acero inoxidable – OGS	Negro	Acero inoxidable (pared estándar únicamente)	R
	Plata	Acero inoxidable (pared delgada únicamente)	RX
Acero inoxidable – AGS	Franja negra/amarilla	Acero inoxidable (pared estándar únicamente)	RW
	Plata	Acero inoxidable (pared delgada únicamente)	RWX
StrengThin™ 100	Franja azul	Acero inoxidable (pared delgada únicamente)	RG
ES	Negro	Acero al carbón	RZ
Cobre	Cobre	Cobre	RR
PVC/Aluminio	Dorado	PVC/Aluminio	RP
OGS-200	Franja roja	Acero al carbón	R9S
		Acero inoxidable	RXS

Ranurado por laminación – Manual de campo



VE12

Groove In-Place VE12

- La herramienta se opera manualmente utilizando la palanca suministrada
- Para ranurar manualmente tuberías de acero Cédula 5, 10 y 40, de acero inoxidable, de aluminio y de PVC
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Ranura por laminación tuberías de ¾ – 2"/DN20 – DN50

Requerimientos de energía: Ninguno

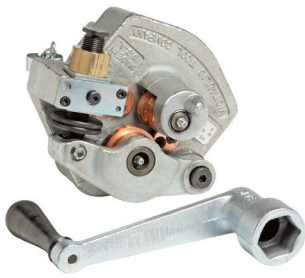
Peso: 17 lbs./8 kg

Capacidades de la herramienta
— **Tamaño máximo de tubería**
y capacidad de espesor de pared

Modelo	Material de tubería	Notas	Tamaño de tubería (pulg. mm)				
			¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50
VE12	Acero		Cédula 5 – 10 1.7 – 2.1 mm				Cédula 5 – 40 1.7 – 3.9 mm
	Inoxidable						Cédula 40S 3.4 – 3.9 mm
	Aluminio	2	Cédula 5 – 10 1.7 – 2.1 mm				Cédula 5 – 40 1.7 – 3.9 mm
	Plástico PVC						Cédula 40 3.4 – 3.9 mm
VE12SS	Ac. inox. pared delgada						Cédula 5S – 10S 1.7 – 2.8 mm

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

Ranurado por laminación – Manual de campo



VE26

VE26 Groove In-Place

- La herramienta se opera manualmente utilizando la palanca suministrada
- Repare o acondicione tuberías de acero de pared delgada, de acero Cédula 40, de acero inoxidable, de PVC y de aluminio
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Disponible para tuberías de cobre (CTS) de los tipos K, L, M y DWV y para cobre conforme a las normas británica, DIN y australiana
- Kit adaptador opcional a unidad motorizada para ranurar tuberías empleando alternativamente la unidad Ridgid* 300
- Ranura por laminación tuberías de 2 – 6"/DN50 – DN150

Requerimientos de energía: Ninguno

Peso: 22 lbs./10 kg

Capacidades de la herramienta
— **Tamaño máximo de tubería**
y capacidad de espesor de pared

Modelo	Material de tubería	Notas	Tamaño de tubería (pulg. mm)					
			2 50	2½	3 80	4 100	5	6 150
VE26S	Acero		Cédula 5 – 40 1.7 – 5.5 mm			Cédula 5 – 10 2.1 – 3.4 mm		
	Inoxidable		Solo cédula 40S 3.9 – 5.5 mm					
VE26C	Cobre		K, L, M y DWV					
VE26AC	Cobre australiano	3	A, B y D					
VE26P	Aluminio	2	Cédula 5 – 40 1.7 – 5.2 mm		Cédula 5 – 10 2.1 – 3.4 mm			
	Plástico PVC		Cédula 40 3.9 – 6.6 mm					
VE26SS	Ac. inox. pared delgada		Cédula 5S – 10S 1.7 – 3.4 mm					

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

³ Consulte la [publicación 22.10](#) y la [publicación 22.11](#) para ver más detalles.

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Manual de campo



VE46

VE46 Groove In-Place

- La herramienta se opera manualmente utilizando la palanca suministrada
- Diseñada para el ranurado por laminación manual de tuberías de acero Cédula 40, aluminio, acero inoxidable, PVC y PVC Cédula 80
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Kit adaptador opcional a unidad motorizada disponible para ranurar tuberías empleando alternativamente la unidad Ridgid* 300
- Ranura por laminación tuberías de 3 ½ – 6"/DN90 – DN150

Requerimientos de energía: Ninguno

Peso: 28 lbs./13 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)				
Modelo	Material de tubería	Notas	3½ 90	4 100	4½	5	6 150
VE46S	Acero		Cédula 5 – 40 2.1 – 7.1 mm				
	Inoxidable		Solo cédula 40S 5.7 – 7.1 mm				
VE46P	Aluminio	2	Cédula 5 – 40 2.1 – 7.1 mm				
	Plástico PVC		Cédula 40 – 80 5.7 – 11.0 mm				

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

Kit de transmisión de potencia VE26/46

El kit de transmisión de potencia VE26/46 está disponible para montar ambas herramientas directamente a una unidad motorizada Ridgid* 300.

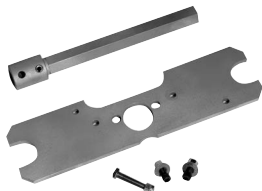
Peso: 7lbs./3kg

Las herramientas más nuevas con números de serie que terminan en "C" son compatibles con el kit de transmisión de potencia. Las herramientas que no contienen el sufijo "C" deberán ser adaptadas al kit de transmisión de potencia. Consulte los detalles con Victaulic.

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE



Ranurado por laminación – Manual de campo



RG1200

RG1200 Groove In-Place

- Herramienta ranuradora in situ manual o motorizada
- Diseñada para formar ranuras por laminación con perfil OGS-200 en tuberías de acero al carbono cédulas 40 y 80
- Ranura por laminación tuberías de 2 – 6"/DN50 – DN150

Requerimientos de energía: Ninguno

Peso: 27.7 lbs./12.7 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)				
		2 50	2½	3 80	4 100	6 150
RG1200	Acero al carbón	Cédula 40–80 3.9 – 7.6 mm			Cédula 40 6.0 – 7.1 mm	

NOTA

- Unidad motorizada opcional.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE
- Vea los detalles en la [publicación 24.11](#).

Ranurado por laminación – Portátil de campo



VE106/VE107

VE106/VE107 Groove-N-Go

- Ranuradora por laminación portátil para trabajo liviano con unidad motorizada/ impulsora integrada montada sobre carretilla portátil
- La herramienta funciona con un trinquete de fuerza de 3/8"/9.5 mm
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Equipada con una caja de herramientas estándar para almacenar accesorios
- Unidad completamente autónoma con motor integrado, pedal de accionamiento seguro y enchufe de energía
- Ranura por laminación tuberías de 1 ¼ – 6"/DN32 – DN150

Requerimientos de energía: VE106 funciona con conexión eléctrica de 110V y 15A. VE107 funciona con conexión eléctrica de 220V y 6A.

Peso: 140 lbs./64 kg

Accesorios opcionales: Rodillos/ejes adicionales disponibles para ranurar tuberías de cobre, acero inoxidable de pared delgada y tipo EndSeal™ (ES).

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)							
			1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5
Modelo	Material de tubería	Notas								
VE106	Acero	4, 5	Cédula 5–40 1.7 – 7.1 mm							
	Inoxidable	4	Cédula 40S 3.6 – 7.1 mm							
	Ac. inox. pared delgada	6	Cédula 5S–10S 1.7 – 3.4 mm							
	Cobre	7	K, L, M y DWV							

⁴ Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁶ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Portátil de campo



VE206

Ranuradora por laminación portátil VE206

- El cabezal de la herramienta se ensambla sobre cualquier trípode con un patrón de pernos tipo Ridgid* 300 o sobre el acoplado de un vehículo de trabajo
- La bomba hidráulica manual se puede ensamblar a ambos lados de la herramienta, para funcionar a la derecha o a la izquierda
- Equipado con un bolso de transporte de herramienta Victaulic para guardar los accesorios
- Ranura por laminación tuberías de 1 ¼ – 6"/DN32 – DN150

Requerimientos de energía: Compatible con múltiples unidades motorizadas; Ridgid* 300 o 700 y REMS Amigo 2**

Peso:

Herramienta (ensamblada; incluye accionamiento motorizado, bomba manual, unidad de soporte y pedal): 165 lbs./75 kg

Unidad de cabezal de herramienta: 61 lbs./28 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)							
			1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5
Modelo	Material de tubería	Notas								
VE206	Acero	4, 5	Cédula 5 – 40 1.7 – 7.1 mm							
	Inoxidable	4	Cédula 40S 3.6 – 7.1 mm							
	Ac. inox. pared delgada	6	Cédula 5S – 10S 1.7 – 3.4 mm							
	Cobre	7	K, L, M y DWV							

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

** REMS Amigo es una marca registrada de REMS GmbH & Co KG.

4 Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

5 Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

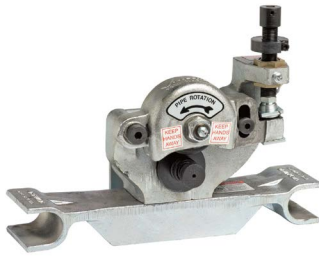
6 Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

7 Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Portátil de campo



VE226

Ranuradora portátil VE226

- Se instala en la unidad motorizada Ridgid* 300
- La herramienta funciona con un trinquete de fuerza de 3/8"/9.5 mm
- Disponible en siete modelos para tuberías de acero (y otras IPS), de cobre y de acero inoxidable
- Ranura por laminación tuberías de 3/4 – 6"/DN20 – DN150

Requisitos de transmisión: Apta para las unidades motorizadas Ridgid* 300. Disponibles bases opcionales para Ridgid* 535, 1224, 1822 y Oster 310.

Peso: 37 lbs./17 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg./mm)											
			3/4 20	1 25	1 1/4 32	1 1/2 40	2 50	2 1/2	3 80	3 1/2 90	4 100	4 1/2	5	6 150
VE226S	Acero		Cédula 5 – 40 1.7 – 5.2 mm				Cédula 5 – 10 2.1 – 3.4 mm							
	Inoxidable		Solo cédula 40S 3.6 – 5.2 mm											
VE226B	Acero		Cédula 5 – 40 1.7 – 3.7 mm											
	Inoxidable		Solo cédula 40S 2.9 – 3.7 mm											
	Aluminio	2	Cédula 5 – 40 1.7 – 3.7 mm											
	Plástico PVC		Cédula 40 2.9 – 3.7 mm											
VE226M	Acero						Cédula 5 – 40 1.7 – 6.0 mm			Cédula 5 – 10 2.5 – 3.4 mm				
	Inoxidable						Solo cédula 40S 3.9 – 6.0 mm							
VE226C	Cobre		K, L, M y DWV											
VE226AC	Cobre australiano	3	A, B y D											
VE226BSS	Ac. inox. pared delgada		Cédula 5S – 10S 1.7 – 2.8 mm											
VE226MSS	Ac. inox. pared delgada						Cédula 5S – 10S 1.7 – 3.4 mm							
VE226P	Aluminio	2					Cédula 5 – 40 1.7 – 6.0 mm			Cédula 5 – 10 2.5 – 3.4 mm				
	Plástico PVC						Cédula 40 3.6 – 7.1 mm							

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

³ Consulte la [publicación 22.10](#) y la [publicación 22.11](#) para ver más detalles.

