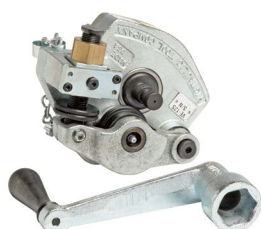




Rainureuse par moletage d'atelier VE460



Rainureuse par moletage manuelle VE12



Rainureuse par enlèvement CG1100



Support de tube VAPS1672

Système de tuyauterie rainurée

Un raccord mécanique rainuré Victaulic se compose d'un collier et d'extrémités de tubes rainurées, formées ou usinées à l'aide d'une rainureuse. Les segments de collier, qui enserrant complètement un joint, sont assemblés autour d'une extrémité de tube, d'une vanne ou d'un raccord rainurés, en veillant à ce que les talons des colliers s'emboîtent dans les rainures et que la visserie soit correctement serrée. L'ensemble constitue un raccord capable de supporter d'incroyables charges de poussées de pression, ainsi que les phénomènes de dilatation, contraction et déviation angulaire, dans la limite de la pression de service nominale maximale.

Rainurage par moletage

Le rainurage par moletage est une méthode visant à préparer des tubes à parois standards ou légères en acier au carbone, acier inoxydable, aluminium, PVC, cuivre et autres matériaux. Le rainurage standard par moletage et par enlèvement respecte la norme ANSI/AWWA C-606. Pour optimiser le raccordement, Victaulic recommande de couper chaque tube à l'équerre. En cas d'utilisation d'un tube à extrémités chanfreinées, l'épaisseur de sa paroi doit être inférieure ou égale à l'épaisseur standard et le chanfrein doit être conforme à la norme ASME/ANSI B16.25 (37½°) ou ASTM A-53 (30°). Un tube coupé d'équerre doit être muni de joints Flush-Seal™ et EndSeal™.

Les rainureuses par moletage Victaulic fonctionnent toutes sur le même principe : la molette supérieure vient appuyer sur le tube pendant la rotation de celui-ci. La molette inférieure sert de support au tube tout en entraînant celui-ci, ou l'outil, depuis l'intérieur du tube. Ce procédé n'entraîne aucun enlèvement de métal ; la rainure est formée à froid sur la paroi du tube.

Rainurage par enlèvement

Les rainureuses par enlèvement Victaulic permettent de réaliser la rainure souhaitée en enlevant de la matière par usinage du diamètre extérieur du tube. L'élément de coupe enlève la matière jusqu'à l'obtention de la profondeur de rainure souhaitée en faisant pression sur l'outil ou le tube en rotation. Ce procédé n'entraîne aucun enlèvement de métal ; la rainure est formée à froid sur la paroi du tube. Ce procédé n'entraîne aucun enlèvement de métal ; la rainure est formée à froid sur la paroi du tube. L'ovalité maximale admissible des tubes ne doit pas varier de plus de 1 %. Une différence plus importante entre le plus grand et le plus petit diamètre de tube entraînerait des difficultés de montage du collier. Ce procédé convient aux tubes de poids standard ou dont les parois sont plus épaisses. La rainure coupée d'équerre est réservée aux tubes en acier et aux autres tubes IPS en métal. Cela permet d'engager complètement les talons du collier tout en offrant une adaptabilité aux mouvements tels que la dilatation et la contraction thermiques, la déviation angulaire, le tassement des bâtiments ou des sols et l'activité sismique.

TÂCHE/MAÎTRE D'OUVRAGE

Réf. système	
Endroit	

INSTALLATEUR

Soumis par	
Date	

CONCEPTEUR

Sect. spéc.	
Par.	
Approuvé par	
Date	

Table des matières

Rainureuses par moletage – Manuelles, sur site

Ces rainureuses sont conçues pour un usage modéré, sur site, et fonctionnent sans électricité. Toutefois, certaines d'entre elles peuvent être utilisées avec une alimentation électrique compatible.

VE12	4
VE26	5
VE46	6
Adaptateur d'entraînement pour VE26/46	6
Rainureuse de chantier RG1200	7

Rainureuses par moletage – Portatives, sur site

Ces rainureuses sont conçues pour un usage modéré à intensif, sur site. Leurs composants sont démontables et transportables sur le chantier.

VE106/107	8
VE206	9
VE226	10
Adaptateur d'entraînement pour VE226	10

Rainureuses par moletage – Préparation sur site

Ces rainureuses sont conçues pour un usage intensif et répétitif sur site.

Requièrent une alimentation électrique externe

RG2100	11
VE272SFS	12
VE416FS	13

Contiennent une alimentation électrique

VE270FSD/VE271FSD	14
VE416FSD/VE417FSD	15
VE450FSD	16

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier

Ces rainureuses sont conçues pour un usage intensif et répétitif, en usine ou en atelier.

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

Rainureuses par enlèvement – Manuelles, sur site

Ces rainureuses sont conçues pour un usage modéré, sur site, et fonctionnent sans électricité.

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

Rainureuses par enlèvement – Préparation sur site

Ces rainureuses sont conçues pour un usage intensif et répétitif, sur site ou en atelier, et fonctionnent à l'électricité. À cet effet, Victaulic propose l'accessoire Power Mule II.

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

Rainureuse par enlèvement – Électrique, sur site

Cette rainureuse est réservée à un usage occasionnel, sur site. Elle sert à sectionner et rainurer des tubes en fonte ductile.

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

Rainureuses pour tubes en plastique

Utilisables sur site, ces rainureuses permettent de réaliser des rainures à angles arrondis sur des tubes en plastique CPVC/PVC.

CG3100/3300/3500	29
CG1100	30
VP824	30

Rainureuse pour tubes Aquamine

Légère et portative, cette rainureuse permet de réaliser manuellement une rainure cannelée et un chanfrein à l'extrémité d'un tube Aquamine destiné à être raccordé au moyen de colliers Aquamine réutilisables.

APG	30
-----	----

Outils de découpe pour piquages

Légers et portatifs, ces outils permettent de découper des trous dans un tube afin de réaliser un piquage.

HCT904	31
HCT908	31
VHCT900	31
Vic-Tap II	31

Outil Vic-Press™

Cet outil manuel, fonctionnant sur batterie, sert à fixer des éléments Vic-Press™ Schedule 10S sur des tubes IPS Schedule 10S en acier inoxydable.

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

Outils de tronçonnage pour tubes

Légères et portatives, elles permettent de sectionner des extrémités de tubes à l'aide d'un chalumeau.

VCT1	33
VCT2	33
PC3110	33

Accessoires

Ils constituent une aide au bon déroulement des opérations de rainurage et à l'utilisation des rainureuses présentées dans ce document.

Bloc d'entraînement Power Mule II pour rainureuses

par enlèvement	34
Support de tube VAPS112	35
Support de tube VAPS224	35
Support de tube VAPS270	36
Support de tube VAPS1672	36
Mètres PT100A/PT101/PT101A	37
Mètres PT102A	37
GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC	38
GDC-StrengThin™ 100	38
GDC-PGS-300	38
Jauges de mesure de rainure OGS-200	38
Jauge de mesure de rainure double par enlèvement sur PEHD	38
Jauge de mesure de rainure IGS	39
Fond d'essai T-60	39

Cellule de préparation

Cette solution clé en main permet de préparer des tubes en atelier à un rendement optimal.

Cellule de préparation VAP131	40
Support de tube hydraulique réglable VAPS 131R	40
Positionneur hydraulique VAPS 131F	40
Table de montage VAPS 131T	40

Outils de fermeture VBSP

Ils sont spécialement conçus pour l'installation des produits Victaulic à manchon fendu boulonné (VBSP).

Manuel, petit modèle CTM-01	41
Manuel, grand modèle CTM-02	41
Hydraulique, petit modèle CTH-01	41
Hydraulique, grand modèle CTH-02	41

Sélection des jeux de molettes :

Pour atteindre les performances spécifiées par Victaulic, l'outil de rainurage Victaulic et le jeu de molettes Victaulic correspondant doivent être sélectionnés. Si vous ne choisissez pas le jeu de molettes Victaulic approprié ou que vous n'utilisez pas l'outil Victaulic correct, vous risquez de réduire les performances ou de provoquer une défaillance du produit. Les caractéristiques et les capacités de chaque outil sont fournies avec chaque outil. Lire l'ensemble des instructions relatives à un outil avant de l'utiliser.

Le tableau ci-dessous dresse un aperçu des jeux de molettes couramment utilisés. Outre les jeux de molettes décrits ci-après, nous proposons également des jeux de molettes spécifiques tels que le jeu « RZ », utilisé pour rainurer des tubes à raccorder au moyen de colliers EndSeal™ Style HP-70ES. Si le matériau ou le diamètre des tubes à préparer ne sont pas référencés dans le tableau ci-dessous, prendre contact avec Victaulic pour en savoir plus.

Matériau de tube	Épaisseur de paroi IPS/CTS	Jeu de molettes recommandé			
		Diamètres de tube ¾ – 8" DN20 – DN200	Diamètres de tube 10 – 12" DN250 – DN300	Diamètres de tube 14 – 24" DN350 – DN600	Diamètres de tube 26 – 78" DN650 – DN1950
Acier au carbone	De Schedule 5 à paroi standard	R (molettes standards)	R9 (molettes standards)	RW (Molettes AGS) ou RS (molettes extra dures)	RW (Molettes AGS)
Acier inoxydable ¹	De Schedule 40S à paroi standard	R9 (molettes standards)	R9 (molettes standards)	RW (Molettes AGS)	
Acier inoxydable ¹ , paroi légère	Schedule 5S et 10S	RX (molettes acier inoxydable, paroi légère)	RX (molettes acier inoxydable, paroi légère)	RWX (molettes AGS acier inoxydable, paroi légère)	
Acier inoxydable, paroi légère	1,6 – 3 mm	RG (molettes StrengThin™ 100)	RG (molettes StrengThin™ 100)		
Aluminium	De Schedule 5 à Schedule 40	RP (molettes plastique et aluminium)	RP (molettes plastique et aluminium)		
Plastique PVC	Schedule 40 et 80	RP (molettes plastique et aluminium)			
Cuivre	K, L, M, DWV	RR (molettes cuivre)			

Jeux de molettes spécifiques disponibles sur demande. Si le matériau ou le diamètre des tubes à préparer ne sont pas référencés dans ce tableau, prendre contact avec le service clients Victaulic pour en savoir plus.

¹ Acier inoxydable 304(L) ou 316(L). Pour les aciers inoxydables Duplex et Super Duplex, contacter Victaulic.

REMARQUE :

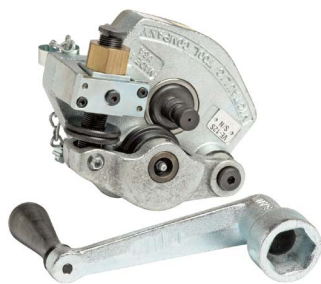
- Les molettes StrengThin™ 100 ne sont disponibles qu'en Europe.

Rainurage par molette Victaulic

Pour choisir correctement les molettes de rainurage en fonction des alliages, se reporter au tableau ci-dessous. Remarque : toutes les rainureuses sont exclusivement équipées de molettes en acier au carbone. Tous les autres types de molettes sont optionnels.

