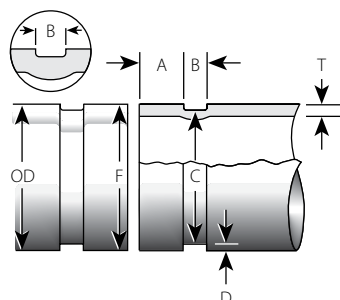


Specyfikacje rowków Original Groove System (OGS)

25.01-POL

WYMIARY

SPECYFIKACJE WYMIARÓW STANDARDOWYCH ROWKÓW WALCOWANYCH DLA RUR STAŁOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶	Maks. dop. śr. rozszerzenia „F” ⁷
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)			
		+	-							
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cale ±0,76 mm	±0,03 cale ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.010 0,25	0.010 0,25	0.625 15,88	0.281 7,14	0.938 23,83	-0,015 -0,38	0.056 1,42	0.065 1,65	1.15 29,2
1 DN25	1.315 33,7	0.013 0,33	0.013 0,33	0.625 15,88	0.281 7,14	1.190 30,23	-0,015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.43 36,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.016 0,41	0.016 0,41	0.625 15,88	0.281 7,14	1.535 38,99	-0,015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.77 45,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.019 0,48	0.019 0,48	0.625 15,88	0.281 7,14	1.775 45,09	-0,015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.01 51,1
2 DN50	2.375 60,3	0.024 0,61	0.024 0,61	0.625 15,88	0.344 8,74	2.250 57,15	-0,015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.48 63,0
2 ½	2.875 73,0	0.029 0,74	0.029 0,74	0.625 15,88	0.344 8,74	2.720 69,09	-0,018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	2.98 75,7
DN65	3.000 76,1	0.030 0,76	0.030 0,76	0.625 15,88	0.344 8,74	2.845 72,26	-0,018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.10 78,7
3 DN80	3.500 88,9	0.035 0,89	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.344 84,94	-0,018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.60 91,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.040 1,02	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.834 97,38	-0,020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.10 104,1

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

⁷ Maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia „F”: Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

UWAGI

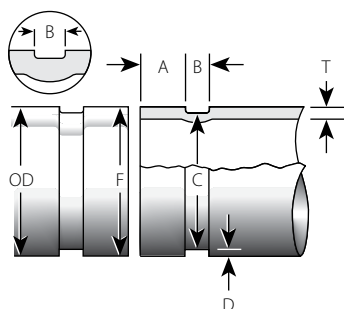
- Walcowanie rowka nie powoduje ubytku metalu, a jedynie utworzenie rowka poprzez walcowanie rury na zimno pod wpływem wciskania w rurę zewnętrznego walcu, gdy jest ona obracana przez walec wewnętrzny.
- Rowek walcowany posiada zaokrąglone krawędzie, co ogranicza dostępne przemieszczenie końca rury (wydłużanie, ściskanie i wygięcie).
- Grubość powłoki naniesionej na gniazdo uszczelki i na rowek na zewnątrz rury nie powinna przekraczać 0.010"/0,25 mm. Także powłoki nakładane na wewnętrzne powierzchnie, w tym stykające się powierzchnie zacisku śrubowego naszych łączników rowkowych i łączników śrubowych z gładkimi końcami nie powinny przekraczać 0.010"/0,25 mm.
- W przypadku rur z rowkami walcowanymi dopuszczalny odstęp między końcami rur oraz wielkość wygięcia w stosunku do osi wynoszą ½ wartości podanych dla rur z rowkami skrawanymi.

ZAWSZE NALEŻY SPRAWDZAĆ INFORMACJE ZNAJDUJĄCE SIĘ NA KOŃCU TEGO DOKUMENTU, ODNOSZĄCE SIĘ DO MONTAŻU, KONSERWACJI I POMOCY TECHNICZNEJ DLA PRODUKTU.