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.



Kit de transmisión de potencia VE226

- Kit para conectar una ranuradora por laminación Victaulic VE226 a una unidad motorizada Ridgid* 700.

Capacidad: Vea la herramienta correspondiente

Peso: 75 lbs./34 kg

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



RG2100

RG2100

- Ranuradora por laminación portátil y liviana
- Corta, fresa y forma una ranura IGS en la tubería
- La unidad RG2100 está disponible en dos configuraciones. Una incluye cortadora, fresadora, palanca, ranuradora y carro. La otra consta solo de ranuradora y carro.
- Ranura por laminación tuberías de 1"/DN25

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada Ridgid* 300

Requerimientos de energía: Conexión eléctrica de 115V y 15A

Peso: 37.5 lbs/17 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)
Modelo	Material de tubería	1 25
RG2100	Acero	Cédula 10 y 40 2.8 y 3.4 mm

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



VE272SFS

VE272SFS

- La ranuradora por laminación portátil se instala en la unidad motorizada Ridgid® 300
- Operación de bomba manual hidráulica con brazo pivotante diseñado para reducir el esfuerzo requerido para accionar la palanca
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Ranura por laminación tuberías de ¾ – 12"/DN20 – DN300 (Incluye juegos de rodillos para tuberías de acero al carbón de 2 – 12"/DN50 – DN300)

Requerimientos de energía: Unidad motorizada Ridgid® 300

Peso: 184 lbs./84 kg

Rodillos opcionales: Rodillos para tuberías de acero al carbón y acero inoxidable de ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, rodillos para tuberías de acero inoxidable de pared delgada de ¾ – 12"/DN20 – DN300, rodillos para EndSeal™ (ES), rodillos RP para tuberías de aluminio cédula 5-40, rodillos RP para tuberías plásticas de PVC cédula 40-80, y rodillos RR para tuberías de cobre tipo K,L,M y DWV.

Accesorios opcionales: Hay disponible un estabilizador opcional para tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300, que se requiere para tuberías de cobre.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)													
Modelo	Material de tubería	Notas	¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½ 80	3 90	3 ½ 100	4 150	5 200	6 250	8 300	10 250	12 300
VE272SFS	Acero (OGS)	4, 5	Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm												Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm	
	Acero (OGS-200)	11					Cédula 40 – 80 3.9 – 7.6 mm				Cédula 40 6.0 – 7.1 mm					
	Inoxidable	4	Cédula 40S 2.9 – 8.2 mm												0.250 6.4 mm	
	Acero inoxidable (OGS-200)						Cédula 40S 3.9 – 7.1 mm									
	Ac. inox. pared delgada	6, 9	Cédula 5S – 10S 1.7 – 4.6 mm													
	Aluminio	2, 8					Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm				Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm					
	Plástico PVC	8, 10					Cédula 40 3.9 mm		Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm				Cédula 40 8.2 mm			
	Cobre	7, 9	K, L, M y DWV													

- * Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.
- ² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.
- ⁴ Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.
- ⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.
- ⁶ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.
- ⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.
- ⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.
- ⁹ Utilice un soporte estabilizador para tuberías de cobre de 8"/DN200 y de acero inoxidable de pared delgada de 8 – 12"/DN200 – DN300.
- ¹⁰ Hay disponible un rodillo inferior especial exclusivo para ranura tuberías de PVC de 2" cédula 80. N° de parte RP02272L02
- ¹¹ OGS-200 para uso con acople rígido Estilo 870

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



VE416FS

VE416FS

- Para ranurado por laminación en campo de tuberías de 2 – 16"/DN50 – DN400
- Operación de bomba manual hidráulica con brazo pivotante diseñado para reducir el esfuerzo requerido para accionar la palanca
- Equipado con un estabilizador de tuberías para tamaños de 6 – 16"/DN50 – DN400 que controla el bamboleo

Requerimientos de energía: Unidad motorizada Ridgid* 300

Peso: 240 lbs./109 kg

Rodillos opcionales: Hay disponibles rodillos opcionales para tuberías de acero inoxidable cédula 5S y 10S, tuberías de PVC, de aluminio y de cobre tipos K, L, M y DWV.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)											
			OGS								AGS			
Modelo	Material de tubería	Notas	2 50	2½	3 80	4 100	5 150	6 200	8 250	10 300	12 350	14 400	16 400	
VE416FS	Acero	4, 5	Cédula 5 – 80 1.7 – 7.6 mm			Cédula 5 – 40 2.1 – 9.3 mm			Cédula 10 – est. 4.6 – 9.5 mm		AGS pared est. 9.5 mm			
	Inoxidable	5	Cédula 40S 3.9 – 9.3 mm								Est. 9.5 mm		RW AGS pared est. 9.5 mm	
	Ac. inox. pared delgada	6	Cédula 5S – 10S 1.7 – 4.6 mm								10S RWX 4.8 mm			
	Aluminio	2, 8	Cédula 5 – 40 1.7 – 9.3 mm						Cédula 5 – est. 4.0 – 9.5 mm					
	Plástico PVC	8	Cédula 40 3.9 mm	Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm			Cédula 40 8.2 mm							
	Cobre	7	K, L, M y DWV											

* Ridgid™ es una marca registrada de Ridgid, Inc. Victaulic no está asociada con Ridgid, Inc.

2 Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

4 Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

5 Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

6 Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

7 Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

8 Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

Esta herramienta no se debería utilizar para ranurado de producción en campo. Para capacidades de ranurado de producción en campo, use la herramienta VE450FSD. La unidad VE416FS/FSD está diseñada para ranurado AGS ocasional en campo.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



VE270FSD/VE271FSD

VE270FSD/VE271FSD

- Unidad completamente autónoma con motor de engranajes integral, cubiertas de protección, pedal de accionamiento seguro y enchufe/cable de energía
- Operación de bomba manual hidráulica con brazo pivotante diseñado para reducir el esfuerzo requerido para accionar la palanca
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Ranura por laminación tuberías de ¾ – 12"/DN20 – DN300 (Incluye juegos de rodillos para tuberías de acero al carbón de 2 – 12"/DN50 – DN300)

Requisitos de transmisión: Unidad autónoma

Requerimientos de energía: VE270FSD funciona con conexión eléctrica de 110V y 15A. VE271FSD funciona con conexión eléctrica de 220V y 6A.

Peso: 340 lbs./154 kg

Rodillos opcionales: Rodillos para tuberías de acero al carbón y acero inoxidable de ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, rodillos de acero inoxidable de pared delgada de ¾ – 12"/DN20 – DN40, rodillos para EndSeal™ (ES), rodillos RP para tuberías de aluminio cédula 5-40, rodillos RP para tuberías plásticas de PVC cédula 40-80, y rodillos RR para tuberías de cobre tipos K,L,M y DWV.

Accesorios opcionales: Hay disponible un estabilizador opcional para tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300, que se requiere para tuberías de cobre.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)											
			¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½ 80	3 90	3½ 100	4 150	5 200	6 250	8 300
VE270FSD/ VE271FSD	Acero (OGS)	4, 5	Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm										Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm	
	Acero (OGS-200)	11					Cédula 40 – 80 3.9 – 7.6 mm		Cédula 40 6.0 – 7.1 mm					
	Inoxidable	4	Cédula 40S 2.9 – 8.2 mm										0.250 6.4 mm	
	Acero inoxidable (OGS-200)						Cédula 40S 3.9 – 7.1 mm							
	Ac. inox. pared delgada	6, 9	Cédula 5S – 10S 1.7 – 4.6 mm											
	Aluminio	2					Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm						Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm	
	Plástico PVC	8, 10					Cédula 40 3.9 mm		Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm			Cédula 40 8.2 mm		
	Cobre	7, 9	K, L, M y DWV											

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁴ Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁶ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

⁹ Utilice un soporte estabilizador para tuberías de cobre de 8"/DN200 y de acero inoxidable de pared delgada de 8 – 12"/DN200 – DN300.

¹⁰ Hay disponible un rodillo inferior especial exclusivo para ranura tuberías de PVC de 2" cédula 80. N° de parte RP02272L02

¹¹ OGS-200 para uso con acople rígido Estilo 870

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



VE416FSD/VE417FSD

VE416FSD/VE417FSD

- Para ranurado por laminación en campo de tuberías de 2 – 16"/DN50 – DN400
- El ajustador de profundidad de ranura permite el ajuste del diámetro inicial de ranura
- Unidades completamente autónomas con motores de engranajes integrales, pedal de accionamiento seguro y enchufe/cable de energía
- Operación de bomba manual hidráulica con brazo pivotante diseñado para reducir el esfuerzo requerido para accionar la palanca
- Equipado con un estabilizador de tuberías para tamaños de 6 – 16"/DN150 – DN400 que controla el bamboleo

Requerimientos de energía: La unidad VE416FSD funciona con una conexión de 110V y 15A; el modelo VE417FSD funciona con una conexión de 220V y 8A.

Peso: 340 lbs./154 kg

Rodillos opcionales: Hay disponibles rodillos opcionales para tuberías de acero inoxidable cédula 5S y 10S, tuberías de PVC, de aluminio y de cobre tipos K, L, M y DWV.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)										
			OGS								AGS		
Modelo	Material de tubería	Notas	2 50	2 ½	3 80	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VE416FSD/ VE417FSD	Acero (OGS)	4, 5	Cédula 5 – 80 1.7 – 7.6 mm			Cédula 5 – 40 2.1 – 9.3 mm			Cédula 10 – est. 4.6 – 9.5 mm		AGS pared est. 9.5 mm		
	Acero (OGS-200)	11				Cédula 80 8.6 – 11.0 mm							
	Inoxidable	4	Cédula 40S 3.9 – 9.3 mm							Est. 9.5 mm		RW AGS pared est. 9.5 mm	
	Acero inoxidable (OGS-200)					Cédula 40S 6.0 – 7.1 mm							
	Ac. inox. pared delgada	6	Cédula 5S – 10S 1.7 – 4.6 mm									Cédula 10S RWX 4.8 mm	
	Aluminio	2, 8	Cédula 5 – 40 1.7 – 9.3 mm							Cédula 5 – est. 4.0 – 9.5 mm			
	Plástico PVC	8	Cédula 40 3.9 mm	Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm			Cédula 40 8.2 mm						
Cobre	7	K, L, M y DWV											

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁴ Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁶ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

¹¹ OGS-200 para uso con acople rígido Estilo 870

Esta herramienta no se debería utilizar para ranurado de producción en campo. Para capacidades de ranurado de producción en campo, use la herramienta VE450FSD. La unidad VE416FS/FSD está diseñada para ranurado AGS ocasional en campo.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por laminación – Fabricación en campo



