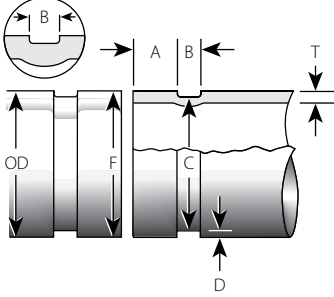


# Orijinal Yiv Sistemi (OGS) Yiv Özellikleri

## BOYUTLAR

### ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YIV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |                |                | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                             | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> | İzin Verilen Maks. Konik Çap "F" <sup>7</sup> |
|---------------|----------------------------|----------------|----------------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|               | Mevcut                     | Tolerans       |                | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm          | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm    | Mevcut                    | Toplam<br>+0,000<br>(+0,00) |                                |                                                 |                                               |
|               |                            | +<br>inç<br>mm | -<br>inç<br>mm |                                      |                                |                           |                             |                                |                                                 |                                               |
| inç<br>DN     | inç<br>mm                  | inç<br>mm      | inç<br>mm      |                                      |                                | inç<br>mm                 | inç<br>mm                   | inç<br>mm                      | inç<br>mm                                       | inç<br>mm                                     |
| ¾<br>DN20     | 1.050<br>26,9              | 0.010<br>0,25  | 0.010<br>0,25  | 0.625<br>15,88                       | 0.281<br>7,14                  | 0.938<br>23,83            | -0.015<br>-0,38             | 0.056<br>1,42                  | 0.065<br>1,65                                   | 1.15<br>29,2                                  |
| 1<br>DN25     | 1.315<br>33,7              | 0.013<br>0,33  | 0.013<br>0,33  | 0.625<br>15,88                       | 0.281<br>7,14                  | 1.190<br>30,23            | -0.015<br>-0,38             | 0.063<br>1,60                  | 0.065<br>1,65                                   | 1.43<br>36,3                                  |
| 1¼<br>DN32    | 1.660<br>42,4              | 0.016<br>0,41  | 0.016<br>0,41  | 0.625<br>15,88                       | 0.281<br>7,14                  | 1.535<br>38,99            | -0.015<br>-0,38             | 0.063<br>1,60                  | 0.065<br>1,65                                   | 1.77<br>45,0                                  |
| 1½<br>DN40    | 1.900<br>48,3              | 0.019<br>0,48  | 0.019<br>0,48  | 0.625<br>15,88                       | 0.281<br>7,14                  | 1.775<br>45,09            | -0.015<br>-0,38             | 0.063<br>1,60                  | 0.065<br>1,65                                   | 2.01<br>51,1                                  |
| 2<br>DN50     | 2.375<br>60,3              | 0.024<br>0,61  | 0.024<br>0,61  | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 2.250<br>57,15            | -0.015<br>-0,38             | 0.063<br>1,60                  | 0.065<br>1,65                                   | 2.48<br>63,0                                  |
| 2½            | 2.875<br>73,0              | 0.029<br>0,74  | 0.029<br>0,74  | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 2.720<br>69,09            | -0.018<br>-0,46             | 0.078<br>1,98                  | 0.083<br>2,11                                   | 2.98<br>75,7                                  |
| DN65          | 3.000<br>76,1              | 0.030<br>0,76  | 0.030<br>0,76  | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 2.845<br>72,26            | -0.018<br>-0,46             | 0.078<br>1,98                  | 0.083<br>2,11                                   | 3.10<br>78,7                                  |
| 3<br>DN80     | 3.500<br>88,9              | 0.035<br>0,89  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 3.344<br>84,94            | -0.018<br>-0,46             | 0.078<br>1,98                  | 0.083<br>2,11                                   | 3.60<br>91,4                                  |
| 3½<br>DN90    | 4.000<br>101,6             | 0.040<br>1,02  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 3.834<br>97,38            | -0.020<br>-0,51             | 0.083<br>2,11                  | 0.083<br>2,11                                   | 4.10<br>104,1                                 |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislilikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılıncasına ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivlin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

<sup>7</sup> İzin verilen maksimum boru ucu konik çapı "F": Düz kesilen veya konik borunun en ucundan ölçülür.

