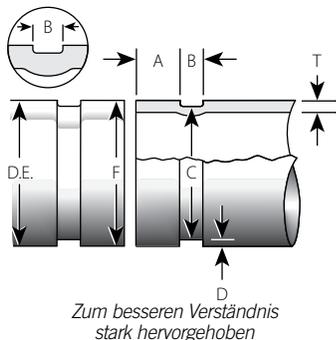


1.0 ABMESSUNGEN

STANDARD-ROLLNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS-ROHRE



Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nuttiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶	Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁷	
	Zoll DN	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		±0.03 Zoll ±0,76 mm	±0.03 Zoll ±0,76 mm	Tatsächl. Zoll mm				Tol. +0.000 (+0,00) Zoll 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	
1¼ 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	
1½ 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	
2½	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	
3½ 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 Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.
- 2 Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.
- 3 Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- 4 Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- 5 Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.
- 6 Zulässige Rohrenwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrenwandstärke, die genutet werden kann.
- 7 Max. zulässiges Rohrendkelchmaß „F“: Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschnitten.

HINWEISE

- Beim Rollnuten wird kein Metall entfernt. Stattdessen wird durch die Einwirkung einer äußeren Nutrolle, die von einer inneren Stützrolle gedreht und in das Rohr gedrückt wird, durch Kaltverformung eine Nut erzeugt.
- Die Rollnut hat abgerundete Kanten, durch die die verfügbare Bewegung der Rohrenden (Expansion, Kontraktion, Biegung) reduziert wird.
- Auf die Sitzfläche und in die Nut an der Außenseite des Rohrs aufgetragene Beschichtungen dürfen nicht mehr als 0.010"/0,25 mm dick sein. Auch auf die Innenflächen, einschließlich der gegeneinander stoßenden Passflächen unserer genuteten und verschraubten glattendigen Kupplungen, aufgetragene Beschichtungen, dürfen 0.010"/0,25 mm nicht überschreiten.
- Bei rollgenuteten Rohren betragen die Werte für den zulässigen Rohrendabstand und die Abweichung von der Mittellinie die Hälfte der Werte, die für fräsgenutete Rohre angegeben sind.

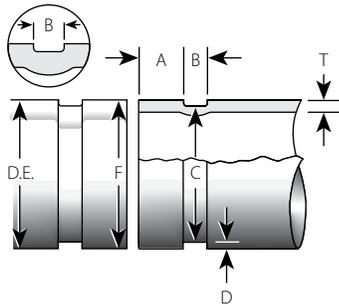
BEZIEHEN SIE SICH HINSICHTLICH DER INSTALLATION UND WARTUNG VON PRODUKTEN SOWIE DES SUPPORTS IMMER AUF DIE ANMERKUNGEN AM ENDE DIESES DOKUMENTS.

System-Nr.	Ort		
Vorgelegt von	Datum		

Spez.- Abschnitt		Absatz	
Genehmigt		Datum	

1.0 ABMESSUNGEN (FORTSETZUNG)

STANDARD-ROLLNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS-ROHRE



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nuttiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶	Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁷
	Tatsächl.	Toleranz				Tatsächl.	Tol. +0,000 (+0,00)			
		+	-							
4 DN100	Zoll 4.500	0,045	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 4.334	-0,020	Zoll 0,083	Zoll 0,083	Zoll 4,60
	mm 114,3	1,14	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 110,08	-0,51	mm 2,11	mm 2,11	mm 116,8
4 ½	Zoll 4.250	0,043	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 4.084	-0,020	Zoll 0,083	Zoll 0,083	Zoll 4,35
	mm 108,0	1,09	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 103,73	-0,51	mm 2,11	mm 2,11	mm 110,5
5	Zoll 5.000	0,050	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 4.834	-0,020	Zoll 0,083	Zoll 0,095	Zoll 5,10
	mm 127,0	1,27	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 122,78	-0,51	mm 2,11	mm 2,41	mm 129,5
DN125	Zoll 5.250	0,053	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 5.084	-0,020	Zoll 0,083	Zoll 0,109	Zoll 5,35
	mm 133,0	1,35	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 129,13	-0,51	mm 2,11	mm 2,77	mm 135,9
5	Zoll 5.500	0,056	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 5.334	-0,020	Zoll 0,083	Zoll 0,109	Zoll 5,60
	mm 139,7	1,42	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 135,48	-0,51	mm 2,11	mm 2,77	mm 142,2
5	Zoll 5.563	0,056	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 5.395	-0,022	Zoll 0,084	Zoll 0,109	Zoll 5,66
	mm 141,3	1,42	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 137,03	-0,56	mm 2,13	mm 2,77	mm 143,8
5	Zoll 6.000	0,056	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 5.830	-0,022	Zoll 0,085	Zoll 0,109	Zoll 6,10
	mm 152,4	1,42	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 148,08	-0,56	mm 2,16	mm 2,77	mm 154,9
5	Zoll 6.250	0,063	0,031	±0,03 Zoll 0,625	±0,03 Zoll 0,344	Zoll 6.032	-0,030	Zoll 0,109	Zoll 0,109	Zoll 6,35
	mm 159,0	1,60	0,79	±0,76 mm 15,88	±0,76 mm 8,74	mm 153,21	-0,76	mm 2,77	mm 2,77	mm 161,3