Type de rainure	Code de couleur	Alliage	Référence
OGS	Noir	Acier au carbone	R
AGS	Trait noir/jaune	Acier au carbone	RW
Acier inoxydable – OGS	Noir	Acier inoxydable (paroi standard uniquement)	R
	Argent	Acier inoxydable (paroi légère uniquement)	RX
Acier inoxydable – AGS	Trait noir/jaune	Acier inoxydable (paroi standard uniquement)	RW
	Argent	Acier inoxydable (paroi légère uniquement)	RWX
StrengThin™ 100	Trait bleu	Acier inoxydable (paroi légère uniquement)	RG
ES	Noir	Acier au carbone	RZ
Cuivre	Cuivre	Cuivre	RR
PVC/Aluminium	Or	PVC/Aluminium	RP
OGS-200	Trait rouge	Acier au carbone	R9S
		Acier inoxydable	RXS

Rainureuses par moletage – Manuelles, sur site



VE12

Rainureuse de chantier VE12

- Elle se manœuvre manuellement au moyen de la manivelle fournie
- Pour le rainurage manuel de tubes Schedule 5, 10 ou 40 en acier, acier inoxydable, aluminium ou PVC
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Rainurage de tubes ¾ – 2"/DN20 – DN50

Alimentation électrique : aucune

Poids : 17 lb/8 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarques	Diamètre de tube (po. mm)				
			¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50
VE12	Acier		Sch. 5 – 10 1.7 – 2,1 mm		Sch. 5 – 40 1.7 – 3,9 mm		
	Inox				Sch. 40S 3.4 – 3,9 mm		
	Aluminium	2	Sch. 5 – 10 1.7 – 2,1 mm		Sch. 5 – 40 1.7 – 3,9 mm		
	Plastique PVC				Sch. 40 3.4 – 3,9 mm		
VE12SS	Inox, paroi légère			Sch. 5S – 10S 1.7 – 2,8 mm			

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

Rainureuses par moletage – Manuelles, sur site



VE26

Rainureuse de chantier VE26

- Elle se manœuvre manuellement au moyen de la manivelle fournie
- Réparation et rénovation de tubes à paroi légère ou Schedule 40, en acier, acier inoxydable, PVC ou aluminium
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Compatible avec les tubes en cuivre (CTS) de types K, L, M et DWV, ainsi que le cuivre conforme aux normes britanniques, allemandes et australiennes
- En option : adaptateur d'entraînement, pour rainurer des tubes au moyen d'un bloc d'entraînement Ridgid* 300
- Rainurage de tubes 2 – 6"/DN50 – DN150

Alimentation électrique : aucune

Poids : 22 lb/10 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)					
Modèle	Matériau de tube	Remarques	2 50	2½	3 80	4 100	5	6 150
VE26S	Acier		Sch. 5 – 40 1.7 – 5,5 mm			Sch. 5 – 10 2.1 – 3,4 mm		
	Inox		Sch. 40S uniquement 3.9 – 5,5 mm					
VE26C	Cuivre		K, L, M et DWV					
VE26AC	Cuivre (Australie)	3	A, B et D					
VE26P	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 1.7 – 5,2 mm			Sch. 5 – 10 2.1 – 3,4 mm		
	Plastique PVC		Sch. 40 3.9 – 6,6 mm					
VE26SS	Inox, paroi légère		Sch. 5S – 10S 1.7 – 3,4 mm					

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

³ Voir [publication 22.10](#) et [publication 22.11](#) pour en savoir plus.

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Manuelles, sur site



VE46

Rainureuse de chantier VE46

- La rainureuse se manœuvre manuellement au moyen de la manivelle fournie
- Pour le rainurage manuel de tubes Schedule 40 en acier, aluminium, acier inoxydable et PVC, ainsi que des tubes Schedule 80 en PVC
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- En option : adaptateur d'entraînement, pour rainurer des tubes au moyen d'un bloc d'entraînement Ridgid* 300
- Rainurage de tubes 3½ – 6"/DN90 – DN150

Alimentation électrique : aucune

Poids : 28 lb/13 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)				
Modèle	Matériau de tube	Remarques	3½ 90	4 100	4½	5	6 150
VE46S	Acier		Sch. 5 – 40 2.1 – 7,1 mm				
	Inox		Sch. 40S uniquement 5.7 – 7,1 mm				
VE46P	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 2.1 – 7,1 mm				
	Plastique PVC		Sch. 40 – 80 5.7 – 11,0 mm				

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.



Adaptateur d'entraînement pour VE26/46

Il permet de monter directement les rainureuses VE26 et VE46 sur un bloc d'entraînement Ridgid* 300.

Poids : 7lb/3kg

Les rainureuses récentes, dont le numéro de série se termine par un C, sont compatibles d'office avec l'adaptateur d'entraînement. Les autres modèles devront être adaptés. Contactez Victaulic pour plus d'informations.

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Manuelles, sur site



RG1200

Rainureuse de chantier RG1200

- Manuelle ou électrique
- Pour la réalisation de rainures OGS-200 sur des tubes Schedules 40 et 80 en acier au carbone
- Rainurage de tubes 2 – 6"/DN50 – DN150

Alimentation électrique : aucune

Poids : 27,7 lb/12,7 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)				
		2 50	2½	3 80	4 100	6 150
Modèle	Matériau de tube	Sch. 40–80 3.9 – 7,6 mm			Sch. 40 6-0 – 7,1 mm	
RG1200	Acier au carbone					

REMARQUE

- Alimentation électrique en option.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE
- Pour plus de détails, voir la [publication 24.11](#).

Rainureuses par moletage – Portatives, sur site



VE106/VE107

Rainureuses mobiles VE106/VE107

- Rainureuses mobiles et légères à motorisation/entraînement intégrés, montées sur un chariot à main portatif
- Actionnement de la rainureuse avec une clé à cliquet carré standard de 3/8"/9,5 mm
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Fournies avec une caisse à outils basique pour le rangement des accessoires
- Unités entièrement autonomes avec moteur intégré, commande au pied et prise de courant
- Rainurage de tubes 1 1/4 – 6"/DN32 – DN150

Alimentation électrique : La VE106 fonctionne avec une alimentation 110 V, 15 A ; La VE107 fonctionne avec une alimentation 220 V, 6 A

Poids : 140 lb/64 kg

Accessoires en option : molettes/axes pour le rainurage de tubes en cuivre, en acier inoxydable à parois légères et EndSeal™ (ES).

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)								
Modèle	Matériau de tube	Remarques	1 1/4 32	1 1/2 40	2 50	2 1/2	3 80	3 1/2 90	4 100	5	6 150
VE106	Acier	4, 5	Sch. 5–40 1.7 – 7,1 mm								
	Inox	4	Sch. 40S 3.6 – 7,1 mm								
	Inox, paroi légère	6	Sch. 5S – 10S 1.7 – 3,4 mm								
	Cuivre	7	K, L, M et DWV								

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Portatives, sur site



VE206

Rainureuse portative VE206

- La tête de la rainureuse se monte sur n'importe quel trépied à fixation type Ridgid* 300 ou sur le plateau d'un camion de chantier
- Une pompe hydraulique manuelle peut être installée d'un côté ou de l'autre pour une utilisation de la main droite ou de la main gauche
- Fournie avec un sac de transport Victaulic pour y ranger les accessoires
- Rainurage de tubes 1 ¼ – 6"/DN32 – DN150

Alimentation électrique : Compatible avec plusieurs blocs d'entraînement : Ridgid* 300 ou 700 et REMS Amigo 2**

Poids :

Rainureuse (montée, y compris bloc d'entraînement, pompe manuelle, support et commande au pied) : 165 lb/75 kg

Tête de la rainureuse : 61 lb/28 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarques	Diamètre de tube (po. mm)								
			1¼ 32	1½ 40	2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150
VE206	Acier	4, 5	Sch. 5–40 1.7 – 7,1 mm								
	Inox	4	Sch. 40S 3.6 – 7,1 mm								
	Inox, paroi légère	6	Sch. 5S–10S 1.7 – 3,4 mm								
	Cuivre	7	K, L, M et DWV								

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

** REMS Amigo est une marque déposée de REMS GmbH & Co KG.

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

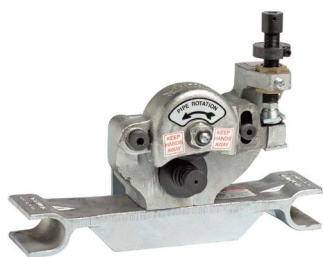
⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Portatives, sur site



VE226

Rainureuse portative VE226

- Se monte sur un bloc d'entraînement Ridgid* 300
- Actionnement de la rainureuse avec une clé à cliquet carré standard de 3/8"/9,5 mm
- Disponible en sept modèles pour tubes en acier (et autres tubes IPS), cuivre et acier inoxydable
- Rainurage de tubes 3/4 – 6"/DN20 – DN150

Entraînement : compatible avec les blocs d'entraînement Ridgid* 300.
Embases optionnelles disponibles pour Ridgid* 535, 1224, 1822 et Oster 310.

Poids : 37 lb/17 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. 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
VE226S	Acier		Sch. 5 – 40 1.7 – 5,2 mm				Sch. 5 – 10 2.1 – 3,4 mm						
	Inox		Sch. 40S uniquement 3.6 – 5,2 mm										
VE226B	Acier		Sch. 5 – 40 1.7 – 3,7 mm										
	Inox		Sch. 40S uniquement 2.9 – 3,7 mm										
	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 1.7 – 3,7 mm										
	Plastique PVC		Sch. 40 2.9 – 3,7 mm										
VE226M	Acier						Sch. 5 – 40 1.7 – 6,0 mm			Sch. 5 – 10 2.5 – 3,4 mm			
	Inox						Sch. 40S uniquement 3.9 – 6,0 mm						
VE226C	Cuivre						K, L, M et DWV						
VE226AC	Cuivre (Australie)	3					A, B et D						
VE226BSS	Inox, paroi légère		Sch. 5S – 10S 1.7 – 2,8 mm										
VE226MSS	Inox, paroi légère						Sch. 5S – 10S 1.7 – 3,4 mm						
VE226P	Aluminium	2					Sch. 5 – 40 1.7 – 6,0 mm			Sch. 5 – 10 2.5 – 3,4 mm			
	Plastique PVC						Sch. 40 3.6 – 7,1 mm						

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

³ Voir [publication 22.10](#) et [publication 22.11](#) pour en savoir plus.