VE450FSD

VE450FSD

- Diseñada para ranurado por laminación en campo de tuberías de 4 – 24"/DN100 – DN600
- La herramienta se suministra con juegos de rodillos para ranurado original de tuberías de acero al carbón de 4 – 12"/DN100 – DN300 y ranurado AGS de tuberías de acero al carbón de 14 – 24"/DN350 – DN600 AGS
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Operación de bomba manual hidráulica con brazo pivotante diseñado para reducir el esfuerzo requerido para accionar la palanca
- Características:
 - Punto de izaje para mover la herramienta con equipos de elevación
 - El bastidor es compatible con la mayoría de los montacargas
 - Espacio de almacenamiento incorporado para accesorios de herramientas

Requerimientos de energía: VE450FSD es una unidad autónoma que incluye dos motores de engranajes monofásicos de 220V, a 50/60Hz y 20A para manejar cargas más pesadas, un pedal de accionamiento seguro y un cable con enchufe

Peso: 825 lbs./374 kg

Rodillos opcionales: Hay rodillos opcionales disponibles para ranurado original de tuberías de acero inoxidable de pared delgada; ranurado AGS de tuberías de acero inoxidable de pared delgada de 14 – 24/350 – 600 mm; y ranurado EndSeal™ (ES) de tuberías de 4 – 12/DN100 – DN400.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)														
			OGS							AGS							
Modelo	Material de tubería	Notas	4 100	5 125	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VE450FSD	Acero	5, 12	Cédula 5 – 40 2.1 – 9.3 mm				Cédula 5 – est. 4.0 – 9.5 mm			Cédula 5 – est. 4.0 – 9.5 mm							
	Inoxidable	13	Cédula 40S 6.0 – 9.3 mm				Est. 9.5 mm			Est. 9.5 mm							
	Ac. inox. pared delgada	14	Cédula 5S – 10S 2.1 – 4.6 mm							Cédula 10S 4.8 – 6.4 mm							
	Aluminio	2, 8	Cédula 5 – 40 2.1 – 9.3 mm				Est. 9.5 mm										
	Plástico PVC	8	Cédula 40 – 80 6.0 – 11.0 mm		Cédula 40 8.2 mm												

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

¹² Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R para OGS y AGS.

¹³ Use rodillos ranuradores estándares marcados con los prefijos R para OGS y RW para AGS.

¹⁴ Use rodillos ranuradores marcados con los prefijos R para OGS y RWX para AGS. (Hay disponibles rodillos especiales RWX para ranurar tuberías Cédula 10 (0.250 | 6.4 mm)).

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller



VE268

VE268

- Diseñadas para ranurado por laminación en el taller
- La herramienta electrohidráulica semiautomática viene completa con protectores y pedal de accionamiento seguro
- Equipada con un diseño de brazo pivotante que simplifica el recambio de rodillo al eliminar la extracción del eje
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- Ranura por laminación tuberías de 3/4 – 12"/DN20 – DN300 (los rodillos para 3/4 – 1 1/2"/DN20 – DN32 son opcionales)

Requisitos de transmisión: Unidad autónoma

Requerimientos de energía: Alimentación trifásica estándar de 220/440V a 60Hz; la herramienta también se puede suministrar para usarla con diferentes conexiones de voltaje internacionales. Consulte los detalles con Victaulic. Para la alimentación trifásica de la herramienta, es necesario que las conexiones las realice un electricista certificado. En Europa, esta herramienta viene equipada de fábrica con un cable y un enchufe de 380V.

Peso: 735 lbs./333 kg

Rodillos opcionales: Rodillos para tuberías de acero al carbón y acero inoxidable de 3/4 – 1 1/2"/DN20 – DN40, rodillos para tuberías de acero inoxidable de pared delgada de 3/4 – 12"/DN20 – DN300, rodillos para EndSeal™ (ES), rodillos RP para tuberías de aluminio cédula 5-40, rodillos RP para tuberías plásticas de PVC Cédula 40-80, y rodillos RR para tuberías de cobre tipo K,L,M y DWV.

Accesorios opcionales: Hay disponible un estabilizador opcional para tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300, que se requiere para ranurar tuberías de cobre de 8"/DN200 y de acero inoxidable de pared delgada.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)														
Modelo	Material de tubería	Notas	3/4 20	1 25	1 1/4 32	1 1/2 40	2 50	2 1/2 80	3 90	3 1/2 100	4 150	5 150	6 200	8 200	10 250	12 300	
VE268	Acero	4, 5	Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm													Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm	
	Acero (OGS-200)						Cédula 40 – 80 3.9 – 7.6 mm			Cédula 40 6.0 – 7.1 mm							
	Inoxidable	4	Cédula 40S 2.9 – 8.2 mm														
	Acero inoxidable (OGS-200)						Cédula 40S 3.9 – 7.1 mm										
	Ac. inox. pared delgada	6	Cédula 5S – 10S 1.7 – 4.6 mm														
	Aluminio	2, 8					Cédula 5 – 40 1.7 – 8.2 mm									Cédula 5 – 20 3.4 – 6.4 mm	
	Plástico PVC	8, 10					Cédula 40 3.9 mm		Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm			Cédula 40 8.2 mm					
Cobre	7	K, L, M y DWV															

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁴ Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁶ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RX.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

¹⁰ Hay disponible un rodillo inferior especial exclusivo para ranura tuberías de PVC de 2" cédula 80. N° de parte RP02272L02

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller



RG3600

RG3600

- Diseñada para ranurado por laminación en campo de tuberías de acero inoxidable de 2 – 6"/DN50 – DN150
- Suministrada con juegos de rodillos StrenghThin™ 100

Requerimientos de energía: 230 VCA a 50/60-Hz

Requisitos de unidad motorizada: REMS Amigo 2. Podría usar opcionalmente la unidad motorizada Ridgid™ 700.

Peso: 55 lbs./29 kg

Capacidad de la herramienta — Capacidad máxima para tamaños de tuberías		Tamaño de tubería (DN)/Espesor de pared nominal					
		DN50	DN100	DN150	DN200	DN250	DN300
Modelo	Material de tubería						
RG3600	Acero inoxidable	1.6 – 2.7 mm			2.0 – 3.4 mm		

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

NOTA

- Disponibilidad regional solo para Europa.

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller



VE414MC

VE414MC

- Diseñada para ranurado por laminación en taller de tuberías de acero al carbón de pared estándar cédulas 5 y 10, tuberías de acero inoxidable de pared estándar, tuberías de PVC cédulas 40 y 80, y tuberías de aluminio de pared estándar
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- La herramienta viene equipada con estabilizadores de tuberías para una operación de ranurado suave
- Ranura por laminación tuberías de 2 – 16"/DN50 – DN400 (equipada con rodillos para ranurado original de tuberías de acero al carbón de 2 – 12"/DN50 – DN300 y rodillos para ranurado AGS de tuberías de 14 – 16"/DN350 – DN400)

Requisitos de transmisión: Unidad autónoma

Requerimientos de energía: Alimentación trifásica estándar de 220/440V a 60Hz; la herramienta también se puede suministrar para usarla con diferentes conexiones de voltaje internacionales. Consulte los detalles con Victaulic. Para la alimentación trifásica de la herramienta, es necesario que las conexiones las realice un electricista certificado. En Europa, esta herramienta viene equipada de fábrica con un cable y un enchufe de 380V.

Peso: 735 lbs./333 kg

Rodillos opcionales: Hay disponibles rodillos opcionales para tuberías de acero inoxidable cédula 10S, tuberías de PVC y aluminio, y tuberías de cobre Tipo K, L, M y DWV.

Hoy son estándares los juegos de rodillos AGS para tuberías de acero al carbón cédula 10 de 14 – 16"/DN350 – DN400 hasta un espesor de pared de 0.375"/DN13.

Consulte por los precios y detalles con Victaulic.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)											
			OGS								AGS			
Modelo	Material de tubería	Notas	2 50	2 ½	3 80	3 ½	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VE414MC	Acero	5, 12	Cédula 5–80 1.7 – 7.6 mm				Cédula 5–40 2.1 – 9.3 mm				Cédula 10–est. 4.6 – 9.5 mm	Cédula 10–est. 4.8 – 9.5 mm		
	Inoxidable	13	Cédula 40S 3.9 – 9.5 mm											Est. 9.5 mm
	Ac. inox. pared delgada	14	Cédula 5S–10S 1.7 – 4.6 mm											Cédula 5S–10S 4.0 – 4.8 mm
	Aluminio	2, 8	Cédula 5–40 1.7 – 9.3 mm								Cédula 5–est. 4.0 – 9.5 mm			
	Plástico PVC	8	Cédula 40 3.9 mm	Cédula 40 – 80 5.2 – 11.0 mm				Cédula 40 8.2 mm						
	Cobre	7	K, L, M y DWV											

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RR.

⁸ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

¹² Use rodillos ranuradores estándares marcados con el prefijo R para OGS y AGS.

¹³ Use rodillos ranuradores estándares marcados con los prefijos R para OGS y RW para AGS.

¹⁴ Use rodillos ranuradores marcados con los prefijos R para OGS y RWX para AGS. (Hay disponibles rodillos especiales RWX para ranurar tuberías Cédula 10 (0.250 | 6.4 mm).

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller



VE460

VE460

- La herramienta de taller hidráulica semiautomática se envía ensamblada con pedal de accionamiento seguro y rodillos para ranurado estándar de espesor máximo de pared de 0.500 (4 – 60").
- Los rodillos de seguimiento optimizados permiten el ranurado bidireccional y ayudan a mantener la herramienta sobre el extremo de tubería durante el proceso de ranurado
- La herramienta se envía con rodillos para sistema de ranurado original OGS de 4 – 12"/DN100 – DN300 y rodillos para sistema de ranurado AGS de 14 – 24"/DN350 – DN600

Requisitos de transmisión: Unidad autónoma

Requerimientos de energía: Alimentación trifásica estándar de 220/440V a 60Hz. La herramienta se puede suministrar para utilizarse con diversas conexiones internacionales de voltaje; consulte los detalles con Victaulic. Para la alimentación trifásica de la herramienta, es necesario que las conexiones las realice un electricista certificado. En Europa, esta herramienta viene equipada de fábrica con un cable y un enchufe de 380V.

Peso: 1500 lbs./680 kg

Rodillos opcionales: Kits de ranurado disponibles para acomodar ranuras de 26"/DN650 y mayores. Cada base de soporte tiene 12"/305 mm de altura y corresponde al rango de tamaños de tubería que se pueden ranurar. Vea los detalles en la tabla del soporte de tubería VE460.

Hoy son estándares los juegos de rodillos AGS para tuberías de acero al carbón cédula 10 de 14 – 24"/DN350 – DN900 hasta un espesor de pared de 0.375"/13 mm.

NOTA

- Capaz de ranurar tuberías API de especificación 5L, Clase B, de espesor de pared nominal de 0.375" con resistencia máxima a la deformación de 50,000 psi. Para una mayor resistencia a la deformación, use 50T.
- Capaz de ranurar tuberías API de especificación 5L, Clase B, de espesor de pared nominal de 0.500" con resistencia máxima a la deformación de 42,000 psi. Para una mayor resistencia a la deformación, use 50T.

