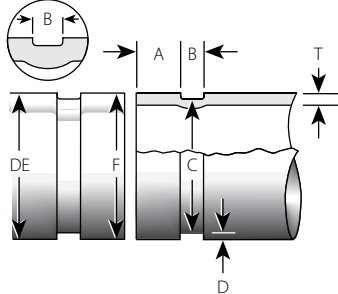


Especificaciones de ranura Victaulic® Original Groove System (OGS)

1.0 DIMENSIONES

ESPECIFICACIONES DE RANURA OGS PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y TODOS LOS MATERIALES RANURADOS CON RODILLOS ESTÁNDAR Y RX



Exagerado para mayor claridad

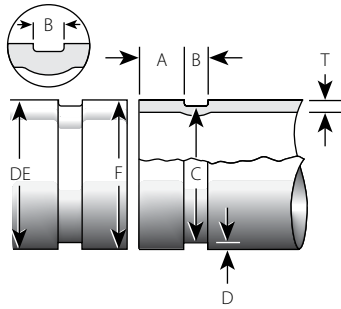
Medida nominal en pulgadas DN	pulgadas/milímetros													
	Diámetro exterior de tubería ¹			Asiento de junta "A" ²			Ancho de ranura "B" ³			Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Mín. Nom. Espesor de pared "T" ⁶	Abocinado máx. adm. "F" ⁷
	Real	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.			
¾ DN20	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.049 1,2	1.15 29,2
1 DN25	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.049 1,2	1.43 36,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.049 1,2	1.77 45,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.049 1,2	2.01 51,1
	2.244 57,0	2.267 57,6	2.222 56,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.118 53,8	2.102 53,4	0.063 1,6	0.049 1,2	2.35 59,7
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.049 1,2	2.48 63,0
2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0	2.98 75,7
DN65	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.078 2,0	3.10 78,7
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0	3.60 91,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.040 102,6	3.969 100,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,1	0.078 2,0	4.10 104,1
	4.250 108,0	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,1	0.078 2,0	4.35 110,5
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.078 2,0	4.60 116,8
4 ½	5.000 127,0	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,1	0.078 2,0	5.10 129,5
	5.250 133,0	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,1	0.078 2,0	5.35 135,9
DN125	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	0.078 2,0	5.60 142,2
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,1	0.078 2,0	5.66 143,8
	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.078 2,0	6.10 154,9
	6.250 159,0	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.109 2,8	6.35 161,3
	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.078 2,0	6.60 167,6

VER NOTAS en la página 3

CONSULTE SIEMPRE LAS NOTIFICACIONES AL FINAL DE ESTE DOCUMENTO SOBRE LA INSTALACIÓN, EL MANTENIMIENTO Y LA ATENCIÓN AL CLIENTE.

1.0 DIMENSIONES (CONTINUACIÓN)

ESPECIFICACIONES DE RANURA OGS PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y TODOS LOS MATERIALES RANURADOS CON RODILLOS ESTÁNDAR Y RX



Exagerado para mayor claridad

Medida nominal en pulgadas DN	pulgadas/milímetros													
	Diámetro exterior de tubería ¹			Asiento de junta "A" ²			Ancho de ranura "B" ³			Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Mín. Nom. Espesor de pared "T" ⁶	Diá. máx. de abocinado adm. "F" ⁷
	Real	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.			
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.078 2,0	6.73 170,9
#	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.109 2,8	8.17 207,5
8 DN200	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.109 2,8	8.69 220,7
#	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.109 2,8	8.80 223,5
10 DN250	10.000 254,0	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.134 3,4	10.17 258,3
#	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.134 3,4	10.70 271,8
12 DN300	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.134 3,4	10.92 277,4
#	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.17 309,1
14* DN350	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.156 4,0	12.71 322,8
#	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.92 328,2
15 DN375	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.156 4,0	14.16 359,7
#	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.177 4,5	15.00 381,0
16* DN400	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.165 4,2	15.16 385,1
#	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.165 4,2	16.16 410,5
18* DN450	16.772 426,0	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.177 4,5	16.93 430,0
#	18.000 457,2	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.188 4,8	18.16 461,3
20* DN500	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.236 6,0	19.06 484,1
#	20.000 508,0	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.188 4,8	20.16 512,1
22* DN550	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.236 6,0	21.03 534,2
#	22.000 558,8	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.188 4,8	22.20 563,9
	22.835 580,0	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.276 7,0	23.03 585,0