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

Adaptateur d'entraînement pour VE226

- Kit de raccordement d'une rainureuse par moletage VE226 à un bloc d'entraînement Ridgid* 700

Capacité : se référer à la rainureuse utilisée

Poids : 75 lb/34 kg

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE



Rainureuses par moletage – Préparation sur site



RG2100

RG2100

- Rainureuse par moletage portable et légère
- Découpe, alésage et rainurage (rainure IGS) d'un tube
- Le modèle RG2100 est disponible en deux configurations. L'une comprend la fraise, l'alésoir, le levier, la rainureuse et le chariot. L'autre comprend la rainureuse et le chariot uniquement.
- Rainurage de tubes 1"/DN25

Entraînement : bloc d'entraînement Ridgid* 300

Alimentation électrique : 115 V, 15 A

Poids : 37,5 lb/17 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)
Modèle	Matériau de tube	1 25
RG2100	Acier	Sch. 10 et 40 2,8 et 3,4 mm

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Préparation sur site



VE272SFS

VE272SFS

- Cette rainureuse portable se monte sur un bloc d'entraînement Ridgid® 300
- Actionnement par une pompe hydraulique manuelle munie d'un bras pivotant conçu pour réduire la force à exercer
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Rainurage de tubes ¾ – 12"/DN20 – DN300
(fournie avec des jeux de molettes pour tubes acier au carbone 2 – 12"/DN50 – DN300)

Alimentation électrique : bloc d'entraînement Ridgid® 300

Poids : 184 lb/84 kg

Molettes en option : molettes pour acier au carbone et inoxydable ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, molettes pour acier inoxydable et parois légères ¾ – 12"/DN20 – DN300, EndSeal™ (ES), molettes RP pour tubes Schedules 5-40 en aluminium, molettes RP pour tubes Schedules 40-80 en plastique et molettes RR pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Accessoires en option : stabilisateur pour tubes 8 – 12"/DN200 – DN300, obligatoire pour les tubes en cuivre.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)															
Modèle	Matériau de tube	Remarques	¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300		
VE272SFS	Acier (OGS)	4, 5	Sch. 5 – 40 1.7 – 8,2 mm													Sch. 5 – 20 3.4 – 6,4 mm		
	Acier (OGS-200)	11					Sch. 40 – 80 3.9 – 7,6 mm			Sch. 40 6.0 – 7,1 mm								
	Inox	4	Sch. 40S 2.9 – 8,2 mm													0,250 6,4 mm		
	Acier inoxydable (OGS-200)						Sch. 40S 3.9 – 7,1 mm											
	Inox, paroi légère	6, 9	Sch. 5S – 10S 1.7 – 4,6 mm															
	Aluminium	2, 8					Sch. 5 – 40 1.7 – 8,2 mm							Sch. 5 – .20 3.4 – 6,4 mm				
	Plastique PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm		Sch. 40 – 80 5.2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm						
	Cuivre	7, 9					K, L, M et DWV											

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

2 Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

4 Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

5 Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

6 Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

7 Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

8 Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

9 Utiliser un support de stabilisation pour les tubes en cuivre 8"/DN200 et en acier inoxydable à parois légères 8 – 12"/DN200 – DN300.

10 Il existe une molette inférieure spéciale exclusivement destinée au rainurage des tubes Schedule 80 2" en PVC. N° de pièce RPO2272L02

11 OGS-200 pour collier rigide Style 870

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Préparation sur site



VE416FS

VE416FS

- Pour le rainurage par moletage sur site de tubes 2 – 16"/DN50 – DN400
- Actionnement par une pompe hydraulique manuelle munie d'un bras pivotant conçu pour réduire la force à exercer
- Équipée d'un stabilisateur pour éviter les oscillations des tubes de diamètres 6 – 16"/DN50 – DN400

Alimentation électrique : bloc d'entraînement Ridgid* 300

Poids : 240 lb/109 kg

Molettes en option : pour tubes Schedule 5S et 10S en acier inoxydable, en PVC et en aluminium, ainsi que pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)											
			OGS								AGS			
Modèle	Matériau de tube	Remarques	2 50	2½	3 80	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	
VE416FS	Acier	4, 5	Sch. 5–80 1.7 – 7,6 mm			Sch. 5–40 2.1 – 9,3 mm			Sch. 10–Stand. 4.6 – 9,5 mm		AGS, paroi stand. 9,5 mm			
	Inox	5	Sch. 40S 3.9 – 9,3 mm								Stand. 9,5 mm		AGS RW, paroi stand. 9,5 mm	
	Inox, paroi légère	6	Sch. 5S–10S 1.7 – 4,6 mm										RWX 10S 4,8 mm	
	Aluminium	2, 8	Sch. 5–40 1.7 – 9,3 mm						Sch. 5–Stand. 4.0 – 9,5 mm					
	Plastique PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5.2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm							
	Cuivre	7	K, L, M et DWV											

* Ridgid™ est une marque déposée de Ridgid, Inc. Victaulic et Ridgid, Inc. ne sont pas associées.

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

Cette rainureuse ne doit pas servir au rainurage sur site. Pour cela, utiliser plutôt une rainureuse VE450FSD. Le modèle VE416FS/FSD est prévu pour le rainurage occasionnel de tube AGS sur site.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Préparation sur site



VE270FSD/VE271FSD

VE270FSD/VE271FSD

- Rainureuse entièrement autonome avec motoréducteur intégré, paniers de protection, commande au pied et cordon/prise d'alimentation
- Actionnement par une pompe hydraulique manuelle munie d'un bras pivotant conçu pour réduire la force à exercer
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Rainurage de tubes ¾ – 12"/DN20 – DN300
(fournie avec des jeux de molettes pour tubes acier au carbone 2 – 12"/DN50 – DN300)

Entraînement : Autonome

Alimentation électrique : La VE270FSD fonctionne avec une alimentation 110 V, 15 A. La VE271FSD fonctionne avec une alimentation 220 V, 6 A.

Poids : 340 lb/154 kg

Molettes en option : molettes pour acier au carbone et inoxydable ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, molettes pour acier inoxydable et parois légères ¾ – 12"/DN20 – DN40, EndSeal™ (ES), molettes RP pour tubes Schedules 5-40 en aluminium, molettes RP pour tubes Schedules 40-80 en plastique et molettes RR pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Accessoires en option : stabilisateur pour tubes 8 – 12"/DN200 – DN300, obligatoire pour les tubes en cuivre.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)													
Modèle	Matériau de tube	Remarques	¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½ 80	3 90	3½ 100	4 150	5 200	6 250	8 300	10 250	12 300
VE270FSD/ VE271FSD	Acier (OGS)	4, 5	Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm											Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm		
	Acier (OGS-200)	11					Sch. 40 – 80 3,9 – 7,6 mm			Sch. 40 6,0 – 7,1 mm						
	Inox	4	Sch. 40S 2,9 – 8,2 mm											0,250 6,4 mm		
	Acier inoxydable (OGS-200)						Sch. 40S 3,9 – 7,1 mm									
	Inox, paroi légère	6, 9	Sch. 5S – 10S 1,7 – 4,6 mm													
	Aluminium	2					Sch. 5 – 40 1,7 – 8,2 mm								Sch. 5 – 20 3,4 – 6,4 mm	
	Plastique PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm		Sch. 40 – 80 5,2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm				
	Cuivre	7, 9	K, L, M et DWV													

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

⁹ Utiliser un support de stabilisation pour les tubes en cuivre 8"/DN200 en acier inoxydable à parois légères 8 – 12"/DN200 – DN300.

¹⁰ Il existe une molette inférieure spéciale exclusivement destinée au rainurage des tubes Schedule 80 2" en PVC. N° de pièce RP02272L02

¹¹ OGS-200 pour collier rigide Style 870

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Préparation sur site



VE416FSD/VE417FSD

VE416FSD/VE417FSD

- Pour le rainurage par moletage sur site de tubes 2 – 16"/DN50 – DN400
- Un dispositif de réglage de la profondeur de rainurage permet de régler le diamètre initial de la rainure
- Rainureuses entièrement autonomes avec motoréducteurs intégrés, commande au pied et cordon/prise d'alimentation
- Actionnement par une pompe hydraulique manuelle munie d'un bras pivotant conçu pour réduire la force à exercer
- Dotées d'un stabilisateur pour éviter les oscillations de tubes de diamètres 6 – 16"/DN150 – DN400

Alimentation électrique : 110 V, 15 A pour la VE416FSD et 220 V, 8 A pour la VE417FSD

Poids : 340 lb/154 kg

Molettes en option : pour tubes Schedule 5S et 10S en acier inoxydable, en PVC et en aluminium, ainsi que pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)										
			OGS									AGS	
Modèle	Matériau de tube	Remarques	2 50	2½ 80	3 80	4 100	5 150	6 200	8 250	10 300	12 350	14 400	16 400
VE416FSD/ VE417FSD	Acier (OGS)	4, 5	Sch. 5–80 1.7 – 7,6 mm			Sch. 5–40 2.1 – 9,3 mm				Sch. 10 – Stand. 4.6 – 9,5 mm		AGS, paroi stand. 9,5 mm	
	Acier (OGS-200)	11				Sch. 80 8.6 – 11,0 mm							
	Inox	4	Sch. 40S 3.9 – 9,3 mm						Stand. 9,5 mm		AGS RW, paroi stand. 9,5 mm		
	Acier inoxydable (OGS-200)					Sch. 40S 60 – 7,1 mm							
	Inox, paroi légère	6	Sch. 5S–10S 1.7 – 4,6 mm								RWX Sch. 10S 4,8 mm		
	Aluminium	2, 8	Sch. 5–40 1.7 – 9,3 mm						Sch. 5 – Stand. 4.0 – 9,5 mm				
	Plastique PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5.2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm						
	Cuivre	7	K, L, M et DWV										

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

¹¹ OGS-200 pour collier rigide Style 870

Cette rainureuse ne doit pas servir au rainurage sur site. Pour cela, utiliser plutôt une rainureuse VE450FSD. Le modèle VE416FS/FSD est prévu pour le rainurage occasionnel de tube AGS sur site.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par moletage – Préparation sur site



VE450FSD

VE450FSD

- Pour le rainurage par moletage sur site de tubes 4 – 24"/DN100 – DN600
- Elle est fournie avec des jeux de molettes pour tubes en acier au carbone OGS 4 – 12"/DN100 – DN300 et AGS 14 – 24"/DN350 – DN600
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Actionnement par une pompe hydraulique manuelle munie d'un bras pivotant conçu pour réduire la force à exercer
- Caractéristiques :
 - Point d'attache, pour déplacer la rainureuse à l'aide d'un dispositif de levage
 - Châssis compatible avec la plupart des chariots élévateurs
 - Espace de stockage pour les accessoires

Alimentation électrique : la rainureuse VE450FSD est autonome et intègre deux motoréducteurs 220 V, monophasés, 50/60 Hz, 20 A, capables de supporter des charges plus élevées, une commande au pied et un cordon/une prise d'alimentation

Poids : 825 lb/374 kg

Molettes en option : pour tubes OGS en acier inoxydable à parois légères, tubes AGS 14 – 24"/350 – 600 mm en acier inoxydable à parois légères et tubes EndSeal™ (ES) 4 – 12"/DN100 – DN400.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)														
			OGS							AGS							
Modèle	Matériau de tube	Remarques	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	Acier	5, 12	Sch. 5–40 2.1 – 9,3 mm				Sch. 5 – Stand. 4.0 – 9,5 mm				Sch. 5 – Stand. 4.0 – 9,5 mm						
	Inox	13	Sch. 40S 6.0 – 9,3 mm				Stand. 9,5 mm				Stand. 9,5 mm						
	Inox, paroi légère	14	Sch. 5S – 10S 2.1 – 4,6 mm								Sch. 10S 4.8 – 6,4 mm						
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 2.1 – 9,3 mm				Stand. 9,5 mm										
	Plastique PVC	8	Sch. 40 – 80 6.0 – 11,0 mm		Sch. 40 8.2 mm												

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour en savoir plus.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

¹² Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R pour les tubes OGS et AGS.

¹³ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R pour les tubes OGS et du préfixe RW pour les tubes AGS.

¹⁴ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX pour les tubes OGS et du préfixe RWX pour les tubes AGS. (Des molettes RXW spéciales sont disponibles pour le rainurage de tubes Sch. True 10 0,250 | 6,4 mm).

