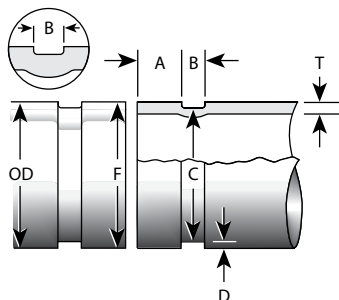


传统沟槽系统 (OGS) 沟槽规格

1.0 尺寸

钢管和其他 IPS 管道标准辊槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称 尺寸	管道外径 ¹			密封垫 圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽 深度 "D" ⁵	最小允 许壁厚 "T" ⁶	最大 允许 喇叭口 直径 "F" ⁷
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00) 英寸 毫米			
		+	-							
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米			英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
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 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

⁷ 最大允许管端喇叭口直径 "F": 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

注

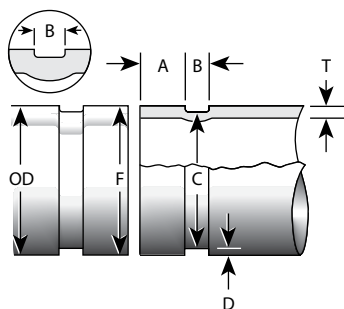
- 辊制开槽不切除任何金属材料, 是冷成型沟槽, 通过一个随着下驱动主轮转动的上滚轮挤压管道形成。
- 辊槽轮廓具有倒圆边角, 减少了可能的管端运动 (膨胀、收缩及偏转)。
- 涂于密封垫圈密封面上以及管道外部沟槽内的涂层厚度不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。此外, 沟槽卡箍和带螺栓连接的平端接头的内表面涂层 (包括螺栓台配合面) 也不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。
- 对于辊制开槽管道, 允许的管端分离间隙和与中心线的偏差是切割开槽管道所列数值的 1/2。

如需产品安装、维护或支持信息, 请参考本文档末的信息。

系统编号		位置		规格部分		段落	
提交人		日期		批准人		日期	

1.0 尺寸 (续)

钢管和其他 IPS 管道标准辊槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称 尺寸	管道外径 ¹			密封垫 圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽 深度 "D" ⁵	最小允 许壁厚 "T" ⁶	最大允 许喇叭口 直径 "F" ⁷
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00)			
		+	-							
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米			英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
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
DN125	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
	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
	5 141.3	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 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

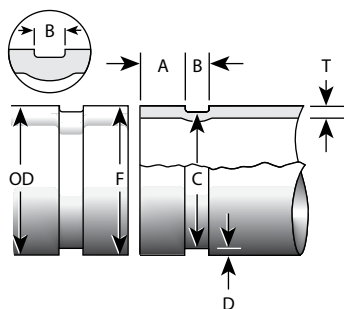
⁷ 最大允许管端喇叭口直径 "F": 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

注

- 辊制开槽不切除任何金属材料, 是冷成型沟槽, 通过一个随着下驱动主轮转动的上滚轮挤压管道形成。
- 辊槽轮廓具有倒圆边角, 减少了可能的管端运动 (膨胀、收缩及偏转)。
- 涂于密封垫圈密封面上以及管道外部沟槽内的涂层厚度不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。此外, 沟槽卡箍和带螺栓连接的平端接头的内表面涂层 (包括螺栓台配合面) 也不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。
- 对于辊制开槽管道, 允许的管端分离间隙和与中心线的偏差是切割开槽管道所列数值的 ½。

1.0 尺寸 (续)

钢管和其他 IPS 管道标准辊槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称 尺寸	管道外径 ¹			密封垫 圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽 深度 "D" ⁵	最小允 许壁厚 "T" ⁶	最大 允许 喇叭口 直径 "F" ⁷
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00) 英寸 毫米			
		+	-							
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米			英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
6 DN150	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
	6.625 168.3	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 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

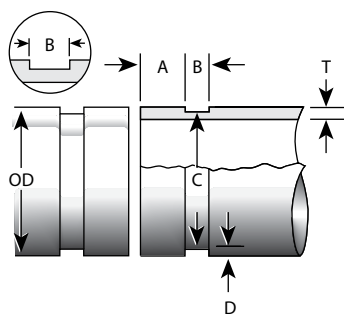
⁷ 最大允许管道喇叭口直径 "F": 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