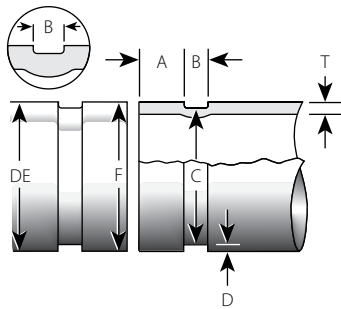
VER NOTAS en la página 3

Aplicable a tubos de medida JIS métrica 200A, 250A y 300A, respectivamente (especificación JIS G 3452; G 3454).

* Especificaciones de ranura por laminación OGS. Para ver las especificaciones de ranura del Advanced Groove System (AGS) en estas medidas, consulte la [publicación 25.09](#) de Victaulic, que se puede descargar en victaulic.com.

1.0 DIMENSIONES (CONTINUACIÓN)

ESPECIFICACIONES DE RANURA OGS PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y TODOS LOS MATERIALES RANURADOS CON RODILLOS ESTÁNDAR Y RX



Exagerado para mayor claridad

Medida nominal en pulgadas DN	pulgadas/milímetros													
	Diámetro exterior de tubería ¹			Asiento de junta "A" ²			Ancho de ranura "B" ³			Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Mín. Espesor de pared "T" ⁶	Abocinado máx. adm. "F" ⁷
	Real	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.			
24*	24.000	24.063	23.969	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	23.656	23.626	0.172	0.218	24.20
DN600	609,6	611,2	608,8	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	600,9	600,1	4,4	5,5	614,7
	24.803	24.897	24.772	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	24.459	24.424	0.172	0.276	25.00
	630,0	632,4	629,2	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	621,3	620,4	4,4	7,0	635,0

* Especificaciones de ranura por laminación OGS. Para ver las especificaciones de ranura del Advanced Groove System (AGS) en estas medidas, consulte la [publicación 25.09](#) de Victaulic, que se puede descargar en victaulic.com.

NOTAS PARA LAS ESPECIFICACIONES DE RANURA POR LAMINACIÓN OGS EN TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y CUALQUIER MATERIAL RANURADO CON RODILLOS ESTÁNDAR O RX

El proceso de ranurado por laminación no elimina metal. La ranura se forma en frío con una ranuradora Victaulic por laminación, equipada con un juego de rodillos debidamente adaptado al material y al tamaño de la tubería.

La ranura por laminación Victaulic tiene las esquinas redondeadas para reducir el movimiento de los extremos del tubo (expansión, contracción, y desviación). Para instalar acoplamientos en un tubo ranurado, consultar en la publicación correspondiente al producto la separación y la desviación admisibles.

El espesor del revestimiento aplicado a la superficie de sellado de la junta y al interior de la ranura en el exterior de la tubería ranurada por laminación no debe exceder de 0.010 pulg./0,25 mm. Este espesor de recubrimiento de la tubería afectará las especificaciones de ranurado por laminación indicadas en la tabla anterior. Se deben considerar las tolerancias para lo siguiente:

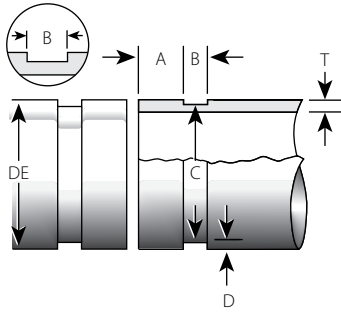
- El diámetro exterior de la tubería, el asiento de junta "A", el diámetro de ranura "C" y el diámetro de ensanchamiento máximo permitido "F" se incrementarán en 0.020 pulg./0,50 mm.
- El ancho de ranura "B" se reducirá en 0.020"/0,50 mm.