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller

VE460

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)																			
			AGS																			
Modelo	Material de tubería	Notas	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600	26 650	28 700	30 750	32 800	34 850	36 900	38 950	40 1000	42 1050	48 1200	50 1250	60 1500		
VE460	Acero	5	0.250 – 0.500 6.4 – 12.7 mm						0.375 – 0.500 9.5 – 12.7 mm													
	Inoxidable		Est. 9.5 mm																			
	Ac. inox. pared delgada		Cédula 5S – 10S, TRUE 10 4.0 – 4.8 mm, 6.4 mm																			

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)											
			OGS											
Modelo	Material de tubería	Notas	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VE460	Acero (OGS)	4,12	Cédula 5 – 80 2.1 – 12.7 mm				Cédula 5 – XS 3.4 – 12.7 mm							
	Acero (OGS-200)	11	Cédula 40 – 80 8.2 – 12.7 mm											
	Inoxidable		Cédula 40S 6.0 – 9.3 mm				Est. 9.5 mm							
	Acero inoxidable (OGS-200)		Cédula 40 8.2 mm											
	Ac. inox. pared delgada	13	Cédula 5S – 10S 2.1 – 4.6 mm						Cédula 5S – 10S, TRUE 10 4.0 – 4.8 mm, 6.4 mm					
	Aluminio	2	Cédula 5 – 40 2.1 – 10.3 mm											
	Plástico PVC	7	Cédula 40 – 80 6.0 – 11.0 mm			Cédula 40 8.2 mm								

² Se debe emplear aleación 6061-T4 o 6063-T4.

⁵ Hay disponibles rodillos ranuradores EndSeal™ marcados con el prefijo RZ. Consulte los detalles con Victaulic®.

⁷ Use rodillos ranuradores marcados con el prefijo RP.

¹¹ OGS-200 para uso con acople rígido Estilo 870

¹² Use rodillos ranuradores estándares marcados con los prefijos R para OGS y RW para AGS.


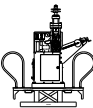
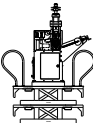
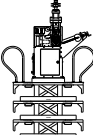
¹³ Use rodillos ranuradores marcados con los prefijos R para OGS y RWX para AGS. (Hay disponibles rodillos especiales RWX para ranurar tuberías Cédula 10 (0.250 | 6.4 mm).

NOTAS

- Capaz de ranurar tuberías API de especificación 5L, Clase B, de espesor de pared nominal de 0.375" con resistencia máxima a la deformación de 50.000 psi. Para una mayor resistencia a la deformación, use 50T.
- Capaz de ranurar tuberías API de especificación 5L, Clase B, de espesor de pared nominal de 0.500" con resistencia máxima a la deformación de 42.000 psi. Para una mayor resistencia a la deformación, use 50T.

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller

Tabla de soportes para tuberías VE460

Modelo de la herramienta	Juegos de rodillos incluidos	Cantidad del kit de baranda y plataforma	Base de soporte (Cantidad)	Peso de herramienta/ peso de despacho en lb	Soporte para tuberías recomendado ¹⁵
VE460 	4 – 6"/ DN100 – DN150 8 – 12"/ DN200 – DN300 14 – 24"/ DN350 – DN600	ND	ND	1500/1750	VAPS224 O VAPS1672*
Accesorios opcionales¹⁶					
26 – 38"/ 650 – 950 mm Kit ranurador 	26 – 38"/ DN650 – DN950	1	1	ND	VAPS1672
40 – 50"/ 1000 – 1200 mm Kit ranurador 	40 – 50"/ DN1000 – DN1200	1 ¹⁷	2 ¹⁸	ND	VAPS1672
54 – 60"/ 1300 – 1500 mm Kit ranurador 	54 – 60"/ DN1300 – DN1500	1 ¹⁷	3 ¹⁸	ND	VAPS1672

* La capacidad del soporte de tuberías VAPS1672 comienza en 16"/DN400.

Rodillos opcionales: Rodillos opcionales disponibles para tuberías de acero inoxidable cédulas 5S y 10S, PVC y aluminio.

¹⁵ Para un funcionamiento correcto, se requiere un soporte para tuberías. Vea los detalles en Accesorios.

¹⁶ Los kits de accesorios opcionales incluyen los COMPONENTES REQUERIDOS para ranurar hasta el tamaño especificado. Los componentes se pueden pedir por separado o como kit.

¹⁷ Se requiere el kit de baranda y plataforma solo si no se ha pedido el kit anterior.

¹⁸ Solo se requiere una base de soporte (1) si se ha pedido el kit anterior.



50T

50T

- Capaz de ranurar tuberías de acero al carbón de 14 – 78" | DN350 – DN1800
- Herramienta de fabricación de taller para trabajo pesado
- Para ver más información , consulte la [publicación 24.03](#)

Ranurado por laminación – Fabricación en planta/taller



RG5200i

RG5200i

- La herramienta hidráulica semiautomática de taller se despacha completamente ensamblada con escáner de proximidad, soporte de control y rodillos para ranurado estándar de tuberías cédula 40 (4 – 24"/DN100 – DN600).
- Entrega un registro digital de cada ranura, lo que permite un seguimiento completo de la preparación de la tubería.

NOTAS

- Vea más detalles en la [publicación 24.05](#).

Requisitos de transmisión: Unidad autónoma

Requerimientos de energía: Alimentación estándar trifásica de 18A/220V a 50/60Hz. La herramienta se puede suministrar para utilizarse con diversas conexiones internacionales de voltaje; consulte los detalles con Victaulic. Para la alimentación trifásica de la herramienta, es necesario que las conexiones las realice un electricista certificado.

Peso: 1120 lbs./508 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm) †											
		4 100	5 125	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
RG5200i	Acero	Cédula 10 – 40 (OGS) 3.0 – 10.3 mm						Pared estándar (AGS) 9.5 mm					
	Inoxidable	Pared delgada (OGS)						Pared delgada (AGS)					
		Automática						Semiautomática					

† La tubería de pared delgada solo se puede ranurar en tamaños aptos para OGS.

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de 2006/42/EC – Directiva de maquinaria de UE

Ranurado por corte – Manual de campo



VG

VG Vic-Groover

- Diseñada para ranurado por corte manual o motorizado de un tamaño único de tuberías de acero, hierro dúctil, acero inoxidable, aluminio y CPVC/PVC
- Las herramientas se distribuyen con una palanca de trinquete para la operación manual
- Las herramientas de 2"/DN50 y mayores se suministran con una horquilla mecánica
- Corta ranuras en tuberías de ¾ – 8"/DN20 – DN200
- Las herramientas estándares se suministran con brocas de corte para acero y aluminio

Requisitos de transmisión: Unidad manual o externa, mín. ½ hp./0.37 kW

Velocidad de la unidad: 40 rpm máx.

Juego despachado para: Ranura estándar, tamaño de tubería y material indicado en el pedido. Al solicitar tuberías de hierro dúctil/fundido, debe especificar si la unión es rígida o flexible en el pedido.

Peso: 28 lbs./13 kg

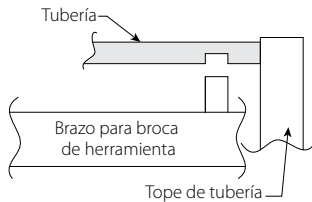
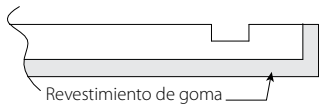
Capacidad de la herramienta Vic-Groover

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)											
		¾ 20	1 25	1 ¼ 32	1 ½ 40	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5	6 150	8 200
VG	Acero	Cédula 40–80 2.9–12.7 mm											
	Inoxidable	Cédula 40–80 2.9–12.7 mm											
	Aluminio	Cédula 40–80 2.9–12.7 mm											
	Plásticos de CPVC/PVC				Cédula 40–80 3.9–7.6 mm			Cédula 40–80 6.0–8.6 mm			Cédula 40–80 7.1–11.0 mm		
	Hierro dúctil							Clase 53–56					

Ranurado por corte – Fabricación en campo



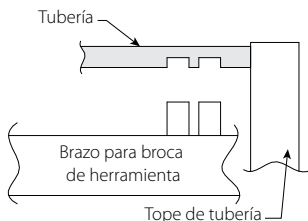
VG28GD



Perfil de cuchilla solo para abrasión*



VDG26GD



Perfil de cuchillas solo para doble ranura*

*Exagerado para mayor claridad

VG28GD

- Diseñada para ranurar por corte tuberías de 2 – 8"/DN50-DN200
- Hay disponible una versión modificada (ABR) para ranurar o mecanizar tuberías con revestimiento de goma

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada externa

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Juego despachado para: Ranura estándar para tuberías de acero de 4 – 6"/DN100 – DN150.

Peso: 37 lbs./17 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)							
Modelo	Material de tubería	Nota	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200
VG28GD	Acero	19	Cédula 40–80 3.9 – 11.0 mm							Cédula 40 8.2 mm
	Inoxidable		Cédula 40–80 3.9 – 11.0 mm							Cédula 40 8.2 mm
	Aluminio		Cédula 40–80 3.9 – 11.0 mm							Cédula 40 8.2 mm
	Hierro dúctil		Clase 53 Mín.							

NOTA

- Rodillo loco recubierto de uretano especial (N° de parte R-033-281-AVG) recomendado para tuberías revestidas con fibra de vidrio.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)							
Modelo	Material de tubería	Nota	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200
VG28GD-ABR	Acero	19	Cédula 40–80 3.9 – 11.0 mm							Cédula 40 8.2 mm

¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

VDG26GD

- Produce una ranura doble de 6"/DN150 para uso específico con acoples de doble ranura Estilo 808

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada externa

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Peso: 37 lbs./17 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)								
Modelo	Material de tubería	Nota	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5 150	6 150	8 200	
VDG26GD	Acero	19								Cédula 40–80 7.1 – 11.0 mm	

¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

NOTA

- Las herramientas de ranurado por corte Victaulic requieren una fuente de alimentación externa (vea Power Mule en la sección Accesorios para Herramientas de Preparación de Tuberías).

Ranurado por corte – Fabricación en campo



VG26GD-COR

VG26GD-COR

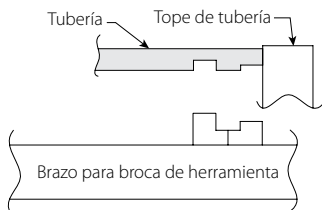
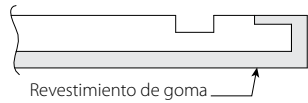
- Diseñada específicamente para ranurar por corte tuberías de acero al carbón a fin de revestirlas y mecanizarlas para lograr mayor resistencia a la abrasión y corrosión
- Cortará ranuras en tuberías de acero al carbón de 2 – 6"/DN50 – DN150

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada externa

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Juego despachado para: Ranura estándar para tuberías de acero de 4 – 6"/DN100 – DN150.