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier



VE268

VE268

- Pour le rainurage par moletage en atelier
- Cette rainureuse électrohydraulique semi-automatique comporte des paniers de protection et une commande au pied
- Équipée d'un bras pivotant qui simplifie le remplacement des molettes car il évite de déposer l'axe
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Rainurage de tubes ¾ – 12"/DN20 – DN300 (en option, molettes pour tubes ¾ – 1½"/DN20 – DN32)

Entraînement : Autonome

Alimentation électrique : standard, 220/440 V, triphasée, 60 Hz ; la rainureuse peut également fonctionner avec diverses tensions internationales, contacter Victaulic pour en savoir plus. Le triphasé exige que l'alimentation de la rainureuse soit câblée par un électricien local agréé. Pour le marché européen, cet outil est pré-équipé d'un câble et d'une fiche 380 V.

Poids : 735 lb/333 kg

Molettes en option : molettes pour acier au carbone et inoxydable ¾ – 1 ½"/DN20 – DN40, molettes pour acier inoxydable et parois légères ¾ – 12"/DN20 – DN300, EndSeal™ (ES), molettes RP pour tubes Schedules 5-40 en aluminium, molettes RP pour tubes Schedules 40-80 en plastique et molettes RR pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Accessoires en option : stabilisateur pour tubes 8 – 12"/DN200 – DN300, obligatoire pour les tubes en cuivre 8"/DN200 et les tubes en acier inoxydable à parois légères.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)													
Modèle	Matériau de tube	Remarques	¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½ 80	3 90	3½ 100	4 150	5 200	6 250	8 300	10 250	12 300
VE268	Acier	4, 5	Sch. 5 – 40 1.7 – 8,2 mm											Sch. 5 – 20 3.4 – 6,4 mm		
	Acier (OGS-200)						Sch. 40 – 80 3.9 – 7,6 mm		Sch. 40 6.0 – 7,1 mm							
	Inox	4	Sch. 40S 2.9 – 8,2 mm													
	Acier inoxydable (OGS-200)						Sch. 40S 3.9 – 7,1 mm									
	Inox, paroi légère	6	Sch. 5S – 10S 1.7 – 4,6 mm													
	Aluminium	2, 8					Sch. 5 – 40 1.7 – 8,2 mm						Sch. 5 – 20 3.4 – 6,4 mm			
	Plastique PVC	8, 10					Sch. 40 3,9 mm		Sch. 40 – 80 5.2 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm				
	Cuivre	7					K, L, M et DWV									

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁴ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁶ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

¹⁰ Il existe une molette inférieure spéciale exclusivement destinée au rainurage des tubes Schedule 80 2" en PVC. N° de pièce RP02272L02

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier



RG3600

RG3600

- Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable 2 – 6"/DN50 – DN150 sur site
- Elle est fournie avec des jeux de molettes StrengThin™ 100

Alimentation électrique : 230 VCA, 50/60 Hz

Alimentation : REMS Amigo 2. Il est également possible d'utiliser le bloc d'entraînement Ridgid™ 700.

Poids : 55 lb/29 kg

Spécifications – Diamètres de tubes maximum		Diamètre de tube (DN)/Épaisseur de tube nominale					
		DN50	DN100	DN150	DN200	DN250	DN300
Modèle	Matériau de tube						
RG3600	Acier inoxydable	1.6 – 2,7 mm			2.0 – 3,4 mm		

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

REMARQUE

- La disponibilité est fournie pour l'Europe uniquement.

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier



VE414MC

VE414MC

- Pour le rainurage par moletage en atelier sur tubes en acier au carbone Schedule 5, 10 ou d'épaisseur standard, tubes en acier inoxydable d'épaisseur standard, tubes PVC Schedule 40, 80 et tubes en aluminium d'épaisseur standard
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- La rainureuse est équipée de stabilisateurs de tubes garantissant un rainurage parfaitement régulier
- Rainurage de tubes 2 – 16"/DN50 – DN400 (fournie avec des molettes OGS pour tubes en acier au carbone 2 – 12"/DN50-DN300 et des molettes AGS pour diamètres 14 – 16"/DN350 – DN400)

Entraînement : Autonome

Alimentation électrique : standard, 220/440 V, triphasée, 60 Hz ; la rainureuse peut également fonctionner avec diverses tensions internationales, contacter Victaulic pour en savoir plus. Le triphasé exige que l'alimentation de la rainureuse soit câblée par un électricien local agréé. Pour le marché européen, elle pré-équipée d'un câble et d'une fiche 440 V.

Poids : 735 lb/333 kg

Molettes en option : pour tubes Schedule 10S en acier inoxydable, en PVC, en aluminium et pour tubes en cuivre de types K, L, M et DWV.

Les jeux de molettes AGS pour tubes en acier au carbone de 14 – 16"/DN350 – DN400 Schedule 10 à 0,375"/DN13 sont désormais standards.

Contactez Victaulic pour obtenir des informations complémentaires et connaître les tarifs.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)											
			OGS										AGS	
Modèle	Matériau de tube	Remarques	2 50	2 ½	3 80	3 ½	4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VE414MC	Acier	5, 12	Sch. 5 – 80 1.7 – 7,6 mm				Sch. 5 – 40 2.1 – 9,3 mm				Sch. 10 – Stand. 4.6 – 9,5 mm	Sch. 10 – Stand. 4.8 – 9,5 mm		
	Inox	13	Sch. 40S 3.9 – 9,5 mm										Stand. 9,5 mm	
	Inox, paroi légère	14	Sch. 5S – 10S 1.7 – 4,6 mm										Sch. 5S – 10S 4.0 – 4,8 mm	
	Aluminium	2, 8	Sch. 5 – 40 1.7 – 9,3 mm								Sch. 5 – Stand. 4.0 – 9,5 mm			
	Plastique PVC	8	Sch. 40 3,9 mm	Sch. 40 – 80 5.2 – 11,0 mm				Sch. 40 8,2 mm						
	Cuivre	7	K, L, M et DWV											

² Utiliser un alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour plus d'informations.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RR.

⁸ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

¹² Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R pour les tubes OGS et AGS.

¹³ Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R pour les tubes OGS et du préfixe RW pour les tubes AGS.

¹⁴ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX pour les tubes OGS et du préfixe RWX pour les tubes AGS. (Des molettes RXW spéciales sont disponibles pour le rainurage de tubes Sch. True 10 0,250 | 6,4 mm).

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier



VE460

VE460

- Rainureuse d'atelier hydraulique et semi-automatique, elle est livrée montée avec une commande au pied et des molettes pour un rainurage standard de tubes d'épaisseur maximale de 0,500 (4 – 60").
- Possibilité de rainurage par moletage bidirectionnel grâce des molettes d'alignement renforcées qui permettent également de maintenir la rainureuse sur l'extrémité du tube pendant le rainurage
- Fournie avec des molettes OGS pour tubes 4 – 12"/DN100 – DN300 et des molettes AGS pour tubes 14 – 24"/DN350 – DN600

Entraînement : Autonome

Alimentation électrique : 220/240 V triphasée, 50/60 Hz standard. La rainureuse peut également fonctionner avec diverses tensions internationales, contacter Victaulic pour en savoir plus. Le triphasé exige que l'alimentation de la rainureuse soit câblée par un électricien local agréé. Pour le marché européen, cet outil est pré-équipé d'un câble et d'une fiche 380 V.

Poids : 1500 lb/680 kg

Molettes en option : kits permettant de rainurer des tubes de diamètres 26"/DN650 et plus. Chaque plaque support mesure 12"/305 mm de haut et correspond à une gamme de diamètres admissibles de tubes qu'elle peut rainurer. Se reporter au tableau sur le support de tube de la VE460 pour en savoir plus.

Les jeux de molettes AGS pour tubes en acier au carbone de 14 – 24"/DN350 – DN900 Schedule 10 à 0,375"/13 mm sont désormais standards.

REMARQUE

- Capable de rainurer des tubes d'épaisseur nominale jusqu'à 375", conformes à la norme 5L, Grade B, de l'API et affichant une résistance à la déformation maximale de 50 000 psi. Pour obtenir une plus grande résistance à la déformation, utiliser le modèle 50T.
- Capable de rainurer des tubes d'épaisseur nominale jusqu'à 500", conformes à la norme 5L, Grade B, de l'API et affichant une résistance à la déformation maximale de 42 000 psi. Pour obtenir une plus grande résistance à la déformation, utiliser le modèle 50T.

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier

VE460

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)																	
			AGS																	
Modèle	Matériau de tube	Remarques	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	Acier	5	0,250 – 0,500 6,4 – 12,7 mm						0,375 – 0,500 9,5 – 12,7 mm											
	Inox		Stand. 9,5 mm																	
	Inox, paroi légère		Sch. 5S – 10S, TRUE 10 4,0 – 4,8 mm, 6,4 mm																	

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum			Diamètre de tube (po. mm)													
			OGS													
Modèle	Matériau de tube	Remarques	4 100	5 150	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600		
VE460	Acier (OGS)	4,12	Sch. 5 – 80 2,1 – 12,7 mm				Sch. 5 – XS 3,4 – 12,7 mm									
	Acier (OGS-200)	11					Sch. 40 – 80 8,2 – 12,7 mm									
	Inox		Sch. 40S 6,0 – 9,3 mm						Stand. 9,5 mm							
	Acier inoxydable (OGS-200)						Sch. 40 8,2 mm									
	Inox, paroi légère	13	Sch. 5S – 10S 2,1 – 4,6 mm						Sch. 5S – 10S, TRUE 10 4,0 – 4,8 mm, 6,4 mm							
	Aluminium	2	Sch. 5 – 40 2,1 – 10,3 mm													
	Plastique PVC	7	Sch. 40 – 80 6,0 – 11,0 mm			Sch. 40 8,2 mm										

² Alliage 6061-T4 ou 6063-T4.

⁵ Des molettes de rainurage EndSeal™ marquées du préfixe RZ sont disponibles. Contacter Victaulic® pour en savoir plus.

⁷ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RP.

¹¹ OGS-200 pour collier rigide Style 870

¹² Utiliser des molettes de rainurage standards marquées du préfixe R pour les tubes OGS et du préfixe RW pour les tubes AGS.

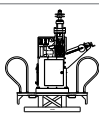
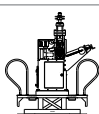
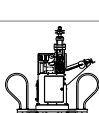
¹³ Utiliser des molettes de rainurage marquées du préfixe RX pour les tubes OGS et du préfixe RWX pour les tubes AGS. (Des molettes RXW spéciales sont disponibles pour le rainurage de tubes Sch. True 10 0,250 | 6,4 mm).

REMARQUES

- Capable de rainurer des tubes d'épaisseur nominale jusqu'à 375", conformes à la norme 5L, Grade B, de l'API et affichant une résistance à la déformation maximale de 50 000 psi. Pour obtenir une plus grande résistance à la déformation, utiliser le modèle 50T.
- Capable de rainurer des tubes d'épaisseur nominale jusqu'à 500", conformes à la norme 5L, Grade B, de l'API et affichant une résistance à la déformation maximale de 42 000 psi. Pour obtenir une plus grande résistance à la déformation, utiliser le modèle 50T.