#### NOTLAR

- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken metal talaşı açığa çıkmaz; boru, soğuk dış yiv paftası tarafından döndürülürken, boruya zorlanan, dış paftanın hareketiyle talaşsız yiv açılır.
- Soğuk şekil verilerek açılan yivler, yuvarlak kenarlara sahiptir; bu da boru ucu hareketlerini (genleşme, büzülme ve sapma) azaltır.
- Conta oturma yüzeyine uygulanan ve boru dışındaki yiv dahilinde kalan kaplamanın kalınlığı 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir. Ayrıca, civata yolu karşı yüzeyleri de dahil yivli ve civatalı düz uçlu kaplinlerin iç yüzeylerine uygulanan kaplamaların kalınlığı da 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir.
- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borularda İzin Verilen Boru Ucu Ayrılması ve Merkez Çizgisinden Sapma Oranı, talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan borular için verilen değerlerin ¼'si kadar olacaktır.

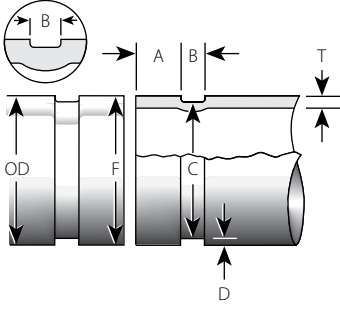
**ÜRÜN KURULUMU, BAKIMI VE DESTEĞİ İLE İLGİLİ OLARAK BU BELGENİN SONUNDA VERİLEN BİLDİRİMLERİ MUTLAKA DİKKATE ALIN.**

|                 |  |       |  |
|-----------------|--|-------|--|
| Sistem Numarası |  | Konum |  |
| Hazırlayan      |  | Tarih |  |

|                   |  |          |  |
|-------------------|--|----------|--|
| Özellikler Bölümü |  | Paragraf |  |
| Onaylayan         |  | Tarih    |  |

## BOYUTLAR

## ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YIV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |          |        | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                       | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> | İzin Verilen Maks. Konik Çap "F" <sup>7</sup> |
|---------------|----------------------------|----------|--------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|               | Mevcut                     | Tolerans |        | ±0,03 inç<br>±0,76 mm                | ±0,03 inç<br>±0,76 mm          | Mevcut                    | Toplam +0,000 (+0,00) |                                |                                                 |                                               |
|               |                            | +        | -      |                                      |                                |                           |                       |                                |                                                 |                                               |
| inç DN        | inç mm                     | inç mm   | inç mm |                                      |                                | inç mm                    | inç mm                | inç mm                         | inç mm                                          | inç mm                                        |
| 4 DN100       | 4.500                      | 0.045    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 4.334                     | -0.020                | 0.083                          | 0.083                                           | 4.60                                          |
|               | 114,3                      | 1,14     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 110,08                    | -0,51                 | 2,11                           | 2,11                                            | 116,8                                         |
|               | 4.250                      | 0.043    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 4.084                     | -0.020                | 0.083                          | 0.083                                           | 4.35                                          |
|               | 108,0                      | 1,09     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 103,73                    | -0,51                 | 2,11                           | 2,11                                            | 110,5                                         |
| 4½            | 5.000                      | 0.050    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 4.834                     | -0.020                | 0.083                          | 0.095                                           | 5.10                                          |
|               | 127,0                      | 1,27     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 122,78                    | -0,51                 | 2,11                           | 2,41                                            | 129,5                                         |
|               | 5.250                      | 0.053    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 5.084                     | -0.020                | 0.083                          | 0.109                                           | 5.35                                          |
|               | 133,0                      | 1,35     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 129,13                    | -0,51                 | 2,11                           | 2,77                                            | 135,9                                         |
| DN125         | 5.500                      | 0.056    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 5.334                     | -0.020                | 0.083                          | 0.109                                           | 5.60                                          |
|               | 139,7                      | 1,42     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 135,48                    | -0,51                 | 2,11                           | 2,77                                            | 142,2                                         |
| 5             | 5.563                      | 0.056    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 5.395                     | -0.022                | 0.084                          | 0.109                                           | 5.66                                          |
|               | 141,3                      | 1,42     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 137,03                    | -0,56                 | 2,13                           | 2,77                                            | 143,8                                         |
|               | 6.000                      | 0.056    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 5.830                     | -0.022                | 0.085                          | 0.109                                           | 6.10                                          |
|               | 152,4                      | 1,42     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 148,08                    | -0,56                 | 2,16                           | 2,77                                            | 154,9                                         |
|               | 6.250                      | 0.063    | 0.031  | 0.625                                | 0.344                          | 6.032                     | -0.030                | 0.109                          | 0.109                                           | 6.35                                          |
|               | 159,0                      | 1,60     | 0,79   | 15,88                                | 8,74                           | 153,21                    | -0,76                 | 2,77                           | 2,77                                            | 161,3                                         |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılıncasına ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