Los revestimientos que se aplican a las superficies interiores de los acoplamientos Victaulic para tuberías de extremos ranurados y planos no deben exceder de 0.010 pulg./0,25 mm. Esto incluye la superficie de unión de los tornillos.

- 1 Diámetro exterior: Medida nominal del tubo (ANSI B36.10) y medida métrica básica (ISO 4200) – El diámetro exterior medio debe ser conforme a las especificaciones de la tabla anterior. La ovalidad máxima permitida de la tubería no debe variar más allá de 1 %. Una variación mayor entre los diámetros mayor y menor resultaría en un acoplamiento de difícil montaje.
Las perlas o marcas de soldadura internas y externas deben enrasarse con la superficie del tubo. Se debe limpiar el diámetro interior del tubo para eliminar cualquier resto de suciedad, virutas o cualquier otro elemento extraño que pueda interferir con los rodillos o dañarlos. El borde frontal del extremo del tubo debe ser uniforme y sin superficies cóncavas/convexas que causarían un avance inadecuado del rodillo laminador y dificultarían el montaje del acoplamiento. El diámetro exterior del tubo ranurado por laminación no deberá variar más de la tolerancia indicada.
Victaulic recomienda cortar los tubos a escuadra. Puede usar tubos biselados siempre que su espesor de pared sea estándar (ANSI B36.10) o inferior y que el bisel cumpla la norma ANSI B16.25 (37 1/2°) o ASTM A-53 (30°). NOTA: El ranurado por laminación de tubos/tuberías biselados puede provocar un ensanchamiento inaceptable. En OGS, la tolerancia máxima admisible de los extremos cortados a escuadra (medida desde la línea a escuadra) es: 1/32"/0,8 mm para medidas de 3/4 – 3 1/2"/DN20 – DN90 y 1/16"/1,6 mm para medidas de 4 – 24"/DN100 – DN600. **HAY QUE USAR tubos cortados a escuadra con los productos Victaulic que contengan juntas Flush-Seal™.**
- 2 Medida "A": La medida "A", distancia entre el extremo de la tubería y la ranura, identifica el área de asentamiento de la junta. Esta zona entre la ranura y el extremo de la tubería debe estar siempre libre de abolladuras, salientes y marcas de herramientas a fin de garantizar un sellado hermético. Elimine todo resto de aceite, grasa, pintura suelta, suciedad y virutas de corte.
- 3 medida "B": La medida "B", o ancho de ranura, controla la expansión, contracción y desviación angular de los acoplamientos flexibles según su posición en el tubo y su anchura en relación con la anchura de la "lengüeta" del acoplamiento. El fondo de la ranura no debe tener pintura suelta, corrosión, escamas, suciedad ni virutas de corte que puedan interferir con el correcto montaje del acoplamiento.
- 4 Medida "C": La medida "C" es el diámetro medio en la base de la ranura. Esta medida debe estar dentro de la tolerancia del diámetro y ser concéntrica con el diámetro exterior. La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia del tubo.
- 5 Medida "D": La medida "D" es la profundidad normal de la ranura y es referencia solo para una "ranura de prueba". Las variaciones del diámetro exterior del tubo afectan a esta medida que debe alterarse, si es preciso, para que "C" se mantenga dentro de la tolerancia. Esta ranura debe ser conforme a la medida "C" descrita anteriormente.
- 6 Medida "T": La medida "T" corresponde al grado más ligero (espesor nominal mínimo de pared) de la tubería que se puede ranurar por laminación. Un tubo de espesor nominal de pared inferior al mínimo puede adaptarse a los acoplamientos Victaulic con los adaptadores Vic-Ring. Los adaptadores Vic-Ring se pueden utilizar en las siguientes situaciones (consulte los detalles con Victaulic):
 - Cuando el espesor nominal mínimo de pared del tubo no llega al mínimo necesario para ranurar por laminación
 - Cuando el diámetro exterior del tubo es demasiado grande para ranurar por corte o laminación
 - Cuando el tubo se destina a servicios abrasivos
- 7 Medida "F" (solo ranura por laminación): El diámetro del abocinado máximo admisible se mide en la extremidad del tubo. **NOTA:** Esto se aplica a las lecturas promedio (cinta para medir diámetro) y de punto único.