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier

Support de tubes pour VE460

Modèle d'outil	Jeux de molettes inclus	Qté Kit rampe et plate-forme	Base supports (Qté.)	Poids rainureuse/ Poids colis lb	Support de tube recommandé ¹⁵	
VE460	4 – 6"/ DN100 – DN150 8 – 12"/ DN200 – DN300 14 – 24"/ DN350 – DN600	SO	SO	1500/1750	VAPS224 OU VAPS1672	
Accessoires en option ¹⁶						
Kit de rainurage 26 – 38"/ 650 – 950 mm		26 – 38"/ DN650 – DN950	1	1	SO	VAPS1672
Kit de rainurage 40 – 50"/ 1000 – 1200 mm		40 – 50"/ DN1000 – DN1200	1 ¹⁷	2 ¹⁸	SO	VAPS1672
Kit de rainurage 54 – 60"/ 1300 – 1500 mm		54 – 60"/ DN1300 – DN1500	1 ¹⁷	3 ¹⁸	SO	VAPS1672

* La capacité du support de tube VAPS1672 commence à 16"/DN400.

Molettes en option : pour tubes Schedule 5S et 10S en acier inoxydable, PVC et aluminium.

¹⁵ Pour un fonctionnement optimal, utiliser un support de tube. Pour plus d'informations, se reporter au chapitre Accessoires.

¹⁶ Les kits d'accessoires en option sont des OUTILS NÉCESSAIRES pour le rainurage des diamètres indiqués. Ils peuvent être commandés en kit complet ou seuls.

¹⁷ Ce kit n'est requis qu'en l'absence du kit précédent.

¹⁸ Une (1) seule plaque support suffit si le kit précédent a été commandé.



50T

50T

- Capable de rainurer des tuyaux en acier au carbone 14 – 78" / DN350 – DN1800
- Outil de fabrication d'atelier à usage intensif
- Pour plus d'informations, se reporter à la [publication 24.03](#)

Rainureuses par moletage – Préparation en usine/atelier



RG5200i

RG5200i

- Rainureuse d'atelier hydraulique et automatique, elle est livrée montée avec un scanneur de proximité, un pupitre de commande et des molettes pour un rainurage standard de tubes Schedule 40 (4 – 24"/DN100 – DN600).
- Traçabilité totale en matière de préparation des tubes grâce à la mesure numérique de chaque rainure.

REMARQUES

- Pour plus de détails, voir la [publication 24.05](#).

Entraînement : Autonome

Alimentation électrique : standard 18 A/220 V, triphasée, 50/60 Hz. La rainureuse peut également fonctionner avec diverses tensions internationales, contacter Victaulic pour en savoir plus. Le triphasé exige que l'alimentation de la rainureuse soit câblée par un électricien local agréé.

Poids : 1120 lb/508 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Diamètre de tubes (po. mm) †													
		4 100	5	6 150	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600		
RG5200i	Acier	Sch. 10 – 40 (OGS) 3.0 – 10,3 mm						Paroi standard (AGS) 9,5 mm							
	Inox	Paroi légère (OGS)						Paroi légère (AGS)							
								Automatique				Semi-automatique			

† Un tube à paroi légère ne peut être rainuré qu'en diamètres OGS.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses par enlèvement – Manuelles, sur site



VG

VG Vic-Groover

- Pour le rainurage par enlèvement manuel ou motorisé de tubes en acier, ductiles, en acier inoxydable, aluminium et CPVC/PVC
- Fournie avec une clé à cliquet simple pour un usage manuel
- Pour les diamètres à partir de 2"/DN50, fournie avec un guide électrique
- Rainurage par enlèvement de tubes ¾ – 8"/DN20 – DN200
- Les rainureuses standards sont fournies avec des éléments de coupe en acier et en aluminium

Entraînement : manuel ou externe, min. ½ hp/0,37 kW

Vitesse d'entraînement : 40 tr/min max.

Livree prête pour : rainurage standard, diamètre de tubes et matériau spécifiés à la commande. Pour les tubes ductiles/moulés, préciser s'il s'agit de tubes rigides ou flexibles au moment de la commande.

Poids : 28 lb/13 kg

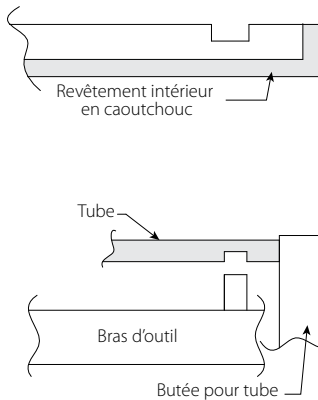
Spécifications de la rainureuse Vic Groover

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)											
		¾ 20	1 25	1¼ 32	1½ 40	2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200
VG	Acier	Sch. 40-80 2.9-12,7 mm											
	Inox	Sch. 40-80 2.9-12,7 mm											
	Aluminium	Sch. 40-80 2.9-12,7 mm											
	Plastique CPVC/PVC					Sch. 40-80 3.9-7,6 mm		Sch. 40-80 6.0-8,6 mm		Sch. 40-80 7.1-11,0 mm			
	Fonte ductile							Classe 53-56					

Rainureuses par enlèvement – Préparation sur site



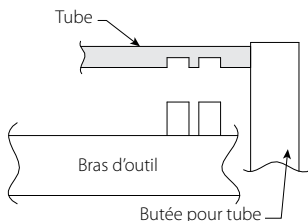
VG28GD



Profil de lame exclusivement réservé à l'abrasion*



VDG26GD



Profil de lame exclusivement réservé au rainurage double*

*Agrandis à fin de clarté

VG28GD

- Pour le rainurage par enlèvement de tubes 2 – 8"/DN50-DN200
- Version modifiée (ABR) disponible pour le rainurage et l'usinage de tubes à revêtement intérieur de caoutchouc

Entraînement : externe

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Livree prête pour : rainurage de tubes standards en acier 4 – 6"/DN100 – DN150.

Poids : 37 lb/17 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)							
			2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200
VG28GD	Acier	19	Sch. 40–80 3,9 – 11,0 mm						Sch. 40 8,2 mm	
	Inox		Sch. 40–80 3,9 – 11,0 mm						Sch. 40 8,2 mm	
	Aluminium		Sch. 40–80 3,9 – 11,0 mm						Sch. 40 8,2 mm	
	Fonte ductile		Classe 53 min.							

REMARQUE

- Molette de renvoi spéciale recouverte d'uréthane (référence R-033-281-AVG) recommandée pour le rainurage des tubes à revêtement de verre.

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)							
			2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200
VG28GD-ABR	Acier	19	Sch. 40–80 3,9 – 11,0 mm						Sch. 40 8,2 mm	

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

VDG26GD

- Réalisation d'une rainure double 6"/DN150. Usage spécialement réservé aux colliers à double rainure Style 808

Entraînement : externe

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Poids : 37 lb/17 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)							
			2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5	6 150	8 200
VDG26GD	Acier	19							Sch. 40–80 7,1 – 11,0 mm	

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

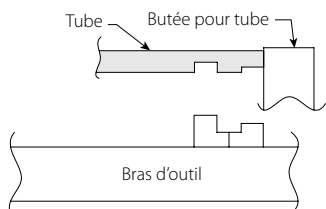
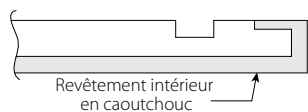
REMARQUE

- Les rainureuses par enlèvement Victaulic nécessitent une alimentation externe (cf. Section sur Power Mule II dans le chapitre Accessoires).

Rainureuses par enlèvement – Préparation sur site



VG26GD-COR



Profil de lame exclusivement réservé à l'abrasion et la corrosion*

*Agrandis à fin de clarté

VG26GD-COR

- Pour le rainurage par enlèvement de tubes en acier au carbone, en préparation de l'application d'un revêtement interne en caoutchouc et d'un usinage aux seules fins d'augmenter la résistance à la corrosion et à l'abrasion
- Rainurage de tubes en acier au carbone 2 – 6"/DN50 – DN150

Entraînement : externe

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Livrée prête pour : rainurage de tubes standards en acier 4 – 6"/DN100 – DN150.

Poids : 37 lb/17 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

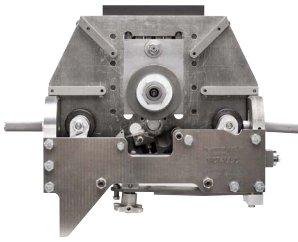
Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)					
			2 50	2½	3 80	3½ 90	4 100	5
VG26GD-COR	Acier	19	Sch. 40–80 3.9 – 11,0 mm					

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

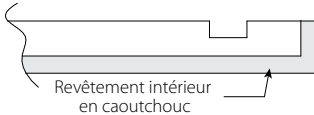
REMARQUE

- Les rainureuses par enlèvement Victaulic nécessitent une alimentation externe (cf. Section sur Power Mule II dans le chapitre Accessoires).

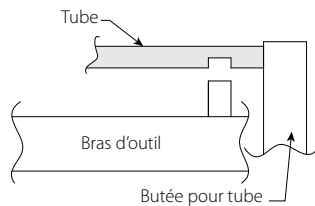
Rainureuses par enlèvement – Préparation sur site



VG824



Revêtement intérieur en caoutchouc



Tube

Bras d'outil

Butée pour tube

Profil de lame exclusivement réservé à l'abrasion*

VG824

- Réalisation d'une rainure OGS simple par enlèvement sur des tubes sans revêtement
- Cette rainureuse doit être entraînée par sa boîte d'engrenage intégrée, elle-même alimentée par une source externe
- Conçue pour le rainurage par enlèvement sur site, en atelier ou en usine
- Version modifiée (ABR) disponible pour le rainurage et l'usinage de tubes à revêtement intérieur de caoutchouc

Entraînement : externe

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Livree prête pour : rainurage de tubes standards en acier 8 – 12"/DN200 – DN300

Poids : 82 lb/37,2 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)								
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824	Acier	19	Sch. 40 – 80 8.2 – 19,1 mm				Sch. 30 – Stand. 9,5 mm				
	Inox		Sch. 30 – Stand. 7.0 – 9,5 mm								
	Aluminium		Sch. 30 – Stand. 7.0 – 9,5 mm								
	Fonte ductile		Classe 53 min.								

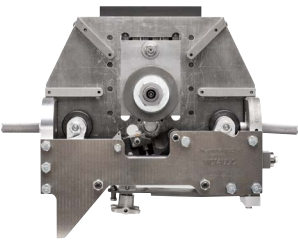
REMARQUE

- Molette de renvoi spéciale recouverte d'uréthane (référence R-042-828-MCH) recommandée pour le rainurage des tubes à revêtement de verre.