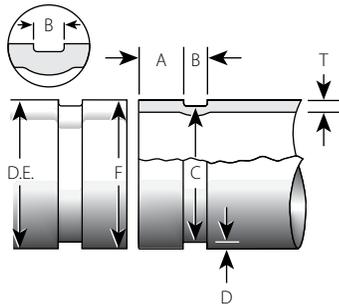
- 1 Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.
- 2 Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.
- 3 Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- 4 Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrfumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- 5 Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.
- 6 Zulässige Rohrmennwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrmennwandstärke, die genutet werden kann.
- 7 Max. zulässiges Rohrendkelchmaß „F“: Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschnitten.

HINWEISE

- Beim Rollnuten wird kein Metall entfernt. Stattdessen wird durch die Einwirkung einer äußeren Nutrolle, die von einer inneren Stützrolle gedreht und in das Rohr gedrückt wird, durch Kaltverformung eine Nut erzeugt.
- Die Rollnut hat abgerundete Kanten, durch die die verfügbare Bewegung der Rohrenden (Expansion, Kontraktion, Biegung) reduziert wird.
- Auf die Sitzfläche und in die Nut an der Außenseite des Rohrs aufgebraachte Beschichtungen dürfen nicht mehr als 0,010"/0,25 mm dick sein. Auch auf die Innenflächen, einschließlich der gegeneinander stoßenden Passflächen unserer genuteten und verschraubten glattendigen Kupplungen, aufgebraachte Beschichtungen, dürfen 0,010"/0,25 mm nicht überschreiten.
- Bei rollgenuteten Rohren betragen die Werte für den zulässigen Rohrendabstand und die Abweichung von der Mittellinie die Hälfte der Werte, die für fräsgenutete Rohre angegeben sind.