1.1 DIMENSIONES

ESPECIFICACIONES DE RANURA POR CORTE OGS PARA TUBERÍAS DE ACERO AL CARBONO Y OTRAS TUBERÍAS IPS



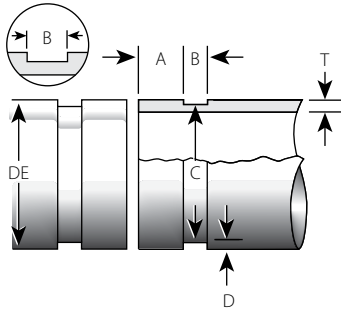
Exagerado para mayor claridad

Medida nominal en pulgadas DN	pulgadas/milímetros												
	Diámetro exterior del tubo ¹			Asiento de junta "A" ²			Ancho de ranura "B" ³			Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Mín. Nom. Espesor de pared "T" ⁶
	Real	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.		
3/4 DN20	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.113 2,9
1 DN25	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.133 3,4
1 1/4 DN32	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.140 3,6
1 1/2 DN40	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.145 3,7
2 DN50	2.244 57,0	2.267 57,6	2.222 56,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.118 53,8	2.102 53,4	0.063 1,6	0.157 4,0
2 1/2 DN65	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.154 3,9
3 DN80	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.188 4,8
3 1/2 DN90	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.188 4,8
4 DN100	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.188 4,8
4 1/2 DN125	4.000 101,6	4.040 102,6	3.969 100,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,1	0.188 4,8
5 DN150	4.250 108,0	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,1	0.203 5,2
6 DN200	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.203 5,2
8 DN250	5.000 127,0	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,1	0.203 5,2
10 DN300	5.250 133,0	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,1	0.203 5,2
12 DN350	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	0.203 5,2
14 DN400	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,1	0.203 5,2
16 DN450	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.219 5,6
18 DN500	6.250 159,0	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.246 6,3
20 DN550	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.219 5,6
22 DN600	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.219 5,6
24 DN650	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.238 6,1

VER NOTAS en la página 6

1.1 DIMENSIONES (CONTINUED)

ESPECIFICACIONES DE RANURA POR CORTE OGS PARA TUBERÍAS DE ACERO AL CARBONO Y OTRAS TUBERÍAS IPS



Exagerado para mayor claridad

Medida nominal en pulgadas DN	pulgadas/milímetros												
	Diámetro exterior de tubería ¹			Asiento de junta "A" ²			Ancho de ranura "B" ³			Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Mín. Nom. Espesor de pared "T" ⁶
	Real	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Básico	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.		
#	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.238 6,1
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.238 6,1
	10.000 254	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.250 6,4
#	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.250 6,4
10 DN250	10.750 273	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.250 6,4
	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.279 7,1
#	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.279 7,1
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.279 7,1
14* DN350	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.281 7,1
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.315 8,0
15 DN380	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.312 7,9
16* DN400	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.312 7,9
	16.772 426,0	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.335 8,5
18* DN450	18.000 457,2	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.312 7,9
	18.898 480,0	18.992 482,4	18.863 497,1	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.354 9,0
20* DN500	20.000 508,0	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.312 7,9
	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.354 9,0
22* DN550	22.000 558,8	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.375 9,5
	22.835 580,0	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.375 9,5
24* DN600	24.000 609,6	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.375 9,5
	24.803 630,0	24.897 632,4	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.394 10,0

VER NOTAS en la página 6

Aplicable a tubos de medida JIS métrica 200A, 250A y 300A, respectivamente (especificación JIS G 3452; G 3454).

* Especificaciones de ranura por laminación OGS. Para ver las especificaciones de ranurado Advanced Groove System (AGS) en estas medidas, consulte con Victaulic.

1.1 DIMENSIONES (CONTINUACIÓN)

ESPECIFICACIONES DE RANURA POR CORTE OGS PARA TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERÍAS NPS

El proceso de ranurado por corte elimina menos metal y a menor profundidad que el roscado, manteniendo así la integridad deseada de la tubería.