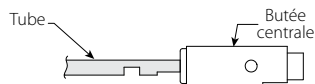
Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)								
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824-ABR	Acier	19	Sch. 40 – XS 8.2 – 12,7 mm								

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

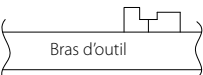


VG824DG



Tube

Butée centrale



Bras d'outil

Profil de lame exclusivement réservé au rainurage double*

VG824DG

- Spécialement conçue pour la réalisation de rainures doubles par enlèvement sur des tubes 8 – 12"/DN200 – DN300 destinés à être utilisés avec des colliers à double rainure Style 808
- Conçue pour le rainurage par enlèvement sur site, en atelier ou en usine

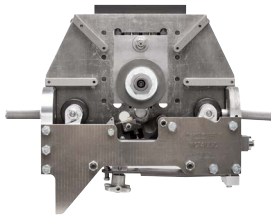
Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)								
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG824DG	Acier	19	Sch. 40 – 80 8.2 – 17,5 mm								

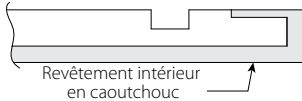
¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

*Agrandis à fin de clarté

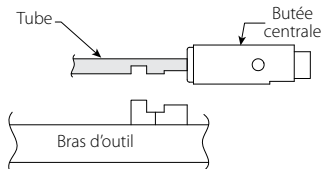
Rainureuses par enlèvement – Préparation sur site



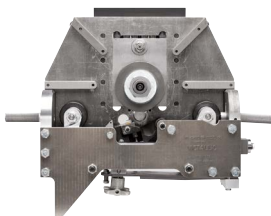
VG824-COR



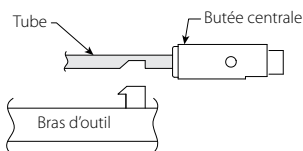
Revêtement intérieur en caoutchouc



Profil de lame exclusivement réservé à l'abrasion et la corrosion*



VG828



Profil de lame exclusivement réservé à l'abrasion et la corrosion*

VG824-COR

- Pour le rainurage par enlèvement de tubes en acier au carbone, en préparation de l'application d'un revêtement interne en caoutchouc et d'un usinage aux seules fins d'augmenter la résistance à la corrosion et à l'abrasion
- Cette rainureuse doit être entraînée par sa boîte d'engrenage intégrée, elle-même alimentée par une source externe, à une vitesse maximale de 38 tr/min
- Conçue pour le rainurage par enlèvement sur site, en atelier ou en usine
- Rainurage par enlèvement de tubes 8 – 24"/DN200 – DN600

Entraînement : externe

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Livree prête pour : rainurage de tubes standards en acier 8 – 12"/DN200 – DN300

Poids : 82 lb/37,2 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)							
			8 200	10 250	12 300	14 350	16 400	18 450	20 500	22 550
VG824-MRL	Acier	19	Sch. 40 – .500 8,2 – 12,7 mm							

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

VG828

- La VG828 réalisera une rainure AGS simple par enlèvement
- Conçue pour être alimentée par Power Mule II

Entraînement : externe, min. 1½ hp

Vitesse d'entraînement : 38 tr/min max.

Poids : 82 lb/37,2 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum

Modèle	Matériau de tube	Remarque	Diamètre de tube (po. mm)					
			14 350	16 400	18 450	20 500	22 550	24 600
VG828	Acier	19	0,500-0,750 12,7 – 19,0 mm					

¹⁹ Des lames et butées spéciales peuvent être requises

*Agrandis à fin de clarté

Rainurage par enlèvement – Motorisé, sur site



VG412

VG412 Outil d'usinage orbital

- Système modulaire complet de préparation d'extrémités de tubes, pour la coupe et le rainurage de tubes en fonte ductile, conformément aux spécifications AWWA et autres spécifications industrielles relatives aux colliers mécaniques
- Les dispositifs de fixation et d'entraînement externes sont adaptés au rainurage de tubes en fonte ductile revêtus de ciment
- Le châssis articulé permet la découpe en n'importe quel point du tube
- Le réglage et le remplacement des lames sont faciles et rapides
- Rainurage par enlèvement de tubes 4 – 12"/DN100 – DN300
- Commande au pied

Entraînement : 120 V/11,5 A

Livree prête pour : profil de rainure à rayon rigide pour tubes en fonte ductile 4 – 12"/DN100 – DN300

Poids : 151 lb/69 kg

Options : possibilité de rainurer des éléments de fermeture en acier IPS 4 – 12"/DN100 – DN300.

REMARQUE : Spécialement conçu pour les pièces de fermeture sur le terrain. Ne convient pas au rainurage de production.

Spécifications du VG412

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)							
		4 100	4½	5	6 150	8 200	10 250	12 300	
Modèle	Matériau de tube	Sch. 40 – 80 6.0 – 17,5 mm							
		Classe 53 min.							
VG412	Acier								
	Fonte ductile								

Rainureuse par enlèvement Refuse-to-Fuse™ pour tubes PEHD

- La rainureuse Refuse-to-Fuse™ est conçue pour le rainurage par enlèvement de tubes 8 – 36"/DN200 – DN900 en PEHD (DR7 – DR21). La rainureuse se monte sur l'extérieur du tube, puis coupe et rainure l'extrémité du tube en une seule opération.

Alimentation électrique :

- Les rainureuses CG3100 et CG3300 se branchent directement à une alimentation 120 V, 50-60 Hz, 20 A. Une alimentation monophasée 220 V, 50-60 Hz est également disponible en option.
- La rainureuse CG3500 se branche directement à une alimentation monophasée 220 V, 50/60 Hz, 20 A.



CG3100

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. 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
Modèle	Matériau de tube														
CG3100/CG3101	HDPE	DR7 – DR21													
CG3300/CG3301		DR7 – DR21													
CG3500/CG3501		DR7 – DR21													

REMARQUE

- Voir [publication 24.06](#) pour en savoir plus.

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Rainureuses pour tubes en plastique



CG1100

CG1100

- Rainurage de tubes 2 – 12"/DN50 – DN300
- Portable et légère, elle est destinée au rainurage sur site ou en atelier
- Pour la réalisation de rainure à rayon par enlèvement PGS-300 sur des tubes Schedule 40 – 80 en CPVC/PVC

Alimentation électrique : 120 VCA, 50/60 Hz, 7 A

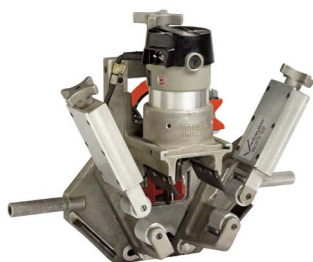
Entraînement de rotation :

Poids : 17 lb/7,7 kg

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)								
Modèle	Matériau de tube	2 50	2½	3 80	4 100	6 150	8 200	10 250	12 300	
CG1100	CPVC/PVC	Sch. 40–80 3.9 – 17,5 mm								

REMARQUE

- Voir [publication 24.09](#) pour en savoir plus.



VPG824

VPG824

- Rainurage de tubes 8 – 16"/DN200 – DN400

Alimentation électrique : 110 V, monophasée, 60 Hz, 7 A

Entraînement de rotation : manuel (dans le sens horaire)

Poids : 47 lb/21 kg

Livree prête pour : VPG824 pour tubes 8 – 12"/DN200 – DN300

Spécifications – Diamètres et épaisseurs de tubes maximum		Diamètre de tube (po. mm)				
Modèle	Matériau de tube	8 200	10 250	12 300	14 350	16 400
VPG824	Plastique CPVC/PVC	Sch. 40–80 8.2 – 21,4 mm				



APG

Rainureuse pour tubes Aquamine

L'APG est une rainureuse manuelle utilisée pour réaliser une rainure cannelée et une extrémité chanfreinée sur des tubes 4 – 12"/DN100 – DN300 en Aquamine destinés à être utilisés avec un collier Aquamine. Cet outil orbital tourne autour d'un tube maintenu en position fixe. Il peut fonctionner sur un étai à tube ou sur un système de tuyauterie déjà en place, dépressurisé et vidangé.

Poids : 13,1 lb/5,9kg

Outils de découpe pour piquages



HCT904

HCT904

- Outil monobloc de découpe conçu pour percer des trous jusqu'à 2 ¾"/70 mm dans des tubes en acier au carbone et inoxydable au diamètre extérieur maximum de 8"/DN200
- Compatible avec les piquages *Mechanical-T*, *Vic-Let* et *Vic-O-Well*
- Il n'est disponible qu'en Europe

Capacité : trous 1 – 2 ¾"/25 – 70 mm pour piquages *Mechanical-T* et *Vic-Let*

Alimentation électrique : 220 V monophasée, 60 Hz, 10 A

Poids : 23 lb/10 kg



HCT908

HCT908

- Outil monobloc de découpe conçu pour percer des trous jusqu'à 2 ¾"/70 mm dans des tubes en acier au carbone et inoxydable au diamètre extérieur maximum de 3 ½"/DN90
- Compatible avec les piquages *Mechanical-T*, *Vic-Let* et *Vic-O-Well*

Capacité : trous 1 ¼ – 2 ¾"/32 – 70 mm pour piquages ½ – 2 ½"/DN15 – 73.0 mm *Mechanical-T* et *Vic-Let*

Alimentation électrique : 110 V, monophasée, 60 Hz, 7 A

Poids : 23 lb/10 kg



VHCT900

VHCT900

- Ensemble de découpe en trois parties destiné au perçage de trous jusqu'à 4 ½"/127 mm de diamètre pour des piquages *Mechanical-T*, *Vic-Let* et *Vic-O-Well*
- Fixation de l'embase sur le tube en position verticale, horizontale ou suspendue
- Efficacité de perçage maximum grâce à une perceuse robuste se montant sur les guides d'alignement et un ensemble d'avance manuelle assurant une pression uniforme sur la scie

Capacité : trous 1 – 4 ½"/25 – 120 mm pour piquages *Mechanical-T* ½ – 4"/DN15 – DN100 et sans collier

Alimentation électrique : 120 V, avec terre, monophasée, 60 Hz, 10 A.
(220 V, monophasée, 60 Hz, 5 A, disponible sur demande)

Poids : 36 lb/16 kg

Accessoires : chaîne grande longueur pour tubes 10 – 24"/DN250 – DN600 ; accessoire de contrôle de la vitesse du moteur pour le perçage de trous 3 – 4 ½"/80 – 127 mm

VIC-TAP II

- Outil de découpe pour piquages *Vic-Tap II Mechanical-T Style 931* à poser sur des tubes en acier exposés à des pressions maximales de 500 psi/3450 kPa

Capacité : piquage *Vic-Tap II* 2 ½"/DN65 (IPS) sur conduite 4 – 8"/DN100 – DN200

Alimentation électrique : 115 V, monophasée, 60 Hz, 7,5 A

Poids :

(A) Embase de guidage de la perceuse : 15 lb/6,8 kg

(B) Moteur de perceuse et dispositif d'avance, poids total : 16 lb/7,3 kg

(C) Vanne Style 931, 12 lb/5,4 kg – 15 lb/6,8 kg, selon le diamètre (4, 5, 6 et 8"/100, 125, 150 et 200 mm disponibles)

Diamètre de trou : 2 ¾"/DN60,5



VIC-TAP II

Outil Vic-Press



PFT510

PFT510

- La solution Vic-Press™ Schedule 10S requiert un outil Vic-Press™ Schedule 10S conçu pour maintenir les produits Vic-Press™ Schedule 10S sur un tube **IPS** Schedule 10S en acier inoxydable.
- L'ensemble comprend un (1) outil Vic-Press™ PFT510, deux (2) batteries au lithium-ion 18 V, un (1) chargeur de batterie, un (1) adaptateur filaire, une (1) mallette de transport pour l'outil, une (1) mallette de transport pour la mâchoire, une (1) mâchoire ½"/DN15, une (1) mâchoire ¾"/DN20, une (1) mâchoire 1"/DN25, une (1) mâchoire articulée 1 ½"/DN40, une mâchoire articulée 2"/DN50 et une (1) mâchoire d'adaptateur.
- Chaque outil est vendu avec des mâchoires.
- Le Vic-Press™ PFT510 est exclusivement réservé à des utilisations industrielles et commerciales

Capacité : tubes en acier inoxydable Sch. 10S ½"/DN15, ¾"/DN20, 1"/DN25, 1 ½"/DN40, 2"/DN50

Alimentation électrique : 110 V/60 cycles/6,5 A

En option : 220 V

Remarque : la solution Vic-Press Schedule™ 10S n'est pas compatible avec les outils/composants PFT505 et/ou PFT509. Elle doit être utilisée avec le kit d'outils Vic-Press™ PFT510.