Nr systemowy	Lokalizacja	Sekcja specjalna	Paragraf
Przedstawił	Data	Zatwierdził	Data

WYMIARY

SPECYFIKACJE WYMIARÓW STANDARDOWYCH ROWKÓW WALCOWANYCH DLA RUR STAŁOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶	Maks. dop. śr. rozszerzenia „F” ⁷
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)			
		+	-							
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cala ±0,76 mm	±0,03 cala ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
4 DN100	4.500 114,3	0.045 1,14	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	4.334 110,08	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.60 116,8
	4.250 108,0	0.043 1,09	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	4.084 103,73	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.35 110,5
4 ½	5.000 127,0	0.050 1,27	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	4.834 122,78	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.095 2,41	5.10 129,5
	5.250 133,0	0.053 1,35	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.084 129,13	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.109 2,77	5.35 135,9
DN125	5.500 139,7	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.334 135,48	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.109 2,77	5.60 142,2
5	5.563 141,3	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.395 137,03	-0.022 -0,56	0.084 2,13	0.109 2,77	5.66 143,8
	6.000 152,4	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.830 148,08	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.10 154,9
	6.250 159,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.032 153,21	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.109 2,77	6.35 161,3

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

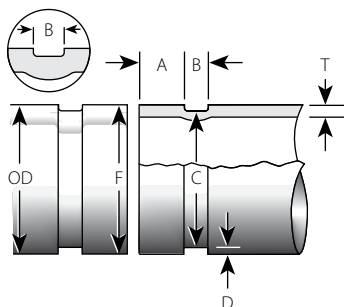
⁷ Maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia „F”: Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

UWAGI

- Walcowanie rowka nie powoduje ubytku metalu, a jedynie utworzenie rowka poprzez walcowanie rury na zimno pod wpływem wciskania w rurę zewnętrznego walcu, gdy jest ona obracana przez walec wewnętrzny.
- Rowek walcowany posiada zaokrąglone krawędzie, co ogranicza dostępne przemieszczenie końca rury (wydłużanie, ściskanie i wygięcie).
- Grubość powłoki naniesionej na gniazdo uszczelki i na rowek na zewnątrz rury nie powinna przekraczać 0.010"/0,25 mm. Także powłoki nakładane na wewnętrzne powierzchnie, w tym stykające się powierzchnie zacisku śrubowego naszych łączników rowkowych i łączników śrubowych z gładkimi końcami nie powinny przekraczać 0.010"/0,25 mm.
- W przypadku rur z rowkami walcowanymi dopuszczalny odstęp między końcami rur oraz wielkość wygięcia w stosunku do osi wynoszą ½ wartości podanych dla rur z rowkami skrawanymi.

WYMIARY

SPECYFIKACJE WYMIARÓW STANDARDOWYCH ROWKÓW WALCOWANYCH DLA RUR STAŁOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶	Maks. dop. śr. rozszerzenia „F” ⁷
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)			
		+	-							
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cala ±0,76 mm	±0,03 cala ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.330 160,78	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.60 167,6
6 DN150	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.455 163,96	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.73 170,9
	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	7.816 198,53	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.17 207,5
8 DN200	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	8.441 214,40	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.80 223,5
	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	9.812 249,23	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.17 258,3
10 DN250	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	10.562 268,28	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.92 277,4
	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	11.781 299,24	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.17 309,1
12 DN300	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	12.531 318,29	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.92 328,2
	14.842 377,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	14.611 371,1	-0.030 -0,76	0.116 2,94	0.177 4,50	15.00 381,00
	16.772 426,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	16.514 419,5	-0.035 -0,89	0.129 3,28	0.177 4,50	16.93 430,00
	18.898 480,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	18.626 473,1	-0.035 -0,89	0.136 3,45	0.236 5,99	19.06 484,1
	20.866 530,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	20.572 522,5	-0.035 -0,89	0.147 3,73	0.236 5,99	21.03 534,2
	24.803 630,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	24.459 621,3	-0.035 -0,89	0.172 4,37	0.276 7,01	25.00 635,00

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

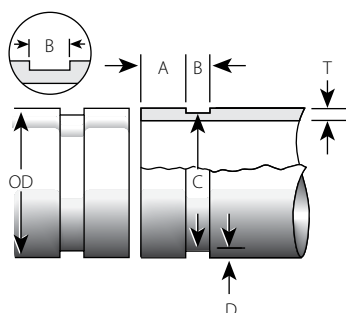
⁷ Maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia „F”: Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