Peso: 37 lbs./17 kg



Perfil de cuchillas solo para abrasión y corrosión*

Capacidades de la herramienta
— Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared

			Tamaño de tubería (pulg. mm)						
Modelo	Material de tubería	Nota	2 50	2 ½	3 80	3 ½ 90	4 100	5	6 150
VG26GD-COR	Acero	19	Cédula 40–80 3.9 – 11.0 mm						

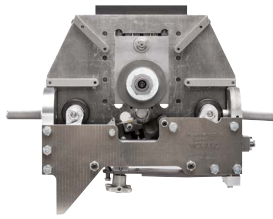
¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

NOTA

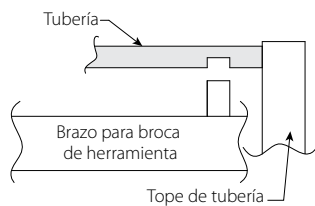
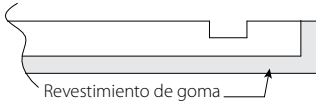
- Las herramientas de ranurado por corte Victaulic requieren una fuente de alimentación externa (vea Power Mule en la sección Accesorios para Herramientas de Preparación de Tuberías).

*Exagerado para mayor claridad

Ranurado por corte – Fabricación en campo



VG824



Perfil de cuchilla solo para abrasión*

VG824

- Producirá solo ranuras por corte OGS para sistemas de tuberías sin revestimiento
- La herramienta es impulsada por su propia caja de engranajes integrada y alimentada por una fuente de alimentación externa
- Diseñada para el sitio de la obra, el taller de fabricación o ranurado por corte de producción
- Hay disponible una versión modificada (ABR) para ranurar o mecanizar tuberías con revestimiento de goma

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada externa

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Juego despachado para: Ranura estándar, tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300

Peso: 82 lbs./37.2 kg

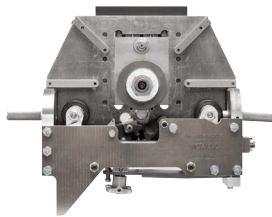
Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)								
Modelo	Material de tubería	Nota	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824	Acero	19	Cédula 40–80 8.2 – 19.1 mm				Cédula 30 – est. 9.5 mm				
	Inoxidable		Cédula 30 – est. 7.0 – 9.5 mm								
	Aluminio		Cédula 30 – est. 7.0 – 9.5 mm								
	Hierro dúctil		Clase 53 Mín.								

NOTA

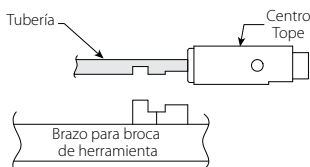
- Rodillo loco recubierto de uretano especial (N° de parte R-042-828-MCH) recomendado para tuberías revestidas con fibra de vidrio.

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)								
Modelo	Material de tubería	Nota	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824-ABR	Acero	19	Cédula 40 – XS 8.2 – 12.7 mm								

¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales



VG824DG



Perfil de cuchilla solo para doble ranura*

VG824DG

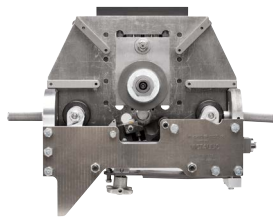
- Diseñada específicamente para cortar ranuras dobles en tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300 y emplearlas con acoples de doble ranura Estilo 808
- Diseñada para el sitio de la obra, el taller de fabricación o ranurado por corte de producción

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared			Tamaño de tubería (pulg. mm)								
Modelo	Material de tubería	Nota	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824DG	Acero	19	Cédula 40 – 80 8.2 – 17.5 mm								

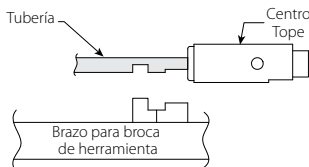
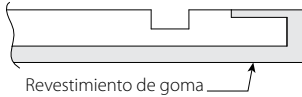
¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

*Exagerado para mayor claridad

Ranurado por corte – Fabricación en campo



VG824-COR



Perfil de cuchillas solo para abrasión y corrosión*

VG824-COR

- Diseñada específicamente para cortar ranuras solo en tuberías de acero al carbón que serán revestidas con goma y mecanizadas para mayor resistencia a la abrasión y corrosión
- La herramienta se debe impulsar mediante su propia caja de engranajes incorporada y alimentada por una fuente de alimentación externa a una velocidad máxima de 38 rpm
- Diseñada para el sitio de la obra, el taller de fabricación o ranurado por corte de producción
- Ranura por corte tuberías de 8 – 24"/DN200 – DN600

Requisitos de transmisión: Unidad motorizada externa

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Juego despachado para: Ranura estándar, tuberías de 8 – 12"/DN200 – DN300

Peso: 82 lbs./37,2 kg

Capacidades de la herramienta
— Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared

Modelo	Material de tubería	Nota	Tamaño de tubería (pulg. mm)							
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550
VG824-MRL	Acero	19	Cédula 40 – .500 8.2 – 12.7 mm							

¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

VG828

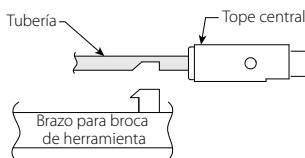
- VG828 producirá una ranura por corte AGS simple
- Diseñada para ser impulsada por la unidad Power Mule II

Requisitos de transmisión: Unidad externa, mín. 1 ½ hp

Velocidad de la unidad: 38 rpm máx.

Peso: 82 lbs./37,2 kg

VG828



Perfil de cuchillas solo para abrasión y corrosión*

Capacidades de la herramienta
— Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared

Modelo	Material de tubería	Nota	Tamaño de tubería (pulg. mm)					
			14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG828	Acero	19	0.500-0.750 12.7 – 19.0 mm					

¹⁹ Podría requerir cuchillas y topes especiales

*Exagerado para mayor claridad

Ranurado por corte – Motorizado en campo



VG412

Herramienta de Mecanizado Orbital VG412

- Sistema modular completo de preparación de extremos de tubería que permite el corte y ranurado de tuberías de hierro dúctil conforme a AWWA y a otras especificaciones de la industria para acoples mecánicos
- Su montaje externo y acción motorizada está diseñada para utilizarse en ranurado de tuberías de hierro dúctil con revestimiento de cemento
- Diseño de bastidor abisagrado que permite el corte en cualquier punto de la tubería
- El ajuste y reemplazo de la cuchilla es rápido y simple
- Ranura por corte tuberías de 4 – 12"/DN100 – DN300
- Pedal de accionamiento seguro

Requisitos de transmisión: 120V/11.5A

Juego despachado para: Perfil rígido de ranura radial, tuberías de hierro dúctil de 4X – 12"/DN100 – DN300

Peso: 151 lbs./69 kg

Opciones: Capaz de ranurar tuberías de acero IPS de 4 – 12"/DN100 – DN300 solo para ranurado de piezas de cierre.

NOTA: Específicamente ranurada para piezas de cierre en campo. No apta para ranurado de producción.

Capacidad de la herramienta VG412

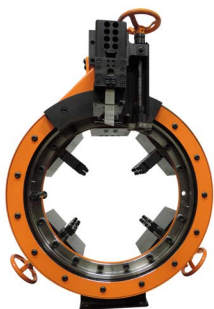
Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)						
		4 100	4 ½	5	6 150	8 200	10 250	12 300
VG412	Acero	Cédula 40 – 80 6.0 – 17.5 mm						
	Hierro dúctil	Clase 53 Mín.						

Ranuradora por corte Refuse-to-Fuse™ para tuberías de polietileno (PE)

- Las ranuradoras por corte Refuse-to-Fuse™ están diseñadas para ranurar tuberías de 8 – 36"/DN200 – DN900 HDPE (DR7 – DR21). La herramienta se apoya en la pared exterior de la tubería para cortar y ranurar el extremo de la misma en una sola operación.

Requerimientos de energía:

- Las herramientas CG3100 y CG3300 se conectan directamente a una fuente de alimentación de 120V con una frecuencia de 50-60Hz y un amperaje de 20A. También hay disponible un modelo monofásico de 220V a 50-60Hz.
- La herramienta CG3500 se conecta directamente a una fuente de alimentación monofásica de 220V con frecuencia de 50-60Hz y amperaje de 20A.



CG3100

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)													
		8 200	10 250	12 280	14 300	16 350	18 400	20 450	22 500	24 550	26 600	28 650	30 700	32 750	36 900
CG3100/CG3101	HDPE	DR7 – DR21													
CG3300/CG3301		DR7 – DR21							DR7 – DR21						
CG3500/CG3501		DR7 – DR21													

NOTA

- Vea más detalles en la [publicación 24.06](#).

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de la Directiva de maquinaria 2006/42/EC de la UE

Ranuradoras plásticas



CG1100

CG1100

- Ranura tuberías de 2 – 12"/DN50 – DN300
- Herramienta portátil y liviana para fabricación en campo o taller
- Diseñada para formar una ranura radial por corte PGS-300 en tuberías de CPVC/PVC cédula 40-80

Requerimientos de energía: 120VCA, 50/60HZ, 7A

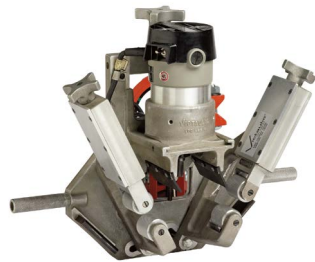
Transmisión de rotación:

Peso: 17 lbs./7.7 kg

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)							
		2 50	2 ½	3 80	4 100	6 150	8 200	10 250	12 300
CG1100	CPVC/PVC	Cédula 40–80 3.9 – 17.5 mm							

NOTA

- Vea más detalles en la [publicación 24.09](#).



VPG824

VPG824

- Ranura tuberías de 8 – 16"/DN200 – DN400

Requerimientos de energía: Alimentación monofásica de 110V, 60Hz, 7A

Transmisión de rotación: Manual (en sentido del reloj)

Peso: 47 lbs./21 kg

Juego despachado para: VPG824 para 8 – 12"/DN200 – DN300

Capacidades de la herramienta — Tamaño máximo de tubería y capacidad de espesor de pared		Tamaño de tubería (pulg. mm)				
		8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VPG824	Plásticas de CPVC/PVC	Cédula 40–80 8.2 – 21.4 mm				

Ranuradoras para Aquamine

La unidad APG es una herramienta de operación manual utilizada para cortar ranuras para lengüetas y extremos biselados en tuberías Aquamine de 4 – 12"/DN100 – DN300 a fin de prepararlas para recibir un acople Aquamine. Es una herramienta orbital que gira sobre una tubería estacionaria asegurada. La herramienta puede operarse sobre una tubería asegurada en una prensa o sobre una tubería instalada en campo que esté despresurizada y drenada

Peso: 13.1 lbs./5.9kg



APG

Herramientas de corte de orificios



HCT904

HCT904

- Herramienta de corte de una pieza diseñada para cortar orificios de hasta 2 ¾"/70 mm en tuberías de acero al carbón y acero inoxidable con D.E. de hasta 8"/DN200
- Admite el uso de salidas *Mechanical-T*, *Vic-Let* y *Vic-O-Well*
- Esta herramienta solo está disponible en Europa

Capacidad: Orificios de 1 – 2 ¾"/25 – 70 mm para conexiones *Mechanical-T* y *Vic-Let*