1.0 ABMESSUNGEN (FORTSETZUNG)

STANDARD-ROLLNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS-ROHRE



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nut- tiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶	Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁷	
	Zoll DN	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		±0.03 Zoll ±0,76 mm	±0.03 Zoll ±0,76 mm	Tatsächl. Zoll mm				Tol. +0.000 (+0,00) Zoll mm
			+	-	+	-					
6 DN150	6.500	0.063	0.031	0.625	0.344	6.330	-0.022	0.085	0.109	6.60	
	165,1	1,60	0,79	15,88	8,74	160,78	-0,56	2,16	2,77	167,6	
6 DN150	6.625	0.063	0.031	0.625	0.344	6.455	-0.022	0.085	0.109	6.73	
	168,3	1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	2,77	170,9	
8 DN200	8.000	0.063	0.031	0.750	0.469	7.816	-0.025	0.092	0.109	8.17	
	203,2	1,60	0,79	19,05	11,91	198,53	-0,64	2,34	2,77	207,5	
8 DN200	8.625	0.063	0.031	0.750	0.469	8.441	-0.025	0.092	0.109	8.80	
	219,1	1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	2,77	223,5	
10 DN250	10.000	0.063	0.031	0.750	0.469	9.812	-0.027	0.094	0.134	10.17	
	254,0	1,60	0,79	19,05	11,91	249,23	-0,69	2,39	3,40	258,3	
10 DN250	10.750	0.063	0.031	0.750	0.469	10.562	-0.027	0.094	0.134	10.92	
	273,0	1,60	0,79	19,05	11,91	268,28	-0,69	2,39	3,40	277,4	
12 DN300	12.000	0.063	0.031	0.750	0.469	11.781	-0.030	0.109	0.156	12.17	
	304,8	1,60	0,79	19,05	11,91	299,24	-0,76	2,77	3,96	309,1	
12 DN300	12.750	0.063	0.031	0.750	0.469	12.531	-0.030	0.109	0.156	12.92	
	323,9	1,60	0,79	19,05	11,91	318,29	-0,76	2,77	3,96	328,2	
14.842 377,0	14.842	0.093	0.031	0.938	0.469	14.611	-0.030	0.116	0.177	15.00	
	377,0	2,36	0,79	23,83	11,91	371,1	-0,76	2,94	4,50	381,00	
16.772 426,0	16.772	0.093	0.031	0.938	0.469	16.514	-0.035	0.129	0.177	16.93	
	426,0	2,36	0,79	23,83	11,91	419,5	-0,89	3,28	4,50	430,00	
18.898 480,0	18.898	0.093	0.031	1.000	0.469	18.626	-0.035	0.136	0.236	19.06	
	480,0	2,36	0,79	25,40	11,91	473,1	-0,89	3,45	5,99	484,1	
20.866 530,0	20.866	0.093	0.031	1.000	0.469	20.572	-0.035	0.147	0.236	21.03	
	530,0	2,36	0,79	25,40	11,91	522,5	-0,89	3,73	5,99	534,2	
24.803 630,0	24.803	0.093	0.031	1.000	0.500	24.459	-0.035	0.172	0.276	25.00	
	630,0	2,36	0,79	25,40	12,70	621,3	-0,89	4,37	7,01	635,00	

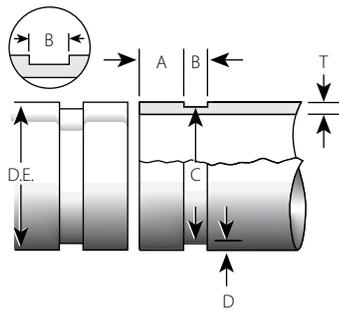
- 1 Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.
- 2 Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.
- 3 Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- 4 Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- 5 Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.
- 6 Zulässige Rohrenwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrenwandstärke, die genutet werden kann.
- 7 Max. zulässiges Rohrendkelchmaß „F“: Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschnitten.

HINWEISE

- Beim Rollnuten wird kein Metall entfernt. Stattdessen wird durch die Einwirkung einer äußeren Nutrolle, die von einer inneren Stützrolle gedreht und in das Rohr gedrückt wird, durch Kaltverformung eine Nut erzeugt.
- Die Rollnut hat abgerundete Kanten, durch die die verfügbare Bewegung der Rohrenden (Expansion, Kontraktion, Biegung) reduziert wird.
- Auf die Sitzfläche und in die Nut an der Außenseite des Rohrs aufgebrauchte Beschichtungen dürfen nicht mehr als 0.010"/0,25 mm dick sein. Auch auf die Innenflächen, einschließlich der gegeneinander stoßenden Passflächen unserer genuteten und verschraubten glattendigen Kupplungen, aufgebrauchte Beschichtungen, dürfen 0.010"/0,25 mm nicht überschreiten.
- Bei rollgenuteten Rohren betragen die Werte für den zulässigen Rohrendabstand und die Abweichung von der Mittellinie die Hälfte der Werte, die für fräsgenutete Rohre angegeben sind.

1.0 ABMESSUNGEN (FORTSETZUNG)

STANDARD-FRÄSNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS ROHRE



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nuttiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶
	Tatsächl.	Toleranz		±0.03 Zoll ±0,76 mm	±0.03 Zoll ±0,76 mm	Tatsächl.	Tol. +0.000 (+0,00) Zoll mm		
		Zoll mm	+ Zoll mm						
3/4 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 1/4 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 1/2 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 1/2	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
3 1/2 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 1/2	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

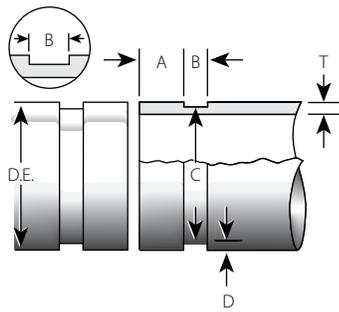
- ¹ Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.
- ² Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.
- ³ Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- ⁴ Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- ⁵ Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.
- ⁶ Zulässige Rohrenwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrenwandstärke, die genutet werden kann.