El espesor del revestimiento aplicado a la superficie de sellado de la junta y al interior de la ranura en el exterior de la tubería ranurada por laminación no debe exceder de 0.010 pulg./0,25 mm. Este espesor de recubrimiento de la tubería afectará las especificaciones de ranurado por laminación indicadas en la tabla anterior. Se deben considerar las tolerancias para lo siguiente:

- El Diámetro exterior de tubería, el Asiento de junta "A" y el Diámetro de ranura "C" AUMENTARÁN en 0.020 pulg./0,50 mm.
- El ancho de ranura "B" se reducirá en 0.020"/0,50 mm.

El revestimiento de la superficie interior de los acoplamientos Victaulic para tuberías de extremos ranurados y lisos no debe exceder 0.010 pulg./0,25 mm. Esto incluye la superficie de unión de los tornillos.

En los tubos de 22 – 24"/DN550 – DN600, el ancho de ranura debe ser de 0.563"/14,30 mm para obtener el movimiento máximo admisible en la extremidad según la tabla de rendimiento del acoplamiento en cuestión. Un ancho de ranura de 0.500"/12,70 mm permitirá la mitad del movimiento que figura en la tabla de rendimiento del acoplamiento en cuestión.

- ¹ Diámetro exterior: Medida nominal del tubo (ANSI B36.10) y medida métrica básica (ISO 4200) – El diámetro exterior medio debe ser conforme a las especificaciones de las tablas de las páginas 5 – 6. La ovalidad máxima admisible del tubo no debe variar más del 1 %. Una variación mayor entre los diámetros mayor y menor resultaría en un acoplamiento de difícil montaje.
Victaulic recomienda cortar los tubos a escuadra. Se puede usar tubos biselados siempre que su espesor de pared sea estándar (ANSI B36.10) o inferior y que el bisel cumpla la norma ANSI B16.25 (37 1/2°) o ASTM A-53 (30°). En OGS, la tolerancia máxima admisible de los extremos cortados a escuadra (medida desde la línea a escuadra) es: 1/32"/0,8 mm para medidas de 3/4 – 3 1/2"/DN20 – DN90 y 1/16"/1,6 mm para medidas de 4 – 24"/DN100 – DN600.
HAY QUE USAR tubos cortados a escuadra con los productos Victaulic que contengan juntas Flush-Seal™.
- ² Medida "A": La medida "A", distancia desde el extremo de la tubería a la ranura, identifica el área de asentamiento de la junta. Esta zona entre la ranura y el extremo de la tubería debe estar siempre libre de abolladuras, salientes y marcas de herramientas a fin de garantizar un sellado hermético. Elimine todo resto de aceite, grasa, pintura suelta, suciedad y virutas de corte.
- ³ Medida "B": La medida "B", o ancho de ranura, controla la expansión, contracción y desviación angular de los acoplamientos flexibles según su posición en el tubo y su anchura en relación con la anchura de la "lengüeta" del acoplamiento. El fondo de la ranura no debe tener pintura suelta, corrosión, escamas, suciedad ni virutas de corte que puedan interferir con el correcto montaje del acoplamiento.
- ⁴ Medida "C": La medida "C" es el diámetro medio en la base de la ranura. Esta medida debe estar dentro de la tolerancia del diámetro y ser concéntrica con el diámetro exterior. La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia del tubo.
- ⁵ Medida "D": La medida "D" es la profundidad normal de la ranura y es referencia solo para una "ranura de prueba". Las variaciones del diámetro exterior del tubo afectan a esta medida que debe alterarse, si es preciso, para que "C" se mantenga dentro de la tolerancia. Esta ranura debe ser conforme a la medida "C" descrita anteriormente.
- ⁶ Medida "T": La medida "T" es la del tubo de grado más ligero (espesor nominal de pared mínimo) que se puede ranurar por laminación. Un tubo de espesor nominal de pared inferior al mínimo para ranurar por corte puede ser ranurado por laminación o adaptarse para los acoplamientos Victaulic con los adaptadores *Vic-Ring*. Los adaptadores *Vic-Ring* se pueden utilizar en las siguientes situaciones (consulte los detalles con Victaulic):
 - Cuando el espesor nominal mínimo de pared del tubo no llega al mínimo necesario para ranurar por laminación
 - Cuando el diámetro exterior del tubo es demasiado grande para ranurar por corte o laminación
 - Cuando el tubo se destina a servicios abrasivos