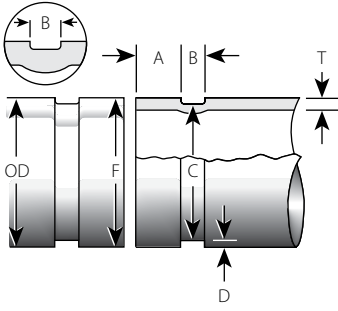
<sup>7</sup> İzin verilen maksimum boru ucu konik çapı "F": Düz kesilen veya konik borunun en ucundan ölçülür.

## NOTLAR

- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken metal talaşı açığa çıkmaz; boru, soğuk dış yiv paftası tarafından döndürülürken, boruya zorlanan, dış paftanın hareketiyle talaşsız yiv açılır.
- Soğuk şekil verilerek açılan yivler, yuvarlak kenarlara sahiptir; bu da boru ucu hareketlerini (genleşme, büzülme ve sapma) azaltır.
- Conta oturma yüzeyine uygulanan ve boru dışındaki yiv dahilinde kalan kaplamanın kalınlığı 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir. Ayrıca, cıvata yolu karşı yüzeyleri de dahil yivli ve cıvatalı düz uçlu kaplinlerin iç yüzeylerine uygulanan kaplamaların kalınlığı da 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir.
- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borularda İzin Verilen Boru Ucu Ayrılması ve Merkez Çizgisinden Sapma Oranı, talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan borular için verilen değerlerin ½'si kadar olacaktır.

## BOYUTLAR

## ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YIV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |               |               | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                              | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> | İzin Verilen Maks. Konik Çap "F" <sup>7</sup> |
|---------------|----------------------------|---------------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|               | Mevcut inç mm              | Tolerans      |               | ±0,03 inç ±0,76 mm                   | ±0,03 inç ±0,76 mm             | Mevcut inç mm             | Toplam +0,000 (+0,00) inç mm | inç mm                         | inç mm                                          | inç mm                                        |
|               | 6.500<br>165,1             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 6.330<br>160,78           | -0.022<br>-0,56              | 0.085<br>2,16                  | 0.109<br>2,77                                   | 6.60<br>167,6                                 |
| 6<br>DN150    | 6.625<br>168,3             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.344<br>8,74                  | 6.455<br>163,96           | -0.022<br>-0,56              | 0.085<br>2,16                  | 0.109<br>2,77                                   | 6.73<br>170,9                                 |
|               | 8.000<br>203,2             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 7.816<br>198,53           | -0.025<br>-0,64              | 0.092<br>2,34                  | 0.109<br>2,77                                   | 8.17<br>207,5                                 |
| 8<br>DN200    | 8.625<br>219,1             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 8.441<br>214,40           | -0.025<br>-0,64              | 0.092<br>2,34                  | 0.109<br>2,77                                   | 8.80<br>223,5                                 |
|               | 10.000<br>254,0            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 9.812<br>249,23           | -0.027<br>-0,69              | 0.094<br>2,39                  | 0.134<br>3,40                                   | 10.17<br>258,3                                |
| 10<br>DN250   | 10.750<br>273,0            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 10.562<br>268,28          | -0.027<br>-0,69              | 0.094<br>2,39                  | 0.134<br>3,40                                   | 10.92<br>277,4                                |
|               | 12.000<br>304,8            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 11.781<br>299,24          | -0.030<br>-0,76              | 0.109<br>2,77                  | 0.156<br>3,96                                   | 12.17<br>309,1                                |
| 12<br>DN300   | 12.750<br>323,9            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.469<br>11,91                 | 12.531<br>318,29          | -0.030<br>-0,76              | 0.109<br>2,77                  | 0.156<br>3,96                                   | 12.92<br>328,2                                |
|               | 14.842<br>377,0            | 0.093<br>2,36 | 0.031<br>0,79 | 0.938<br>23,83                       | 0.469<br>11,91                 | 14.611<br>371,1           | -0.030<br>-0,76              | 0.116<br>2,94                  | 0.177<br>4,50                                   | 15.00<br>381,00                               |
|               | 16.772<br>426,0            | 0.093<br>2,36 | 0.031<br>0,79 | 0.938<br>23,83                       | 0.469<br>11,91                 | 16.514<br>419,5           | -0.035<br>-0,89              | 0.129<br>3,28                  | 0.177<br>4,50                                   | 16.93<br>430,00                               |
|               | 18.898<br>480,0            | 0.093<br>2,36 | 0.031<br>0,79 | 1.000<br>25,40                       | 0.469<br>11,91                 | 18.626<br>473,1           | -0.035<br>-0,89              | 0.136<br>3,45                  | 0.236<br>5,99                                   | 19.06<br>484,1                                |
|               | 20.866<br>530,0            | 0.093<br>2,36 | 0.031<br>0,79 | 1.000<br>25,40                       | 0.469<br>11,91                 | 20.572<br>522,5           | -0.035<br>-0,89              | 0.147<br>3,73                  | 0.236<br>5,99                                   | 21.03<br>534,2                                |
|               | 24.803<br>630,0            | 0.093<br>2,36 | 0.031<br>0,79 | 1.000<br>25,40                       | 0.500<br>12,70                 | 24.459<br>621,3           | -0.035<br>-0,89              | 0.172<br>4,37                  | 0.276<br>7,01                                   | 25.00<br>635,00                               |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılacaksa ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