UWAGI

- Walcowanie rowka nie powoduje ubytku metalu, a jedynie utworzenie rowka poprzez walcowanie rury na zimno pod wpływem wciskania w rurę zewnętrznego walca, gdy jest ona obracana przez walec wewnętrzny.
- Rowek walcowany posiada zaokrąglone krawędzie, co ogranicza dostępne przemieszczenie końca rury (wydłużanie, ściskanie i wygięcie).
- Grubość powłoki naniesionej na gniazdo uszczelki i na rowek na zewnątrz rury nie powinna przekraczać 0.010"/0,25 mm. Także powłoki nakładane na wewnętrzne powierzchnie, w tym stykające się powierzchnie zacisku śrubowego naszych łączników rowkowych i łączników śrubowych z gładkimi końcami nie powinny przekraczać 0.010"/0,25 mm.
- W przypadku rur z rowkami walcowanymi dopuszczalny odstęp między końcami rur oraz wielkość wygięcia w stosunku do osi wynoszą ½ wartości podanych dla rur z rowkami skrawanymi.

WYMIARY

SPECYFIKACJE STANDARDOWYCH ROWKÓW SKRAWANYCH DLA RUR STAŁOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)		
		+	-						
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cala ±0,76 mm	±0,03 cala ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.010 0,25	0.010 0,25	0.625 15,88	0.313 7,95	0.938 23,83	-0.015 -0,38	0.056 1,42	0.113 2,87
1 DN25	1.315 33,7	0.013 0,33	0.013 0,33	0.625 15,88	0.313 7,95	1.190 30,23	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.133 3,38
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.016 0,41	0.016 0,41	0.625 15,88	0.313 7,95	1.535 38,99	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.140 3,56
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.019 0,48	0.019 0,48	0.625 15,88	0.313 7,95	1.775 45,09	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.145 3,68
2 DN50	2.375 60,3	0.024 0,61	0.024 0,61	0.625 15,88	0.313 7,95	2.250 57,15	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.154 3,91
2 ½ DN65	2.875 73,0	0.029 0,74	0.029 0,74	0.625 15,88	0.313 7,95	2.720 69,09	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.188 4,78
3 DN80	3.500 88,9	0.035 0,89	0.031 0,79	0.625 15,88	0.313 7,95	3.344 84,94	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.188 4,78
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.040 1,02	0.031 0,79	0.625 15,88	0.313 7,95	3.834 97,38	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.188 4,78
4 DN100	4.500 114,3	0.045 1,14	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	4.334 110,08	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16
4 ½ DN125	5.000 127,0	0.050 1,27	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	4.834 122,78	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

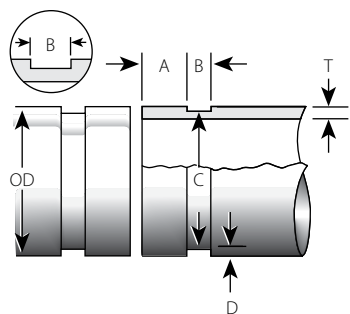
⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

UWAGI

- Wycinanie rowka w standardowych rurach stalowych usuwa mniej materiału i na mniejszą głębokość niż gwintowanie, zachowując jednocześnie wymaganą integralność rury.
- Dla rozmiarów 22 – 24”/ 550 – 600 mm wymagany jest rowek o szerokości 9/16”/ 14 mm w celu zapewnienia maksymalnego dopuszczalnego ruchu końca rury wg tabel danych wydajności. Rowek o szerokości ½”/ 12 mm zapewni połowę maksymalnej tolerancji pokazanej dla 22 – 24”/ 550 – 600 mm. Aby uzyskać informacje o nożu do rowka podwójnego, prosimy o kontakt z Victaulic.