HINWEISE

- Beim Fräsnuten von Standard-Stahlrohren wird weniger Metall und bis zu einer geringeren Tiefe als beim Gewindeschneiden entfernt, d. h., die gewünschte Festigkeit des Rohres bleibt erhalten.
- Eine 9/16"/14 mm breite Nut ist erforderlich bei den Größen 22 – 24"/DN550 – DN600, um die in den Leistungsdaten aufgelistete maximal zulässige Rohrbewegung zu erzielen. Eine 1/2"/12 mm breite Nut sorgt für 1/2 der maximalen Zulässigkeit, die für 22 – 24"/DN550 – DN600 dargestellt ist. Setzen Sie sich für Informationen über das Doppelnutwerkzeug-Bit mit Victaulic in Verbindung.

1.0 ABMESSUNGEN (FORTSETZUNG)

STANDARD-FRÄSNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS ROHRE



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nuttiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶
	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		±0.03 Zoll ±0,76 mm	±0.03 Zoll ±0,76 mm	Tatsächl. Zoll mm	Tol. +0.000 (+0,00) Zoll mm		
		+	-						
Zoll DN	Zoll mm	Zoll mm	Zoll mm			Zoll mm	Zoll mm	Zoll mm	Zoll mm
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

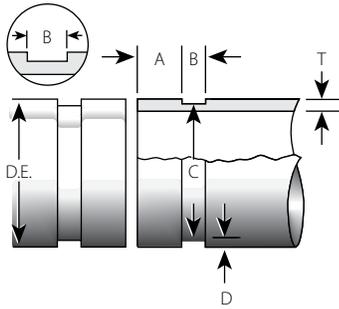
- ¹ Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.
- ² Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.
- ³ Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- ⁴ Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- ⁵ Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.
- ⁶ Zulässige Rohrnennwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrnennwandstärke, die genutzt werden kann.

HINWEISE

- Beim Fräsnuten von Standard-Stahlrohren wird weniger Metall und bis zu einer geringeren Tiefe als beim Gewindeschneiden entfernt, d. h., die gewünschte Festigkeit des Rohres bleibt erhalten.
- Eine 9/16"/14 mm breite Nut ist erforderlich bei den Größen 22 – 24"/DN550 – DN600, um die in den Leistungsdaten aufgelistete maximal zulässige Rohrbewegung zu erzielen. Eine 1/2"/12 mm breite Nut sorgt für 1/2 der maximalen Zulässigkeit, die für 22 – 24"/DN550 – DN600 dargestellt ist. Setzen Sie sich für Informationen über das Doppelnutwerkzeug-Bit mit Victaulic in Verbindung.

1.0 ABMESSUNGEN (FORTSETZUNG)

STANDARD-FRÄSNUTSPEZIFIKATIONEN FÜR STAHL- UND ANDERE IPS ROHRE



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nenngröße	Rohr- außendurchmesser ¹			Dichtungssitz „A“ ²	Nutbreite „B“ ³	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Nuttiefe „D“ ⁵	Min. zul. Wandst. „T“ ⁶
	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz				Tatsächl. Zoll mm	Tol. +0.000 (+0,00) Zoll mm		
		+	-						
12 DN300	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	±0.03 Zoll ±0,76 mm	±0.03 Zoll ±0,76 mm	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
	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 DN400	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
	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 DN500	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 Außendurchmesser: Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen.

² Dichtungssitz „A“: Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Setzen Sie sich bei Verwendung schräg geschnittener Rohre für Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen.

³ Nutbreite „B“: Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.

⁴ Nutdurchmesser „C“: Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.

⁵ Nuttiefe „D“: Nur zur Information. Die Nut muss dem aufgelisteten Nutdurchmesser „C“ entsprechen.

⁶ Zulässige Rohrnennwandstärke „T“: Dies ist die zulässige Rohrnennwandstärke, die genutet werden kann.