Requerimientos de energía: Alimentación monofásica de 220V, 60 Hz, 10.0A

Peso: 23 lbs./10 kg



HCT908

HCT908

- Herramienta de corte de orificios de una pieza diseñada para cortar orificios de hasta 2 ¾"/70 mm en tuberías de acero al carbón y acero inoxidable con D.E. de hasta 3 ½"/DN90
- Admite el uso de salidas *Mechanical-T*, *Vic-Let* y *Vic-O-Well*

Capacidad: Orificio de 1 ¼ – 2 ¾"/32 – 70 mm para conexiones *Mechanical-T* y *Vic-Let* de ½ – 2 ½"/DN15 – 73.0 mm

Requerimientos de energía: Alimentación monofásica de 110V, 60 Hz, 7.0A

Peso: 23 lbs./10 kg



VHCT900

VHCT900

- Herramienta de corte de orificios de tres piezas diseñada para cortar orificios de hasta 4 ½"/127 mm de diámetro para salidas *Mechanical-T*, *Vic-Let* y *Vic-O-Well*
- La unidad base se asegura sobre la tubería en las posiciones vertical, horizontal o superior
- El taladro para trabajo pesado se instala en las guías de alineamiento y el alimentador manual proporciona una presión uniforme sobre la sierra para una máxima eficiencia de corte

Capacidad: Orificios de 1 – 4 ½"/25 – 120 mm para conexiones sin banda *Mechanical-T* de ½ – 4"/DN15 – DN100

Requerimientos de energía: Alimentación monofásica de 120V, 60Hz y 10A conectada a tierra. (Alimentación monofásica de 220V, 60 Hz, 5A disponible a pedido)

Peso: 36 lbs./16 kg

Accesorios: Cadena extendida para tuberías de 10 – 24"/DN250 – DN600; accesorio de control de velocidad del motor para cortar orificios de 3 – 4 ½"/80 – 127 mm

VIC-TAP II

- Herramienta de corte de orificios diseñada para la unidad *Vic-Tap II Mechanical-T* Estilo 931 para derivaciones en sistemas de tuberías de acero bajo presiones de hasta 500 psi/3.450 kPa

Capacidad: *Vic-Tap II* línea de 4 – 8"/DN100 – DN200 Run x salida de 2 ½"/DN65 (IPS)

Requerimientos de energía: Alimentación monofásica de 115V, 60 Hz, 7.5A

Peso:

(A) Base guía de taladro 15 lbs./6.8 kg

(B) Motor y conjunto de alimentación del taladro, peso total 16 lbs./7.3 kg

(C) Estilo 931/unidad de válvula, 12 lb./5.4 kg – 15 lb./6.8 kg, dependiendo del tamaño (4, 5, 6 y 8"/100, 125, 150 200 mm)

Tamaño de orificio: 2 ¾"/DN60.5



VIC-TAP II

Herramienta Vic-Press



PFT510

PFT510

- El sistema Vic-Press™ cédula 10S requiere una herramienta Vic-Press™ cédula 10S diseñada para asegurar productos Vic-Press™ cédula 10S a tuberías **IPS** de acero inoxidable cédula 10S.
- El paquete de herramienta incluye una (1) herramienta Vic-Press™ PFT510, dos (2) baterías de iones de litio de 18V, un (1) cargador de batería, un (1) adaptador alámbrico, un (1) maletín portaherramientas, un (1) maletín portamordazas, una (1) mordaza de ½"/DN15, una (1) mordaza de ¾"/DN20, una (1) mordaza de 1"/DN25, una (1) mordaza abisagrada de 1 ½"/DN40, mordaza abisagrada de 2"/DN50, y una (1) mordaza adaptadora.
- Las mordazas se incluyen con cada compra de herramientas.
- La herramienta Vic-Press™ PFT510 está diseñada sólo para uso industrial y comercial

Capacidad: Tuberías de acero inoxidable de ½"/DN15, ¾"/DN20, 1"/DN25, 1 ½"/DN40, 2"/DN50 cédula 10S

Requerimientos de energía: 110V/60Hz/6.5 A

Opcional: 220V

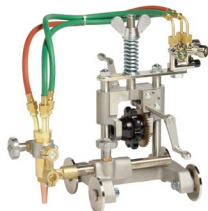
Nota: El sistema Vic-Press™ cédula 10S no es compatible con PFT505 y/o herramientas/componentes PFT509. El sistema Vic-Press™ cédula 10S requiere el uso del paquete de herramienta Vic-Press™ PFT510.

Peso: PFT510 con mordaza de 1"/DN25 21 lbs./ 9.5kg

Certificaciones/Listados:

- Compatible con los requerimientos esenciales de seguridad de la Directiva de maquinaria 2006/42/EC de la UE

Herramientas de corte de tuberías



VCT1

VCT1 Manual

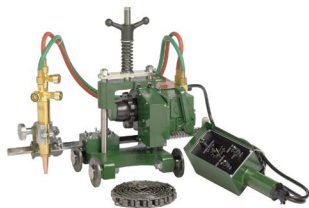
- Herramienta liviana y portátil para corte de tuberías que maneja tamaños de 4 – 24"/DN100 – DN600, de hasta 0.500/12.7 mm de espesor
- La manivela con cremallera permite una trayectoria manual suave y un control sencillo y preciso del corte

Capacidad: 4 – 24"/DN100 – DN600

Espesor de pared: 0.065 – 0.500"/1.65 – 12.7 mm (con puntas incluidas)

Puntas: Acetileno – 1 cada uno #00, #0, #1

Peso: 22 lbs./10 kg



VCT2

VCT2 Automática

- La rotación es impulsada por un pequeño motor de 120 VCA con control remoto SCR
- El diseño del distribuidor posee una inserción de acero inoxidable que extiende la vida útil de la punta, facilita su limpieza y reduce el pistoneo

Capacidad: 6 – 24"/DN150 – DN600

Espesor de pared: 0.065 – 0.500"/1.65 – 12.7 mm (con puntas incluidas)

Puntas: Acetileno – 1 cada uno #00, #0, #1

Control de velocidad: SCR

Requerimiento de energía: Alimentación monofásico de 120V, 60 Hz, 15A

Capacidad nominal del motor: 15 W 10,000 rpm

Peso: 33 lbs./15 kg

Accesorios: El carril de guía se vende por separado. Recomendado para tuberías de 12"/DN300 y mayores. Solicite el carril de guía D-600 para tuberías de hasta 24"/DN600 (otros disponibles).



PC3110

PC3110

- Herramienta liviana de corte de tuberías
- En el diámetro exterior de la tubería traza marcas de inserción para la instalación correcta de acoples y conexiones QuickVic™ SD
- Diseñado para operación con una unidad motorizada.

Capacidad: ½ – 2"/DN15 – DN50

Accesorios – Accionamiento motorizada



Mule II

Power Mule II

- Diseñada para impulsar herramientas individuales de ranurado por corte Victaulic
- La unidad de dos ruedas Victaulic para trabajo pesado impulsa herramientas de ranurado por corte a la velocidad y potencia necesarias para un ranurado correcto
- Cabezal rotatorio para aplicaciones horizontales y verticales
- La unidad Power Mule incluye un control de Avance-Apagado-Reversa y un pedal de accionamiento integrado

Capacidad: Herramientas individuales de ranurado Victaulic *Vic-Groover* – VG28GD, VG28GD-ABR, VG26GD, VG26GD-COR, VG824, VG824-ABR, VG824-COR, VG824DG, VG828

Requerimientos de energía: Alimentación de 115V, 15A 50/60Hz

Velocidad a carga completa: 35 rpm

Peso: 190 lbs./86 kg

Accesorios – Soporte ajustable para tuberías



VAPS112

VAPS112

- Diseñada para apoyar las tuberías que se ranurarán por laminación
- Unidad autónoma portátil de cuatro patas ajustables
- El diseño de torniquete permite hacer girar la tubería para ranurar ambos extremos sin desmontarla del soporte
- Diseño acanalado que permite el movimiento rotacional, de avance y transversal

Capacidad: Tuberías IPS de $\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300

Capacidad de carga: 1075 lbs./490 kg

Carrera vertical: 14 $\frac{1}{2}$ "/368 mm para varilla de ajuste, 8 $\frac{1}{2}$ "/216 mm para ajuste de patas, 23"/584 mm

Altura mínima de la tubería desde el piso: 23"/584 mm en tuberías de 12"/DN300 21"/533 mm en tuberías de 1"/DN25

Esfuerzo de palanca requerido para levantar carga de 1075 lbs./490 kg: 50 lbs./23 kg máximo



VAPS224

VAPS224

- Diseñada específicamente para apoyar tuberías que se ranurarán por laminación
- Unidad para trabajo pesado que permite la rotación libre de la tubería y la traslación sobre unidades de transferencia de bolas
- Las unidades de transferencia de bolas se instalan de modo que admitan el movimiento de las tuberías
- El diseño de torniquete permite hacer girar la tubería para ranurar ambos extremos sin desmontarla del soporte

Capacidad: Tuberías IPS de 2 – 24"/DN50 – DN600

Capacidad de carga: 1800 lbs./816 kg

Carrera vertical: 23"/584 mm

Altura mínima de la tubería desde el piso: 13"/325 mm en tuberías IPS de 24"/DN600

Altura máxima de tubería desde el piso: 38"/965 mm en tuberías IPS de 2"/DN50 IPS

Peso: 260 lbs./118 kg

Esfuerzo de palanca requerido para levantar carga de 1800 lbs./817 kg: 50 lbs./23 kg máximo

Accesorios – Soporte ajustable para tuberías



VAPS270

VAPS270

- Diseñada específicamente para apoyar tuberías que se ranurarán por laminación
- Unidad para trabajo pesado que permite la rotación libre de la tubería y la traslación sobre unidades de transferencia de bolas
- Diseñada para utilizarse con las ranuradoras VE108H, VE270FSD, VE271FSD y XVE272SFS
- El diseño de torniquete permite ranurar ambos extremos de la tubería sin desmontarla del soporte

Capacidad: Tuberías de $\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300

Capacidad de carga: 660 lbs./300 kg

Altura mínima de la tubería desde el piso: 25"/635 mm

Altura máxima de tubería desde el piso: 37"/940 mm

Peso: 44 lbs/20 kg

NOTA

- Solo disponible en Europa. Consulte los detalles con Victaulic.



VAPS1672

VAPS1672

Los soportes ajustables para tuberías Vic-Easy son unidades portátiles autónomas que permiten la libre rotación de la tubería y la traslación mediante transferencia de bolas. Están diseñados para uso directo con ranuradoras por laminación *Vic-Easy*.