Poids : PFT510 avec mâchoire 1"/DN25, 21 lb/ 9,5 kg

Certifications/Homologations :

- Conforme aux exigences essentielles de sécurité de la Directive machines 2006/42/CE

Outils de découpe de tubes



VCT1

VCT1 Manuelle

- Légère et portable, cette tronçonneuse permet de découper des tubes 4 – 24"/DN100 – DN600, d'une épaisseur maximale de 0,500/12,7 mm
- La manivelle d'entraînement à vis sans fin permet un déplacement manuel fluide, bien contrôlé, et une découpe précise

Capacité : 4 – 24"/DN100 – DN600

Épaisseur de paroi : 0.065 – 0.500"/1,65 – 12,7 mm (buses fournies)

Buses : acétylène n°00, n°0, n°1

Poids : 22 lb/10 kg



VCT2

VCT2 Automatique

- Rotation commandée par un petit moteur 120VCA avec commande à distance SCR
- Le distributeur comprend un embout en acier inoxydable qui prolonge la durée de vie des buses, facilite le nettoyage et réduit les retours de flamme

Capacité : 6 – 24"/DN150 – DN600

Épaisseur de paroi : 0.065 – 0.500"/1,65 – 12,7 mm (buses fournies)

Buses : acétylène n°00, n°0, n°1

Contrôle de vitesse : SCR

Alimentation requise : 120 V monophasée, 60 Hz, 15 A

Puissance du moteur : 15 W, 10 000tr/min

Poids : 33 lb/15 kg

Accessoires : rail de guidage vendu séparément. Recommandée pour les tubes à partir de 12"/DN300. Commander le rail de guidage D-600 pour les tubes à partir de 24"/DN600 (autres modèles disponibles).



PC3110

PC3110

- Outil de tronçonnage léger de tuyaux.
- Il réalise le marquage d'insertion sur le diamètre extérieur du tube pour permettre une installation correcte des colliers et des raccords SD QuickVic™
- Conçu pour un fonctionnement avec bloc d'entraînement

Capacité : ½ – 2"/ DN15 – DN50

Accessoires – Bloc d'entraînement



Mule II

Power Mule II

- Idéal pour l'entraînement de rainureuses par enlèvement Victaulic
- Cette unité robuste, montée sur roues, entraîne les rainureuses par enlèvement Victaulic à la vitesse et à la puissance requises pour un rainurage précis
- Tête rotative pour les utilisations horizontales et verticales
- Pédale de commande marche avant / arrêt / marche arrière intégrée

Capacité : rainureuses Victaulic *Vic-Groover* – VG28GD, VG28GD-ABR, VG26GD, VG26GD-COR, VG824, VG824-ABR, VG824-COR, VG824DG, VG828

Alimentation électrique : 115 V, 15 A, 50/60 Hz

Vitesse à pleine charge : 35 tr/min

Poids : 190 lb/86 kg

Accessoires – Support de tube réglable



VAPS112

VAPS112

- Conçu pour maintenir le tube à rainurer par moletage
- Support portable à quatre pieds réglables
- Le tourniquet permet de faire tourner le tube pour rainurer ses deux extrémités sans devoir le déplacer
- La forme creuse permet un mouvement de rotation, vers l'avant et transversal

Capacité : tubes IPS $\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300

Charge nominale : 1075 lb/490 kg

Course verticale : 14 $\frac{1}{2}$ "/368 mm pour la tige de réglage, 8 $\frac{1}{2}$ "/216 mm pour le réglage des pieds, 23"/584 mm

Hauteur minimale du tube par rapport au sol : 23"/584 mm avec un tube 12"/DN300, 21"/533 mm avec un tube 1"/DN25

Force à exercer sur la manivelle pour soulever une charge de 1075 lb/490 kg : 50 lb/23 kg maximum



VAPS224

VAPS224

- Spécifiquement conçu pour maintenir un tube à rainurer par moletage
- Ce support autonome et robuste permet la rotation libre du tube et son déplacement transversal sur des billes de manutention
- Les billes de manutention sont montées de manière à permettre l'utilisation d'élingues
- Le tourniquet permet de faire tourner le tube pour rainurer ses deux extrémités sans devoir le déplacer

Capacité : tubes IPS 2 – 24"/DN50 – DN600

Charge nominale : 1800 lb/816 kg

Course verticale : 23"/584 mm

Hauteur minimale du tube par rapport au sol : 13"/325 mm avec un tube IPS 24"/DN600

Hauteur maximale du tube par rapport au sol : 38"/965 mm avec un tube IPS 2"/DN50

Poids : 260 lb/118 kg

Force à exercer sur la manivelle pour soulever une charge de 1800 lb/817 kg : 50 lb/23 kg maximum

Accessoires – Support de tube réglable



VAPS270

VAPS270

- Spécifiquement conçu pour maintenir un tube à rainurer par moletage
- Ce support autonome et robuste permet la rotation libre du tube et son déplacement transversal sur des billes de manutention
- Conçu pour les rainureuses par moletage VE108H, VE270FSD, VE271FSD et VE272SFS
- Le tourniquet permet de rainurer les deux extrémités d'un tube sans devoir le déplacer

Capacité : tubes $\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300

Charge nominale : 660 lb/300 kg

Hauteur minimale du tube par rapport au sol : 25"/635 mm

Hauteur maximale du tube par rapport au sol : 37"/940 mm

Poids : 44 lb/20 kg

REMARQUE

- Uniquement disponible en Europe. Contactez Victaulic pour plus d'informations.



VAPS1672

VAPS1672

Les supports de tubes réglables *Vic-Easy* sont portatifs et autonomes. Ils permettent la rotation libre du tube et son déplacement transversal sur des billes de manutention. Ils sont utilisables directement avec les rainureuses par moletage *Vic-Easy*.

Capacité : tubes 16 – 72"/DN400 – DN1800

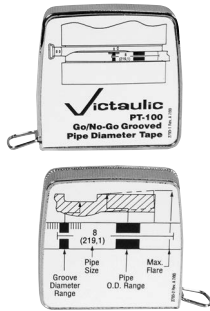
Charge nominale : 10 000 lbs

Course verticale : 17"

Hauteur minimale du tube par rapport au sol : 16" avec un tube 72"/DN1800

Hauteur maximale du tube par rapport au sol : 28" avec un tube 16"/DN400

Accessoires – Mètres



PT100A



PT101

PT100A / PT101 /PT101A

- Ces mètres de poche servent à mesurer la circonférence de tubes $\frac{3}{4}$ – 24"/DN20 – DN600.
- L'une des faces comporte des repères de contrôle pour des tubes $\frac{3}{4}$ – 24"/DN20 – DN600 conformes à l'ANSI B36.19 et à de nombreux diamètres ISO-4200. L'autre face est graduée (incrément 0,01").
- La face de contrôle peut être utilisée pour vérifier qu'un tube rainuré par moletage ou par enlèvement est conforme aux spécifications Victaulic OGS, à l'usinage de revêtements en caoutchouc (ABR) ($\frac{3}{4}$ – 12"/DN20 – DN300), ainsi qu'aux spécifications de diamètres de rainures AGS (14 – 24"/DN35 – DN600).
- Leur bord d'attaque est cranté pour permettre une bonne application dans la rainure et une mesure plus précise.
- La face de contrôle n'est pas destinée à mesurer les tubes en acier et acier inoxydable de diamètres 76,1 ; 139,7 ; 165,1 ; 165,2 ; 216,3 ; 267,4 et 318,5 mm. Pour les tubes en fonte moulée ou ductile (jusqu'à 20"/DN500), en cuivre, en acier et en acier inoxydable énumérés ci-dessus, utiliser la face graduée (incrément 0,01").
- Le mètre ne constitue qu'un moyen de contrôle rapide. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les instructions du Manuel d'installation sur chantier Victaulic I-100 ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage sur le site www.victaulic.com.
- Pour les tubes DN20 – DN600, il existe aussi une version métrique, le modèle PT101.

PT102A



PT102A

- Ces mètres de poche servent à mesurer la circonférence des tubes 8 – 72"/DN200 – DN1800.
- Ils comportent des repères de contrôle sur l'une des faces pour des tubes OGS 8 – 12"/DN200 – DN300 et AGS 14 – 72"/DN300 – DN1800 conformes à l'ANSI B36.10/B36.19 et à de nombreux diamètres ISO-4200. Sur le PT102, l'autre face est graduée (incrément 0,02"/0,5 mm).
- L'autre face du mètre permet de vérifier les spécifications OGS Victaulic sur des tubes 14 – 42"/DN200 – DN1050, y compris les tubes utilisés en Chine et les tubes JIS 8 - 12"/DN200– DN300.
- Le mètre ne constitue qu'un moyen de contrôle rapide. Il ne remplace pas un instrument de mesure de diamètre étalonné. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les instructions du Manuel sur les mètres de contrôle I-PT102 ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage sur le site www.victaulic.com.

Accessoires – Mètres



GDC-CTS

GDC-EC

GDC-AC

GDC-CTS/GDC-EC/GDC-AC

- Le câble de contrôle de poche est un moyen rapide de contrôler que votre rainure respecte les spécifications relatives aux tubes en cuivre utilisés en Europe et en Australie.
- Le câble ne constitue qu'un moyen de contrôle rapide. Il ne remplace pas un instrument de mesure de diamètre étalonné. Toujours consulter les instructions du Manuel d'installation sur chantier Victaulic I-100 ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage sur le site www.victaulic.com.



GDC-StrengThin™ 100

GDC-StrengThin™ 100

- Le câble de contrôle de poche est un moyen rapide de contrôler que votre rainure respecte les spécifications relatives aux tubes 2 – 12"/DN50 – DN300.
- La face de contrôle permet de vérifier que le tube rainuré par moletage est conforme aux spécifications Victaulic StrengThin™ 100.
- Le câble ne constitue qu'un moyen de contrôle rapide. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les instructions d'installation du système I-E497 StrengThin™ ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage (publication 25.13) sur le site www.victaulic.com.



GDC-PGS-300

GDC-PGS-300

- Le câble PGS-300 est un moyen rapide de contrôler que votre rainure respecte les spécifications sur des tubes en CPVC/PVC.
- Il ne constitue qu'un moyen de contrôle rapide et ne remplace pas un instrument de mesure de diamètre étalonné. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les instructions d'installation appropriées ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage (publication 25.18) sur le site www.victaulic.com.



Jauge de mesure de rainure OGS-200

Jauges de mesure de rainure OGS-200

- Elles permettent de contrôler la rainure sans avoir à retirer la rainureuse du tube.
- Trois jauges sont fournies pour les diamètres 8 – 2", 2,5 – 3", 4 – 6".
- Elles ne constituent qu'un moyen de contrôle rapide et ne remplacent pas un instrument de mesure de diamètre étalonné. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les instructions d'installation appropriées ou les dernières publications relatives aux spécifications de rainurage (publication 25.12) sur le site www.victaulic.com.



Jauge de mesure de rainure double pour tubes PEHD

Jauge de mesure de rainure double pour tubes PEHD

- Elle permet de vérifier que des rainures réalisées par enlèvement sur des tubes en PEHD répondent aux spécifications Victaulic.
- Les jauges sont fournies par trois pour les diamètres 8 – 18", 16 – 26", 24 – 36".
- Elles ne constituent qu'un moyen de contrôle rapide. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les spécifications du rainurage par enlèvement sur tubes PEHD de Victaulic (publication 25.16) ou le Manuel d'installation sur chantier PEHD I-900 sur le site www.victaulic.com.