WYMIARY

SPECYFIKACJE STANDARDOWYCH ROWKÓW SKRAWANYCH DLA RUR STALOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)		
		+	-						
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cala ±0,76 mm	±0,03 cala ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
DN125	5.500 139,7	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.334 135,48	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16
5	5.563 141,3	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.395 137,03	-0.020 -0,51	0.084 2,13	0.203 5,16
	6.000 152,4	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.830 148,08	-0.020 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
	6.250 159	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.032 153,2	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.249 6,30
	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.330 160,78	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
6	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.455 163,96	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
DN150	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	7.816 198,53	-0.022 -0,56	0.092 2,34	0.238 6,05
8	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	8.441 214,40	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.238 6,05
DN200	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	9.812 249,23	-0.025 -0,64	0.094 2,39	0.250 6,35
10	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	10.562 268,28	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.250 6,35
DN250	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	11.781 299,24	-0.027 -0,69	0.109 2,77	0.279 7,09

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

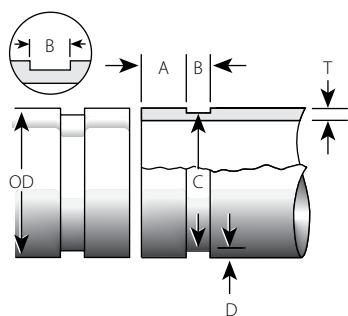
⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

UWAGI

- Wycinanie rowka w standardowych rurach stalowych usuwa mniej materiału i na mniejszą głębokość niż gwintowanie, zachowując jednocześnie wymaganą integralność rury.
- Dla rozmiarów 22 – 24”/ 550 – 600 mm wymagany jest rowek o szerokości 9/16”/ 14 mm w celu zapewnienia maksymalnego dopuszczalnego ruchu końca rury wg tabel danych wydajności. Rowek o szerokości 1/2”/ 12 mm zapewni połowę maksymalnej tolerancji pokazanej dla 22 – 24”/ 550 – 600 mm. Aby uzyskać informacje o nożu do rowka podwójnego, prosimy o kontakt z Victaulic.

WYMIARY

SPECYFIKACJE STANDARDOWYCH ROWKÓW SKRAWANYCH DLA RUR STAŁOWYCH I INNYCH RUR IPS



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Średnica nominalna	Średnica zewnętrzna rury ¹			Gniazdo uszczelki „A” ²	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Głębokość rowka „D” ⁵	Min. dop. grubość ścianki „T” ⁶
	Rzeczywista	tolerancja				Rzeczywista	Tol. +0,000 (+0,00)		
		+	-						
cale DN	cale mm	cale mm	cale mm	±0,03 cala ±0,76 mm	±0,03 cala ±0,76 mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
12 DN300	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	12.531 318,29	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.279 7,09
14 DN350	14.000 355,6	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	13.781 350,04	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.281 7,14
15 DN375	15.000 381,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	14.781 375,44	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
16 DN400	14.842 377,0	0.063 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	14.611 371,1	-0.030 -0,76	0.116 2,94	0.315 8,00
	16.000 406,4	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	15.781 400,84	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	16.772 426,0	0.063 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	16.514 419,5	-0.030 -0,76	0.129 3,28	0.335 8,51
18 DN450	18.000 457,2	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	17.781 451,64	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
20 DN500	18.898 480,0	0.063 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	18.626 473,1	-0.030 -0,76	0.136 3,45	0.354 8,99
	20.000 508,0	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	19.781 502,44	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	20.866 530,0	0.063 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	20.572 522,5	-0.030 -0,76	0.147 3,73	0.354 8,99
22 DN550	22.000 558,8	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0,563* 14,30	21.656 550,06	-0.030 -0,76	0.172 4,37	0.375 9,53
24 DN600	24.000 609,6	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0,563* 14,30	23.656 600,86	-0.030 -0,76	0.172 4,37	0.375 9,53
	24.803 630,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.563 14,30	24.459 621,3	-0.035 -0,89	0.172 4,37	0.394 10,00

¹ Średnica zewnętrzna: Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji.

² Gniazdo uszczelki „A”: Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Jeśli koniec rury jest skośny, należy skontaktować się z Victaulic. Wymiar gniazda uszczelki „A” jest mierzony od końca rury.