Capacidad: Tuberías de 16 – 72"/DN400 – DN1800

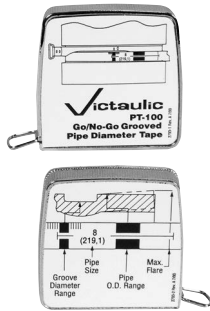
Capacidad de carga: 10000 lbs

Carrera vertical: 17"

Altura mínima de la tubería desde el piso: 16" en tuberías de 72"/DN1800

Altura máxima de tubería desde el piso: 28" en tuberías de 16"/DN400

Accesorios – Cinta para medir diámetro



PT100A



PT101

PT100A / PT101 /PT101A

- Hay disponibles cintas de bolsillo Go/No-Go para tomar medidas de circunferencia en tamaños de tubería de ¾ – 24"/DN20 – DN600.
- La cinta tiene marcas Go/No-Go en un lado para usar con tuberías de ¾ – 24"/DN20 – DN600 de tamaños ANSI B36.19 y muchos tamaños ISO-4200 y está graduada en incrementos de 1/100 de pulgada por el otro lado.
- El lado Go/No-Go se puede usar para verificar la conformidad de las tuberías ranuradas por corte o por laminación con las especificaciones de diámetro de Victaulic Original Groove System, de mecanizado para revestimiento de goma (ABR) (¾ – 12"/DN20 – DN300) y de Advanced Groove System (AGS) (14 – 24"/DN35 – DN600).
- Las cintas tienen muescas en el extremo delantero para superponerlas dentro de la ranura y obtener mediciones más exactas.
- El lado Go/No-Go de la cinta no está diseñado para utilizarse con tuberías de acero y acero inoxidable de tamaños de 76.1, 139.7, 165.1, 165.2, 216.3, 267.4, ni 318.5 mm. Para las tuberías de hierro fundido o dúctil (en tamaños de hasta 20"/DN500), tuberías de cobre y tuberías de acero y acero inoxidable indicadas arriba, use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.01".
- La cinta Go/No-Go para medir diámetros es solo una guía de referencia rápida. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte el Manual de Instalación en Campo Victaulic I-100 o las últimas especificaciones de ranurado publicadas en www.victaulic.com.
- La versión métrica, PT101, también está disponible para tamaños de tubería DN20 – DN600.

PT102A



PT102A

- Hay disponibles cintas de acero de bolsillo Go/No-Go para tomar medidas de circunferencia en tamaños de tubería de 8 – 72"/DN200 – DN1800.
- La cinta contiene marcas Go/No-Go en un lado para usar con componentes Original Groove System de tamaños de 8 – 12"/DN200 – DN300 y componentes Advanced Groove System de tamaños de 14 – 72"/DN300 – DN1800 conforme a ANSI B36.10/B36.19 y muchos tamaños ISO-4200. Además, el modelo PT102 contiene marcas graduadas a incrementos de 0.02"/0.5 mm en el lado opuesto.
- El lado opuesto de la cinta para medir diámetro se puede usar para verificar las especificaciones de ranura original Victaulic en tuberías de tamaños de 14 – 42"/DN200 – DN1050, incluidas tuberías según las especificaciones de China y JIS en tamaños de 8 - 12"/DN200– DN300.
- La cinta Go/No-Go es solo una guía de referencia rápida, no es un sustituto para un instrumento calibrado de medición de diámetro. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte el Manual de Instrucciones Victaulic I-PT102 de la Cinta de Medición Go/No-Go o las últimas especificaciones de ranurado en www.victaulic.com.

Accesorios – Cinta para medir diámetro



GDC-CTS

GDC-EC

GDC-AC

GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC

- El cable de bolsillo Go/No-Go proporciona un método para inspeccionar rápidamente que su ranura esté dentro de las especificaciones para tuberías de cobre CTS y las especificaciones para Europa EC y Australia AC.
- El cable Go/No-Go es únicamente una guía de referencia rápida. No es un sustituto para un instrumento calibrado de medición de diámetro. Siempre consulte el Manual de Instalación en Campo Victaulic I-100 o las últimas especificaciones de ranurado publicadas en www.victaulic.com.



GDC-StrengThin™ 100

GDC-StrengThin™ 100

- Los cables de bolsillo Go/No-Go para medir diámetro de ranura proporcionan un método rápido para inspeccionar que su ranura cumpla con la especificación de los tamaños de tubería DN50 – DN300/2 – 12".
- El lado Go/No-Go se puede utilizar para verificar la conformidad de la tubería ranurada por laminación con las especificaciones de diámetro de ranura de Victaulic StrengThin™ 100 .
- El cable Go/No-Go es únicamente una guía de referencia rápida. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte las Instrucciones de Instalación I-E497 de StrengThin™ 100 o las últimas especificaciones de ranurado (publicación 25.13) en www.victaulic.com.



GDC-PGS-300

GDC-PGS-300

- El cable PGS-300 para medir diámetro de ranura proporciona un método para inspeccionar rápidamente si su ranura cumple con la especificación para tuberías de CPVC/PVC.
- Este cable es una guía de referencia rápida y no es un sustituto de un instrumento calibrado de medición de diámetro. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte las instrucciones de instalación pertinentes o las últimas especificaciones de ranurado (publicación 25.18) en www.victaulic.com.



Calibrador de confirmación de ranura OGS-200

Calibradores de confirmación de ranura OGS-200

- Los calibradores de confirmación de ranura OGS-200 permiten al operador verificar la ranura sin retirar la herramienta de la tubería.
- En el juego se incluyen tres calibradores para 2", 2.5 – 3", 4 – 6".
- Este calibrador de confirmación es una guía de referencia rápida y no es sustituto de un instrumento calibrado de medición de diámetro. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte las instrucciones de instalación pertinentes o las últimas especificaciones de ranurado (publicación 25.12) en www.victaulic.com.



Calibrador de confirmación de doble ranura por corte en HDPE

Calibrador de confirmación de doble ranura por corte en HDPE

- El calibrador de confirmación Go/No-Go de doble ranura por corte en HDPE está diseñado para verificar ranuras por corte en tuberías de HDPE conforme a las especificaciones de Victaulic.
- En el juego se incluyen tres calibradores para 8 – 18", 16 – 26", 24 – 36".
- Este calibrador de confirmación es solo una guía de referencia. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte las Especificaciones de Ranurado por Corte Victaulic para HDPE (publicación 25.16) o el Manual de Instalación en Campo I-900 para HDPE en victaulic.com.

Accesorios – Cinta para medir diámetro



Calibrador de confirmación de ranura IGS

Calibrador de confirmación de ranura IGS

- El calibrador de confirmación de ranura IGS está diseñado para verificar ranuras por laminación IGS y garantizar que cumplan con las especificaciones de Victaulic.
- Este calibrador de confirmación es solo una guía de referencia. Para garantizar las dimensiones adecuadas de ranurado, siempre consulte las Especificaciones de Ranurado por Laminación IGS de Victaulic ([publicación 25.14](#)).

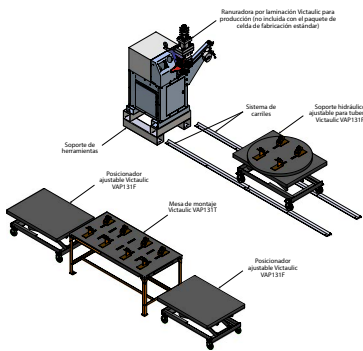
Accesorios – Prueba de Seguridad del Sistema



Kit de tapón de prueba N° T-60

- **Kit completo** - Incluye maletín, divisores y dos tapones de prueba N° T-60 por tamaño en 2 – 8"/DN50 – DN200.

Accesorios – Celda de fabricación



VAP131



Soporte hidráulico ajustable para tuberías VAPS 131R



Posicionador hidráulico VAPS 131F



Mesa de montaje VAPS 131T

VAP131- Paquete de celda de fabricación

- Solución llave en mano para taller
- Maximiza las mejoras de productividad asociadas a los sistemas ranurados Victaulic®
- Incluye como componentes estándares la herramienta de taller VE460, el soporte para tuberías VAPS 131R y el sistema de seguimiento, dos mesas de soporte VAPS 131F, una mesa de montaje VAPS 131T

SOPORTE HIDRÁULICO AJUSTABLE PARA TUBERÍAS VAPS 131R

- Diseñada para apoyar las tuberías que se ranurarán por laminación
- Permite la rotación libre de la tubería y la traslación sobre el mecanismo de transferencia de bolas
- El diseño de torniquete permite hacer girar la tubería para ranurar ambos extremos sin desmontarla del soporte

Capacidad: Tuberías IPS de 4 – 24"/DN100 – DN600; carga nominal: 2000 lbs./907 kg

Carrera vertical: 30.5"/775 mm

Altura mínima de la tubería desde el piso: Compatible con herramientas de ranurado por laminación de producción Victaulic®

Requerimientos de energía: 115 VCA

Peso: 500 lbs./227 kg

POSICIONADOR HIDRÁULICO VAPS 131F

- Diseñado para apoyar tuberías, válvulas, y conexiones ranuradas cuando se emplean en conjunto con la mesa de montaje VAPS 131T
- Control de pie para operación de manos libres
- Diseño de ruedas giratorias para una mejor movilidad

Capacidad: Tuberías IPS de 4 – 24"/DN100 – DN600; carga nominal: 1200 lbs./544 kg con ruedas instaladas, 2000 lbs./907 kg sin ruedas

Carrera vertical: 29.25"/743 mm

Requerimientos de energía: 115 VCA

Peso: 400 lbs./181 kg

MESA DE MONTAJE VAPS 131T

- Diseñada para apoyar tuberías, válvulas y conexiones ranuradas cuando se utilizan en conjunto con el posicionador hidráulico VAPS 131F
- Los mecanismos de transferencia de bolas se pueden posicionar para acomodar tuberías desde 2 – 24"/DN50 – DN600

Capacidad: Tuberías IPS de 4 – 24"/DN100 – DN600; carga nominal: 8000 lbs./3629 kg, capacidad nominal de transferencia de bolas 700 lbs./318 kg

Carrera vertical: 29.25"/743 mm

Peso: 500 lbs./227 kg

Accesorios – Herramientas de cierre para productos de manguito partido empinado Victaulic (VBSP)



Herramienta manual pequeña
CTM-01
Herramienta manual grande
CTM-02

Herramienta manual pequeña CTM-01 Herramienta manual grande CTM-02

- Ofrecidas en tamaños pequeño y grande, están diseñadas para unir acoples VBSP seleccionados
- La herramienta junta los segmentos del acople para que se puedan instalar los pernos y las tuercas
- Para ver información específica de la herramienta correspondiente por acople, descargue las fichas técnicas respectivas de los productos de acople VBSP

Peso: CTM-01 10lbs./4.5kg
CTM-02 20lbs./9kg



CTH-01 Herramienta hidráulica
pequeña para 10 ton
CTH-02 Herramienta hidráulica
grande para 25 ton

CTH-01 HERRAMIENTA HIDRÁULICA PEQUEÑA PARA 10 TON CTH-02 HERRAMIENTA HIDRÁULICA GRANDE PARA 25 TON

- CTH-01 aplica hasta 10 toneladas de fuerza hidráulica
- CTH-02 aplica hasta 25 toneladas de presión y está diseñada para unir componentes VBSP con espesores de pared de $\frac{3}{4}$ "/19 mm o 1"/25.4 mm
- Para ver información específica de la herramienta correspondiente por acople, descargue las fichas técnicas respectivas de los productos de acople VBSP

Peso: CTH-01 55lbs./25kg
CTH-02 120lbs./54kg

Tiempos de ranurado

El tiempo de preparación de las tuberías depende de una amplia variedad de factores, como la productividad, la ubicación, el tipo, la dureza y el espesor de pared. Como referencia para los tiempos de ranurado más comunes, se preparó la siguiente tabla, que incluye el tiempo de ranurado con la tubería en posición y la herramienta debidamente ajustada para el tamaño y la profundidad de la ranura. Los tiempos se extenderán al pasar de un tamaño a otro para cambiar los rodillos, ajustar el tope de profundidad, hacer pruebas de ranurado y otros ajustes menores propios del cambio de tamaño o del tiempo inicial de ajuste antes de la primera ranura de producción.