注

- 辊制开槽不切除任何金属材料, 是冷成型沟槽, 通过一个随着下驱动主轮转动的上滚轮挤压管道形成。
- 辊槽轮廓具有倒圆边角, 减少了可能的管端运动 (膨胀、收缩及偏转)。
- 涂于密封垫圈密封面上以及管道外部沟槽内的涂层厚度不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。此外, 沟槽卡箍和带螺栓连接的平端接头的内表面涂层 (包括螺栓台配合面) 也不得超过 0.010 英寸/0.25 毫米。
- 对于辊制开槽管道, 允许的管端分离间隙和与中心线的偏差是切割开槽管道所列数值的 1/2。

1.0 尺寸 (续)

钢管和其他 IPS 管道标准切槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称尺寸	管道外径 ¹			密封垫圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽深度 "D" ⁵	最小允许壁厚 "T" ⁶
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00)		
		+ 英寸 毫米	- 英寸 毫米						
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
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
2½	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
DN65	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.313 7.95	2.845 72.26	-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
3½ 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
4½	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 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

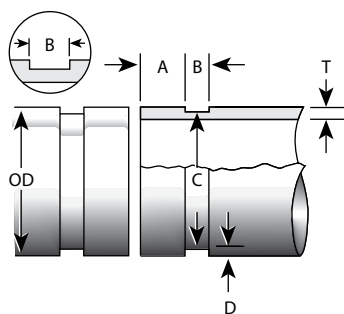
⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

注

- 与螺纹攻丝相比, 对标准钢管进行切削开槽时切除金属材料更少、切削深度更小, 可确保所需管道完整性。
- 要获得性能数据表中列出的最大允许管端运动, 尺寸为 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 的管道要求沟槽宽度为 9/16 英寸/14 毫米。对于 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 管道, 宽度为 ½ 英寸/12 毫米的沟槽可实现所示最大余量的 ½。有关双沟槽刀具信息, 请与 Victaulic (唯特利) 联系。

1.0 尺寸 (续)

钢管和其他 IPS 管道标准切槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称 尺寸	管道外径 ¹			密封垫 圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽 深度 "D" ⁵	最小允 许壁厚 "T" ⁶
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00)		
		+ 英寸 毫米	- 英寸 毫米						
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米			英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
DN125	5.500	0.056	0.031	0.625	0.375	5.334	-0.020	0.083	0.203
	139.7	1.42	0.79	15.88	9.53	135.48	-0.51	2.11	5.16
5	5.563	0.056	0.031	0.625	0.375	5.395	-0.020	0.084	0.203
	141.3	1.42	0.79	15.88	9.53	137.03	-0.51	2.13	5.16
	6.000	0.056	0.031	0.625	0.375	5.830	-0.022	0.085	0.219
	152.4	1.42	0.79	15.88	9.53	148.08	-0.56	2.16	5.56
	6.250	0.063	0.031	0.625	0.375	6.032	-0.030	0.109	0.249
	159	1.60	0.79	15.88	9.53	153.2	-0.76	2.77	6.30
	6.500	0.063	0.031	0.625	0.375	6.330	-0.022	0.085	0.219
	165.1	1.60	0.79	15.88	9.53	160.78	-0.56	2.16	5.56
6 DN150	6.625	0.063	0.031	0.625	0.375	6.455	-0.022	0.085	0.219
	168.3	1.60	0.79	15.88	9.53	163.96	-0.56	2.16	5.56
	8.000	0.063	0.031	0.750	0.438	7.816	-0.022	0.092	0.238
	203.2	1.60	0.79	19.05	11.13	198.53	-0.56	2.34	6.05
8 DN200	8.625	0.063	0.031	0.750	0.438	8.441	-0.025	0.092	0.238
	219.1	1.60	0.79	19.05	11.13	214.40	-0.64	2.34	6.05
	10.000	0.063	0.031	0.750	0.500	9.812	-0.025	0.094	0.250
	254.0	1.60	0.79	19.05	12.70	249.23	-0.64	2.39	6.35
10 DN250	10.750	0.063	0.031	0.750	0.500	10.562	-0.027	0.094	0.250
	273.0	1.60	0.79	19.05	12.70	268.28	-0.69	2.39	6.35
	12.000	0.063	0.031	0.750	0.500	11.781	-0.027	0.109	0.279
	304.8	1.60	0.79	19.05	12.70	299.24	-0.69	2.77	7.09