³ Szerokość rowka „B”: Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę i zgorzelinę, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ Średnica rowka „C”: Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji „C”.

⁵ Głębokość rowka „D”: Tylko w celach orientacyjnych. Rowek musi być zgodny z podanymi wymiarami „C”.

⁶ Nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury „T”: To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

UWAGI

- Nie nakładać powłok na gniazdo uszczelki „A” ani na rowek „B” na zewnętrznej części rury.
- Wycinanie rowka w standardowych rurach stalowych usuwa mniej materiału i na mniejszą głębokość niż gwintowanie, zachowując jednocześnie wymaganą integralność rury.
- Dla rozmiarów 22 – 24”/ 550 – 600 mm wymagany jest rowek o szerokości 9/16”/ 14 mm w celu zapewnienia maksymalnego dopuszczalnego ruchu końca rury wg tabel danych wydajności. Rowek o szerokości 1/2”/ 12 mm zapewni połowę maksymalnej tolerancji pokazanej dla 22 – 24”/ 550 – 600 mm. Aby uzyskać informacje o nożu do rowka podwójnego, prosimy o kontakt z Victaulic.

MATERIAŁY REFERENCYJNE

[24.01: Narzędzia do przygotowywania rur Victaulic](#)

[25.09: Specyfikacje wymiarów rowków walcowanych AGS dla rowków 14–72"/ DN350–DN1800](#)

[29.01: Zasady i warunki sprzedaży Victaulic®](#)

[I-100: Podręcznik montażu Victaulic](#)

Odpowiedzialność użytkownika za wybór odpowiedniego produktu

Każdy użytkownik ponosi odpowiedzialność za wybór odpowiedniego produktu Victaulic do danego zastosowania zgodnie z normami branżowymi i specyfikacją projektową, kodeksami budowlanymi i przepisami, a także zgodnie z instrukcjami wydajności, konserwacji, bezpieczeństwa i ostrzeżeniami firmy Victaulic. Nic w tym lub innych dokumentach, żadne rekomendacje ustne, porady lub opinie pracowników Victaulic nie zmieniają, nie zastępują ani nie uchylają żadnego zapisu standardowych warunków sprzedaży, instrukcji montażu lub niniejszego zastrzeżenia firmy Victaulic.

Prawa do własności intelektualnej

Żadne stwierdzenie znajdujące się w niniejszym dokumencie dotyczące możliwości zastosowania dowolnego materiału, produktu, usługi lub projektu nie stanowi przyznania jakiegokolwiek gwarancji podlegającej przepisom prawa patentowego lub innych praw własności intelektualnej firmy Victaulic lub jej podmiotów zależnych dotyczących zastosowania lub projektu; nie stanowi też rekomendacji zastosowania takich materiałów, produktów, usług lub projektu naruszających jakiegokolwiek patent lub inne prawo własności intelektualnej. Terminy „opatentowany” lub „złożony wniosek patentowy” odnoszą się do patentów wzorów przemysłowych lub użytkowych lub wniosków patentowych dla wyrobów i/lub sposobów użytkowania w USA i/lub innych krajach.

Uwaga

Niniejszy produkt zostanie wyprodukowany przez firmę Victaulic lub zgodnie ze specyfikacjami firmy Victaulic. Wszystkie produkty muszą zostać zamontowane zgodnie z aktualnymi instrukcjami instalacji/ montażu firmy Victaulic. Firma Victaulic zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji produktu, konstrukcji i standardowego wyposażenia bez powiadomienia oraz bez żadnych zobowiązań.

Montaż

W przypadku montowania produktu należy zawsze zapoznać się z Podręcznikiem montażu Victaulic lub instrukcją montażu produktu. Podręcznik jest dołączony do każdej dostawy produktów Victaulic z danymi dotyczącymi montażu i dostępny jest także w formacie PDF na stronie internetowej www.victaulic.com.

Gwarancja

Aktualny cennik można znaleźć w części poświęconej gwarancji lub skontaktować się z firmą Victaulic.

Znaki towarowe

Victaulic i inne oznaczenia Victaulic są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Victaulic Company i/lub jej spółek zależnych w USA i/lub innych krajach.