Tiempo aproximado de ranurado en minutos – Tubería de acero²⁰

Tamaño nominal	Ranuradoras por laminación – eléctricas								Ranuradoras por corte				
	Pulgadas	VE226	VE272SFS	VE270FSD	VE268	VE416FSD	VE414MC	VE460	RG1200	Vic-Groover		Vic-Adjustable	
										Potencia	Manual	VG28GD	VG824 Potencia
¾	0.5 ²¹	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.5	1.5	—	—	
1	0.6 ²¹	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.5	1.5	—	—	
1 ¼	0.7 ^{21 22}	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.7	2.0	—	—	
1 ½	0.8 ^{21 22}	—	0.2	0.2	—	—	—	—	0.7	2.5	—	—	
2	1.0 ^{22 23}	0.3	0.3	0.3	0.3	0.2	—	1-2	1.0	3.0	1.0	—	
2 ½	1.3 ^{22 23}	0.3	0.3	0.3	0.3	0.2	—	1-2	1.2	3.8	1.3	—	
3	1.4 ^{22 23}	0.4	0.4	0.4	0.4	0.2	—	1-2	1.4	4.5	1.5	—	
3 ½	1.4 ^{22 23}	0.4	0.4	0.4	0.4	0.2	—	—	1.7	5.5	2.0	—	
4	1.5 ^{22 23}	0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	<1	2-3	1.9	7.0	2.5	—	
4 ½	1.5 ^{22 23}	0.8	0.6	0.6	0.6	0.2	<1	2-3	2.3	8.0	2.8	—	
5	1.6 ^{22 23}	1.0	0.8	0.8	0.8	0.2	<1	2-3	2.5	9.0	3.5	—	
6	1.8 ^{22 23}	1.5	1.2	0.8	1.0	0.3	<1	2-3	3.0	10.0	4.5	—	
8	—	1.7	1.5	0.9	1.7	0.4	<1	—	4.0	15.0	5.0	5.0	
10	—	2.0	1.8	1.5	2.5	0.6	1.1	—	—	—	—	8.0	
12	—	2.5	2.3	1.8	3.5	0.7	1.4	—	—	—	—	10.0	
14	—	—	—	—	7.4 ²⁴	3.6 ²⁴	2.7	—	—	—	—	12.0	
16	—	—	—	—	8.0 ²⁴	4.0 ²⁴	3	—	—	—	—	16.0	
18	—	—	—	—	—	—	3.5	—	—	—	—	20.0	
20	—	—	—	—	—	—	3.8	—	—	—	—	23.0	
22	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—	27.0	
24	—	—	—	—	—	—	4.2	—	—	—	—	30.0	
26	—	—	—	—	—	—	3.2 ²⁵	—	—	—	—	—	
28	—	—	—	—	—	—	3.2 ²⁵	—	—	—	—	—	
30	—	—	—	—	—	—	3.4 ²⁵	—	—	—	—	—	
32	—	—	—	—	—	—	3.6 ²⁵	—	—	—	—	—	
36	—	—	—	—	—	—	4.0 ²⁵	—	—	—	—	—	
38	—	—	—	—	—	—	4.2 ²⁵	—	—	—	—	—	
42	—	—	—	—	—	—	4.5 ²⁵	—	—	—	—	—	
46	—	—	—	—	—	—	4.8 ²⁵	—	—	—	—	—	
48	—	—	—	—	—	—	5.0 ²⁵	—	—	—	—	—	
54	—	—	—	—	—	—	5.5 ²⁵	—	—	—	—	—	
56	—	—	—	—	—	—	5.8 ²⁵	—	—	—	—	—	
60	—	—	—	—	—	—	6.5 ²⁵	—	—	—	—	—	

²⁰ Para ranuradoras por laminación, los tiempos se aplican a la pared de tubería de mayor espesor para el cual la herramienta está especificada. Vea las capacidades de la herramienta. Para ranuradoras por corte, los tiempos se aplican a tuberías de acero de pared estándar. Para otros materiales y espesores, consulte los detalles con Victaulic.

²¹ VE226B ²² VE226S ²³ VE226M

²⁴ Para ranuras por laminación AGS

²⁵ Basado en un espesor de pared de 3/8"/10 mm. Para un espesor de pared de ½"/13 mm, agregue 10% a los tiempos de ranurado.

NOTA: Los tiempos de ranurado son únicamente para los ciclos de ranurado. Estos tiempos no incluyen la preparación o manipulación de las tuberías.

Espesor de pared de tubería estándar

(ANSI B 36.10 y B 36.19 para tuberías de acero inoxidable)

Tamaño nominal	Diámetro exterior real	Cédula de tubería/espesor de pared – pulgadas/milímetros										
		Pulgadas DN	Pulgadas mm	5S	5	10S	10	20	30	40	EST.	80
¾	1.050	20	26.9	0.065	0.065	0.083	—	—	—	0.113	0.113	0.154
				1.65	1.65	2.11				2.87	2.87	3.91
1	1.315	25	33.7	0.065	0.065	0.109	—	—	—	0.133	0.133	0.179
				1.65	1.65	2.77				3.38	3.38	4.55
1¼	1.660	32	42.4	0.065	0.065	0.109	—	—	—	0.140	0.140	0.191
				1.65	1.65	2.77				3.56	3.56	4.85
1½	1.900	40	48.3	0.065	0.065	0.109	—	—	—	0.145	0.145	0.200
				1.65	1.65	2.77				3.68	3.68	5.08
2	2.375	50	60.3	0.065	0.065	0.109	—	—	—	0.154	0.154	0.218
				1.65	1.65	2.77				3.91	3.91	5.54
2½	2.875	70	73.0	0.083	0.083	0.120	—	—	—	0.203	0.203	0.276
				2.11	2.11	3.05				5.16	5.16	7.01
3	3.500	80	88.9	0.083	0.083	0.120	—	—	—	0.216	0.216	0.300
				2.11	2.11	3.05				5.49	5.49	7.62
3½	4.000	90	101.6	0.083	0.083	0.120	—	—	—	0.226	0.226	0.318
				2.11	2.11	3.05				5.74	5.74	8.08
4	4.500	100	114.3	0.083	0.083	0.120	—	—	—	0.237	0.237	0.337
				2.11	2.11	3.05				6.02	6.02	8.56
5	5.563	140	141.3	0.109	0.109	0.134	—	—	—	0.258	0.258	0.375
				2.77	2.77	3.40				6.55	6.55	9.53
6	6.625	150	168.3	0.109	0.109	0.134	—	—	—	0.280	0.280	0.432
				2.77	2.77	3.40				7.11	7.11	10.97
8	8.625	200	219.1	0.109	0.109	0.148	—	0.250	0.277	0.322	0.322	0.500
				2.77	2.77	3.76		6.35	7.04	8.18	8.18	12.70
10	10.750	250	273.0	0.134	0.134	0.165	—	0.250	0.307	0.365	0.365	0.594
				3.40	3.40	4.19		6.35	7.80	9.27	9.27	15.09
12	12.750	300	323.8	0.156	0.156	0.180	—	0.250	0.330	0.406	0.375	0.688
				3.96	3.96	4.57		6.35	8.38	10.31	9.53	17.48
14	14.000	350	355.6	0.156	—	0.188	0.250	0.312	0.375	0.438	0.375	0.750
				3.96		4.78	6.35	7.92	9.53	11.13	9.53	19.05
16	16.000	400	406.4	0.165	—	0.188	0.250	0.312	0.375	0.500	0.375	0.844
				4.19		4.78	6.35	7.92	9.53	12.70	9.53	21.44
18	18.000	450	457.0	0.165	—	0.188	0.250	0.312	0.438	0.562	0.375	0.938
				4.19		4.78	6.35	7.92	11.13	14.27	9.53	23.83
20	20.000	500	508.0	0.188	—	0.218	0.250	0.375	0.500	0.594	0.375	1.031
				4.78		5.54	6.35	9.53	12.70	15.09	9.53	26.19
24	24.000	600	610.0	0.218	—	0.250	0.250	0.375	0.562	0.688	0.375	1.219
				5.54		6.35	6.35	9.53	14.27	17.48	9.53	30.96
26	26.000	650	660.4	—	—	—	0.312	0.500	—	—	0.375	—
							7.92	12.70			9.53	
28	28.000	700	711.0	—	—	—	0.312	0.500	0.625	—	0.375	—
							7.92	12.70	15.88		9.53	

Espesor de pared de tubería estándar

(ANSI B 36.10 y B 36.19 para tuberías de acero inoxidable)

Tamaño nominal	Diámetro exterior real	Cédula de tubería/espesor de pared – pulgadas/milímetros									
		Pulgadas DN	Pulgadas mm	5S	5	10S	10	20	30	40	EST.
30 750	30.000 762.0	0.250 6.35	—	—	0.312 7.92	0.312 7.92	0.500 12.70	0.625 15.88	—	0.375 9.53	—
32 800	32.000 813.0	—	—	—	0.312 7.92	0.500 12.70	0.625 15.88	0.688 17.48	0.375 9.53	—	
36 900	36.000 914.0	—	—	—	0.312 7.92	0.500 12.70	0.625 15.88	0.750 19.05	0.375 9.53	+	
38 950	38.000 965.2	—	—	—	—	—	—	+	—	+	
42 1050	42.000 1066.8	—	—	—	—	—	—	+	—	+	
46 1150	46.000 1168.4	—	—	—	—	—	—	+	0.375 9.52	0.5 12.70	
48 1200	48.000 1219.2	—	—	—	—	—	—	+	0.375 9.52	0.5 12.70	
54 1350	54.000 1371.6	—	—	—	—	—	—	+	—	+	
56 1400	56.000 1422.4	—	—	—	—	—	—	+	—	+	
60 1500	60.000 1524.0	—	—	—	—	—	—	+	—	+	
72 1800	72.000 1828.8	—	—	—	—	—	—	+	—	+	

+ Consulte los detalles con Victaulic.

Instalación

Siempre se debería consultar el [Manual de Instalación en Campo I-100](#) del producto respectivo. Con cada despacho de productos Victaulic se incluyen manuales que contienen datos completos sobre la instalación y el montaje, disponibles también en formato PDF en nuestro sitio web www.victaulic.com.

Garantía

Consulte la sección Garantía de la Lista de Precios o contacte a Victaulic para más información.

Nota

Este producto debería ser fabricado por Victaulic o según las especificaciones de Victaulic. Todos los productos se instalarán de acuerdo con las últimas instrucciones de instalación y montaje de Victaulic. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseños y equipamiento estándar de los productos sin aviso y sin incurrir en obligación alguna.

Marcas registradas

Victaulic es una marca registrada de Victaulic Company.