HINWEISE

- Bringen Sie weder auf den Dichtungssitz „A“ noch innerhalb der Nutbreite „B“ außen auf dem Rohr Beschichtungen auf.
- Beim Fräsnuten von Standard-Stahlrohren wird weniger Metall und bis zu einer geringeren Tiefe als beim Gewindegewindeschneiden entfernt, d. h., die gewünschte Festigkeit des Rohres bleibt erhalten.
- Eine 9/16"/14 mm breite Nut ist erforderlich bei den Größen 22 – 24"/DN550 – DN600, um die in den Leistungsdaten aufgelistete maximal zulässige Rohrbewegung zu erzielen. Eine 1/2"/12 mm breite Nut sorgt für 1/2 der maximalen Zulässigkeit, die für 22 – 24"/DN550 – DN600 dargestellt ist. Setzen Sie sich für Informationen über das Doppelnutwerkzeug-Bit mit Victaulic in Verbindung.

2.0 ANMERKUNGEN

ANMERKUNG

- **Victaulic empfiehlt für Victaulic Rohrverbindungsprodukte mit Dichtung in den Größen NPS 2"/DN50 und kleiner keine im Schweißofen stumpfgeschweißten Rohre. Dazu gehören u. a. auch Rohre ASTM A53 vom Typ F.**

3.0 REFERENZMATERIALIEN

[24.01: Victaulic Rohrbearbeitungswerkzeuge](#)

[25.09: AGS-Rollnutschpezifikationen für 14–72"/DN350–DN1800-Rollnutabmessungen](#)

[29.01: Allgemeine Victaulic® Geschäftsbedingungen](#)

[I-100: Victaulic Montagehandbuch](#)

Verantwortlichkeit des Benutzers für die Auswahl und Eignung von Produkten

Die letztendliche Verantwortung hinsichtlich der Entscheidung in Bezug auf die Eignung eines der Produkte von Victaulic für eine bestimmte Endanwendung trägt der Nutzer. Diese Entscheidung muss gemäß den in der Branche geltenden Normen und den Projektspezifikationen, den maßgeblichen Baunormen und den damit zusammenhängenden Vorschriften sowie der Leistungsbeschreibung, der Wartungsanleitung und den Sicherheits- und Warnhinweisen von Victaulic getroffen werden. Keiner der Inhalte dieses oder eines anderen Dokuments, noch mündlich erteilte Empfehlungen, Beratungen oder Meinungen eines Mitarbeiters von Victaulic ändern, ersetzen oder machen die Bestimmungen der Standardverkaufsbedingungen, der Montageanleitung oder dieses Haftungsausschlusses der Firma Victaulic ungültig.

Rechte des geistigen Eigentums

Keine der hierin enthaltenen Aussagen über eine mögliche oder vorgeschlagene Verwendung eines Materials, Produkts, einer Dienstleistung oder eines Designs ist als Erteilung einer Lizenz im Rahmen eines Patents oder eines anderen geistigen Eigentumsrechts von Victaulic oder einer seiner Tochtergesellschaften oder verbundenen Unternehmen, das eine solche Verwendung oder ein solches Design abdeckt, oder als Empfehlung für die Verwendung eines solchen Materials, Produkts, einer Dienstleistung oder eines Designs bei der Verletzung eines Patents oder eines anderen geistigen Eigentumsrechts gedacht oder sollte so ausgelegt werden. Die Begriffe „patentiert“ oder „zum Patent angemeldet“ beziehen sich auf Design- oder Gebrauchsmuster oder Patentanmeldungen für Artikel und/oder Methoden der Verwendung in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

Hinweis

Dieses Produkt muss von Victaulic oder gemäß den Spezifikationen von Victaulic gefertigt werden. Alle Produkte sind gemäß der aktuellen Victaulic Installations-/Montageanleitung zu installieren. Victaulic behält sich das Recht vor, Produktspezifikationen, Designs und Standardausstattungen ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dass dadurch Verpflichtungen entstehen.

Installation

Beziehen Sie sich immer auf das Victaulic Montagehandbuch oder die Montageanleitung für das jeweilige Produkt. Mit jeder Lieferung von Victaulic Produkten werden Handbücher mitgeliefert, die vollständige Installations- und Montagedaten enthalten und im PDF-Format auf unserer Website unter www.victaulic.com verfügbar sind.

Garantie

Konsultieren Sie den Garantieabschnitt in der aktuellen Preisliste oder wenden Sie sich für weitere Informationen an Victaulic.

Marken

Victaulic und alle anderen Victaulic Marken sind Marken oder eingetragene Marken der Firma Victaulic und/oder ihrer verbundenen Unternehmen in den USA und/oder anderen Ländern.