¹ 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

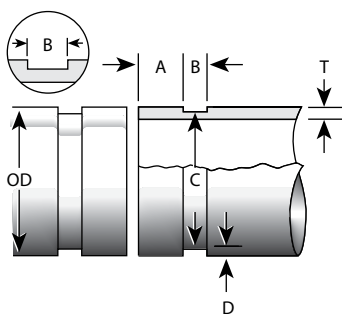
⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

注

- 与螺纹攻丝相比, 对标准钢管进行切削开槽时切除金属材料更少、切削深度更小, 可确保所需管道完整性。
- 要获得性能数据表中列出的最大允许管端运动, 尺寸为 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 的管道要求沟槽宽度为 9/16 英寸/14 毫米。对于 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 管道, 宽度为 1/2 英寸/12 毫米的沟槽可实现所示最大余量的 1/2。有关双沟槽刀具信息, 请与 Victaulic (唯特利) 联系。

1.0 尺寸 (续)

钢管和其他 IPS 管道标准切槽规格



为清楚起见该图有所夸张

公称 尺寸	管道外径 ¹			密封垫 圈座 "A" ²	沟槽宽度 "B" ³	沟槽直径 "C" ⁴		沟槽 深度 "D" ⁵	最小允 许壁厚 "T" ⁶
	实际值	公差		±0.03 英寸 ±0.76 毫米	±0.03 英寸 ±0.76 毫米	实际值	公差 +0.000 (+0.00)		
		+	-						
英寸 DN	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米			英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米	英寸 毫米
12 DN300	12.750	0.063	0.031	0.750	0.500	12.531	-0.030	0.109	0.279
	323.9	1.60	0.79	19.05	12.70	318.29	-0.76	2.77	7.09
14 DN350	14.000	0.063	0.031	0.938	0.500	13.781	-0.030	0.109	0.281
	355.6	1.60	0.79	23.83	12.70	350.04	-0.76	2.77	7.14
15 DN375	15.000	0.063	0.031	0.938	0.500	14.781	-0.030	0.109	0.312
	381.0	1.60	0.79	23.83	12.70	375.44	-0.76	2.77	7.92
16 DN400	14.842	0.063	0.031	0.938	0.500	14.611	-0.030	0.116	0.315
	377.0	2.36	0.79	23.83	12.70	371.1	-0.76	2.94	8.00
	16.000	0.063	0.031	0.938	0.500	15.781	-0.030	0.109	0.312
	406.4	1.60	0.79	23.83	12.70	400.84	-0.76	2.77	7.92
18 DN450	16.772	0.063	0.031	0.938	0.500	16.514	-0.030	0.129	0.335
	426.0	2.36	0.79	23.83	12.70	419.5	-0.76	3.28	8.51
	18.000	0.063	0.031	1.000	0.500	17.781	-0.030	0.109	0.312
	457.2	1.60	0.79	25.40	12.70	451.64	-0.76	2.77	7.92
20 DN500	18.898	0.063	0.031	1.000	0.500	18.626	-0.030	0.136	0.354
	480.0	2.36	0.79	25.40	12.70	473.1	-0.76	3.45	8.99
	20.000	0.063	0.031	1.000	0.500	19.781	-0.030	0.109	0.312
	508.0	1.60	0.79	25.40	12.70	502.44	-0.76	2.77	7.92
22 DN550	20.866	0.063	0.031	1.000	0.500	20.572	-0.030	0.147	0.354
	530.0	2.36	0.79	25.40	12.70	522.5	-0.76	3.73	8.99
	22.000	0.063	0.031	1.000	0.563*	21.656	-0.030	0.172	0.375
	558.8	1.60	0.79	25.40	14.30	550.06	-0.76	4.37	9.53
24 DN600	24.000	0.063	0.031	1.000	0.563*	23.656	-0.030	0.172	0.375
	609.6	1.60	0.79	25.40	14.30	600.86	-0.76	4.37	9.53
	24.803	0.093	0.031	1.000	0.563	24.459	-0.035	0.172	0.394
	630.0	2.36	0.79	25.40	14.30	621.3	-0.89	4.37	10.00