2.0 NOTIFICACIONES

⚠ ADVERTENCIA



- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de intentar instalar cualquier producto Victaulic.
- Compruebe siempre que el sistema de tuberías esté completamente vacío y despresurizado inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic.
- Confirme que todos los equipos, ramales y tramos de tubería que se hayan aislado para o durante las pruebas o por el cierre/colocación de válvulas, estén identificados, despresurizados y drenados inmediatamente antes de instalar, desmontar, ajustar o mantener cualquier producto Victaulic.
- Use gafas protectoras, casco, calzado de seguridad y orejeras.

Si no sigue estas instrucciones, existe riesgo de un accidente mortal o lesiones personales graves y daños materiales.

3.0 MATERIALES DE REFERENCIA

- [24.01: Herramientas de preparación de tuberías Victaulic®](#)
- [25.02: Victaulic® EndSeal™ Roll and Cut Groove Especificaciones](#)
- [25.04: Especificaciones para doble ranura por corte Victaulic®](#)
- [25.09: Especificaciones de ranura por laminación Advanced Groove System \(AGS™\)](#)
- [25.14: Especificaciones de ranura por corte y laminación Innovative Groove System \(IGS™\)](#)
- [25.06: Especificaciones de ranura por laminación Victaulic® en tubos de cobre](#)
- [29.01: Términos y condiciones de venta Victaulic®](#)
- [I-100: Manual de instalación en campo Victaulic®](#)

Responsabilidad del usuario en la selección e idoneidad del producto

El usuario es el responsable último de determinar la idoneidad de los productos Victaulic para una aplicación concreta, que sea conforme a la normativa de la industria, las especificaciones del proyecto y los datos publicados por Victaulic sobre prestaciones, mantenimiento y seguridad, y de seguir todas las advertencias e instrucciones de instalación. Nada de este ni de cualquier otro documento o, ni ninguna recomendación, consejo u opinión verbal de ningún empleado de Victaulic puede alterar, variar, suplantar ni hacer renunciar a ninguna de las condiciones habituales de venta, de la Guía de instalación ni de este descargo de Victaulic Company.

Instalación

Consulte y siga siempre el [Manual de Instalación de Victaulic](#) o las instrucciones de instalación del producto que esté instalando. En cada paquete de productos Victaulic vienen manuales con los datos completos de instalación y montaje. También puede descargarlos en formato PDF de nuestra página web www.victaulic.com.

Garantía

Para más información, consulte el capítulo de garantías de la Lista de Precios o contacte con Victaulic.

Derechos de propiedad intelectual

Ninguna declaración acerca del uso de materiales, productos, servicios o diseños implica, de manera directa o por interpretación, la cesión de alguna licencia asociada a patentes o a derechos de propiedad intelectual de Victaulic o alguna de sus empresas afiliadas, ni constituye recomendación de uso de dichos materiales, productos, servicios o diseños de una manera que vulnere cualquier otra patente o derecho de propiedad intelectual. Los términos "Patentado" o "Pendiente de patente" se refieren a patentes de diseño o uso o a aplicaciones de artículos y/o métodos de uso en EE. UU. y/o en otros países. Victaulic y todas las demás marcas Victaulic son marcas comerciales o marcas registradas de Victaulic Company y/o de sus filiales, en EE. UU. y/o en otros países.

Nota

Todos los productos que lleven la marca Victaulic son fabricados por Victaulic o según las especificaciones de Victaulic. Todos los productos se deben instalar únicamente e de acuerdo con las instrucciones de instalación de Victaulic correspondientes. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseño y equipamiento estándar de sus productos sin por ello incurrir en obligación alguna.