Accessoires – Mètres



Jauge de mesure de rainure IGS

Jauge de mesure de rainure IGS

- Elle permet de vérifier que des rainures IGS réalisées par moletage répondent aux spécifications Victaulic.
- Elles ne constituent qu'un moyen de contrôle rapide. Pour vérifier les dimensions de rainurage, consulter toujours les spécifications de rainurage par moletage IGS de Victaulic ([publication 25.14](#)).

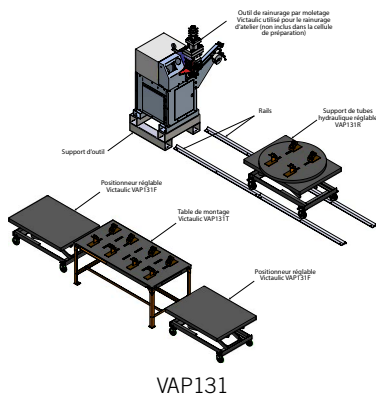
Accessoires – Vérification sécurité du système



Fond d'essai T-60

- **Kit complet** : boîtier, séparateurs et deux fonds d'essai par diamètre pour tubes 2 – 8"/DN50 – DN200.

Accessoires – Cellule de préparation



VAP131



Support de tubes hydraulique réglable VAPS 131R



Positionneur hydraulique VAPS 131F



Table de montage VAPS 131T

VAP131- Cellule de préparation

- Solution clé en main de préparation en atelier
- Maximise les gains de productivité liés aux systèmes rainurés Victaulic®
- Composition : une rainureuse VE460, un support de tubes et des rails VAPS 131R, deux tables VAPS 131F et une table de montage VAPS 131T

SUPPORT DE TUBES RÉGLABLE VAPS 131R

- Conçu pour maintenir le tube à rainurer par moletage
- Permet au tube de tourner librement et de se déplacer transversalement sur des billes de manutention
- Le tourniquet permet de faire tourner le tube pour rainurer ses deux extrémités sans devoir le déplacer

Capacité : tubes IPS 4 – 24"/DN100 – DN600 ; charge nominale : 2000 lb/907 kg

Course verticale : 30,5"/775 mm

Hauteur minimale du tube par rapport au sol : compatible avec les rainureuses par moletage d'atelier Victaulic®

Alimentation électrique : 115 VCA

Poids : 500 lb/227 kg

POSITIONNEUR HYDRAULIQUE VAPS 131F

- Conçu pour soutenir des tubes, vannes et raccords rainurés lorsqu'il est associé à la table de montage VAPS 131T
- Commande au pied permettant un fonctionnement sans intervention manuelle
- Meilleure mobilité grâce aux roues pivotantes

Capacité : tubes IPS 4 – 24"/DN100 – DN600 ; charge nominale : 1200 lb/544 kg avec les roues, 2000 lb/907 kg sans les roues

Course verticale : 29,25"/743 mm

Alimentation électrique : 115 VCA

Poids : 400 lb/181 kg

TABLE DE MONTAGE VAPS 131T

- Conçue pour supporter des tubes, vannes et raccords rainurés lorsqu'elle est associée au positionneur hydraulique VAPS 131F
- Les billes de manutention peuvent être réglées en fonction des diamètres de tubes 2 – 24"/DN50 – DN600

Capacité : tubes IPS 4 – 24"/DN100 – DN600 ; charge nominale : 8000 lb/3629 kg, charge nominale des billes de manutention : 700 lb/318 kg

Course verticale : 29,25"/743 mm

Poids : 500 lb/227 kg

Accessoires – Outils de fermeture pour produits Victaulic à manchon fendu boulonné (VBSP)



CTM-01 Manuel, petit modèle
CTM-02 Manuel, grand modèle

CTM-01 Manuel, petit modèle CTM-02 Manuel, grand modèle

- Proposés en deux tailles, ils servent à assembler certains colliers VBSP
- Ces outils réunissent les segments afin de permettre l'installation des boulons et des écrous
- Pour obtenir des informations spécifiques sur l'outil approprié en fonction du collier, télécharger les fiches techniques de chaque collier VBSP

Poids : CTM-01 10 lb/4,5 kg
CTM-02 20 lb/9 kg



Outil hydraulique CTH-01 10 tonnes
petit modèle
Outil hydraulique CTH-02 25 tonnes
grand modèle

OUTIL HYDRAULIQUE CTH-01 10 TONNES PETIT MODÈLE OUTIL HYDRAULIQUE CTH-02 25 TONNES GRAND MODÈLE

- Le CTH-01 déploie une force hydraulique pouvant atteindre 10 tonnes
- Le CTH-02 déploie une force hydraulique pouvant atteindre 25 tonnes. Il sert à assembler un collier VBSP sur des tubes d'épaisseur $\frac{3}{4}$ "/19 mm ou 1"/25,4 mm
- Pour obtenir des informations spécifiques sur l'outil approprié en fonction du collier, télécharger les fiches techniques de chaque collier VBSP

Poids : CTH-01 55 lb/25 kg
CTH-02 120 lb/54 kg

Durée de rainurage

La durée de préparation des tubes dépend de facteurs très divers, notamment la productivité, le lieu, ainsi que le type, la dureté et l'épaisseur du tube. À titre indicatif, le tableau suivant a été établi pour faire état des durées types de rainurage, tube en position et outil correctement réglé pour le diamètre et la profondeur de rainure. Les durées seront augmentées lors du passage d'un diamètre à l'autre, en raison des changements de molettes, du réglage de la butée de profondeur, du rainurage d'essai et d'autres réglages mineurs inhérents aux changements de diamètres ou à la durée du réglage initial avant la réalisation de la première rainure.

Durée de rainurage approximative, en minutes – Tubes en acier²⁰

Diamètre nominal	Rainureuses par moletage motorisées								Rainureuses par enlèvement				
	Pouces	VE226	VE272SFS	VE270FSD	VE268	VE416FSD	VE414MC	VE460	RG1200	Vic-Groover		Vic-Adjustable	
										Motorisée	Manuelle	VG28GD	VG824 Motorisée
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 Pour les rainureuses par moletage, les durées correspondent aux plus fortes épaisseurs de tubes pour lesquelles l'outil est agréé. Se reporter aux capacités des rainureuses. Pour les rainureuses par enlèvement, les durées correspondent à des tubes en acier d'épaisseur standard. Pour d'autres matériaux et épaisseurs, contacter Victaulic pour en savoir plus.

²¹ VE226B ²² VE226S ²³ VE226M

²⁴ Pour les rainures par moletage AGS

²⁵ Basée sur une épaisseur de paroi de 3/8"/10 mm. Pour des parois d'épaisseur ½"/13 mm, rallonger la durée de 10 %.

REMARQUE : les durées de rainurage ne concernent que les cycles de rainurage. Elles n'incluent pas la préparation et la manutention des tubes.

Épaisseurs de tubes standards

(ANSI B 36.10 et B 36.19 pour tubes en acier inoxydable)

Diamètre nominal	Diamètre extérieur réel	Schedule/Épaisseur de tube – Pouces/millimètres									
		pouces DN	Pouces mm	5S	5	10S	10	20	30	40	STD.
¾ 20	1.050 26,9		0.065 1,65	0.065 1,65	0.083 2,11	—	—	—	0.113 2,87	0.113 2,87	0.154 3,91
1 25	1.315 33,7		0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.133 3,38	0.133 3,38	0.179 4,55
1 ¼ 32	1.660 42,4		0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.140 3,56	0.140 3,56	0.191 4,85
1 ½ 40	1.900 48,3		0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.145 3,68	0.145 3,68	0.200 5,08
2 50	2.375 60,3		0.065 1,65	0.065 1,65	0.109 2,77	—	—	—	0.154 3,91	0.154 3,91	0.218 5,54
2 ½	2.875 73,0		0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.203 5,16	0.203 5,16	0.276 7,01
3 80	3.500 88,9		0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.216 5,49	0.216 5,49	0.300 7,62
3 ½ 90	4.000 101,6		0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.226 5,74	0.226 5,74	0.318 8,08
4 100	4.500 114,3		0.083 2,11	0.083 2,11	0.120 3,05	—	—	—	0.237 6,02	0.237 6,02	0.337 8,56
5	5.563 141,3		0.109 2,77	0.109 2,77	0.134 3,40	—	—	—	0.258 6,55	0.258 6,55	0.375 9,53
6 150	6.625 168,3		0.109 2,77	0.109 2,77	0.134 3,40	—	—	—	0.280 7,11	0.280 7,11	0.432 10,97
8 200	8.625 219,1		0.109 2,77	0.109 2,77	0.148 3,76	—	0.250 6,35	0.277 7,04	0.322 8,18	0.322 8,18	0.500 12,70
10 250	10.750 273,0		0.134 3,40	0.134 3,40	0.165 4,19	—	0.250 6,35	0.307 7,80	0.365 9,27	0.365 9,27	0.594 15,09
12 300	12.750 323,8		0.156 3,96	0.156 3,96	0.180 4,57	—	0.250 6,35	0.330 8,38	0.406 10,31	0.375 9,53	0.688 17,48
14 350	14.000 355,6		0.156 3,96	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.375 9,53	0.438 11,13	0.375 9,53	0.750 19,05
16 400	16.000 406,4		0.165 4,19	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.375 9,53	0.500 12,70	0.375 9,53	0.844 21,44
18 450	18.000 457,0		0.165 4,19	—	0.188 4,78	0.250 6,35	0.312 7,92	0.438 11,13	0.562 14,27	0.375 9,53	0.938 23,83
20 500	20.000 508,0		0.188 4,78	—	0.218 5,54	0.250 6,35	0.375 9,53	0.500 12,70	0.594 15,09	0.375 9,53	1.031 26,19
24 600	24.000 610,0		0.218 5,54	—	0.250 6,35	0.250 6,35	0.375 9,53	0.562 14,27	0.688 17,48	0.375 9,53	1.219 30,96
26 650	26.000 660,4		—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	—	—	0.375 9,53	—
28 700	28.000 711,0		—	—	—	0.312 7,92	0.500 12,70	0.625 15,88	—	0.375 9,53	—

Épaisseurs de tubes standards

(ANSI B 36.10 et B 36.19 pour tubes en acier inoxydable)

Diamètre nominal	Diamètre extérieur réel	Schedule/Épaisseur de tube – Pouces/millimètres								
		5S	5	10S	10	20	30	40	STD.	80
pouces DN	Pouces mm									
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	—	—	—	—	—	—	+	—	+

+ Contacter Victaulic pour plus d'informations.

Installation

Toujours se référer au [manuel d'installation sur chantier Victaulic I-100](#) correspondant au produit que vous installez. Des manuels contenant toutes les données d'installation et de montage sont fournis avec tous les produits Victaulic et sont disponibles au format PDF sur notre site www.victaulic.com.

Garantie

Voir la section Garantie de la liste de prix actuelle ou contacter Victaulic pour plus de précisions.

Remarque

Ce produit doit être fabriqué par Victaulic ou selon ses spécifications. Tous les produits doivent être installés conformément aux instructions d'installation et de montage Victaulic en vigueur. Victaulic se réserve le droit de modifier les spécifications, la conception et l'équipement standard de ses produits, sans préavis ni obligation de sa part.

Marques de commerce

Victaulic est une marque déposée de la société Victaulic.