¹ 外径: 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。

² 密封垫圈座 "A": 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。使用斜面管道时, 请联系 Victaulic (唯特利) 公司了解详细信息。密封垫圈座尺寸 "A" 为从管端测量的数值。

³ 沟槽宽度 "B": 沟槽底部不得存在可能妨碍卡箍正常装配的散落污垢、细屑、铁锈和氧化皮。

⁴ 沟槽直径 "C": 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在 "C" 的公差范围内。

⁵ 沟槽深度 "D": 仅供参考。沟槽必须符合所列沟槽直径 "C"。

⁶ 公称允许管道壁厚 "T": 这是允许开槽的公称管道壁厚。

注

- 请勿在密封垫圈座 "A" 上或管道外部沟槽宽度 "B" 范围内喷涂涂层。
- 与螺纹攻丝相比, 对标准钢管进行切削开槽时切除金属材料更少、切削深度更小, 可确保所需管道完整性。
- 要获得性能数据表中列出的最大允许管端运动, 尺寸为 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 的管道要求沟槽宽度为 9/16 英寸/14 毫米。对于 22 – 24 英寸/DN550 – DN600 管道, 宽度为 1/2 英寸/12 毫米的沟槽可实现所示最大余量的 1/2。有关双沟槽刀具信息, 请与 Victaulic (唯特利) 联系。

2.0 通知

注意
Victaulic (唯特利) 不建议将任何对接炉焊管道与尺寸为 NPS 2 英寸/DN50 及以下的带密封垫圈的 Victaulic (唯特利) 卡箍产品配合使用。包括但不限于 ASTM A53 F 型管道。

3.0 参考资料

- [24.01: Victaulic \(唯特利\) 管道制备工具](#)
- [25.09: 14-72英寸/DN350-DN1800辊槽尺寸的AGS辊槽规格](#)
- [29.01: Victaulic® \(唯特利\) 销售条款与条件](#)
- [I-100: Victaulic \(唯特利\) 现场安装手册](#)

用户对于产品选择和适用性的责任

每位用户应根据行业标准和项目规格、适用建筑规范和相关法规以及 Victaulic (唯特利) 性能、维护、安全和警告说明, 全权负责自行决定 Victaulic (唯特利) 产品是否适合其特定最终用途。本文件或任何其他文件以及来自 Victaulic (唯特利) 员工的任何口头建议、意见或主张均不得被视为是对 Victaulic (唯特利) 公司标准销售条件、安装指南或本免责声明中任何规定的改变、变更、替代或弃权。

知识产权

本声明中有关可能或推荐使用材料、产品、服务或设计的任何陈述不表示或不得被解释为授予许可使用 Victaulic (唯特利) 公司或其任何子公司或关联公司的任何包含该使用或设计的专利或其他知识产权, 也不得在侵犯任何专利或其他知识产权的情况下推荐使用该材料、产品、服务或设计。术语“已取得专利”或“专利申请中”是指在美国和/或其他国家的发明专利、实用新型专利和外观设计专利。

说明

该产品应由 Victaulic (唯特利) 制造或按照 Victaulic (唯特利) 规格制造。所有产品按照现行 Victaulic (唯特利) 安装/装配指导安装。Victaulic (唯特利) 保留不经通告改变产品规格、设计和标准设备的权利, 且不对此承担任何责任和义务。

安装

请务必参考适用于您正在安装产品的 Victaulic (唯特利) 安装手册或安装说明。Victaulic (唯特利) 产品的包装中附赠安装手册, 以提供全面的安装资料, 您还可在我们的网站 www.victaulic.com 上下载安装手册的 PDF 版本。

担保

有关担保细节, 请参阅现行价格表的担保一节, 或与 Victaulic (唯特利) 联系。

商标

Victaulic (唯特利) 和所有其他 Victaulic (唯特利) 标志均为 Victaulic (唯特利) 公司和/或其附属实体在美国和/或其他国家的商标或注册商标。