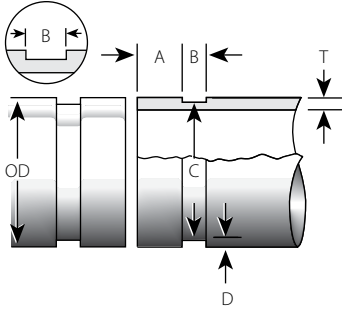
<sup>7</sup> İzin verilen maksimum boru ucu konik çapı "F": Düz kesilen veya konik borunun en ucundan ölçülür.

## NOTLAR

- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken metal talaşı açığa çıkmaz; boru, soğuk dış yiv paftası tarafından döndürülürken, boruya zorlanan, dış paftanın hareketiyle talaşsız yiv açılır.
- Soğuk şekil verilerek açılan yivler, yuvarlak kenarlara sahiptir; bu da boru ucu hareketlerini (genleşme, büzülme ve sapma) azaltır.
- Conta oturma yüzeyine uygulanan ve boru dışındaki yiv dahilinde kalan kaplamanın kalınlığı 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir. Ayrıca, civata yolu karşı yüzeyleri de dahil yivli ve civatalı düz uçlu kaplinlerin iç yüzeylerine uygulanan kaplamaların kalınlığı da 0,010"/0,25 mm'yi geçmemelidir.
- Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borularda İzin Verilen Boru Ucu Ayrılması ve Merkez Çizgisinden Sapma Oranı, talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan borular için verilen değerlerin 1/2'si kadar olacaktır.

## BOYUTLAR

## ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |                |                | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                                          | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> |
|---------------|----------------------------|----------------|----------------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|
|               | Mevcut                     | Tolerans       |                | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm          | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm    | Mevcut                    | Toplam<br>+0,000<br>(+0,00)<br>inç<br>mm |                                |                                                 |
|               |                            | +<br>inç<br>mm | -<br>inç<br>mm |                                      |                                |                           |                                          |                                |                                                 |
| inç<br>DN     | inç<br>mm                  |                |                |                                      |                                |                           |                                          | inç<br>mm                      | inç<br>mm                                       |
| ¾<br>DN20     | 1.050<br>26,9              | 0.010<br>0,25  | 0.010<br>0,25  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 0.938<br>23,83            | -0.015<br>-0,38                          | 0.056<br>1,42                  | 0.113<br>2,87                                   |
| 1<br>DN25     | 1.315<br>33,7              | 0.013<br>0,33  | 0.013<br>0,33  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 1.190<br>30,23            | -0.015<br>-0,38                          | 0.063<br>1,60                  | 0.133<br>3,38                                   |
| 1¼<br>DN32    | 1.660<br>42,4              | 0.016<br>0,41  | 0.016<br>0,41  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 1.535<br>38,99            | -0.015<br>-0,38                          | 0.063<br>1,60                  | 0.140<br>3,56                                   |
| 1½<br>DN40    | 1.900<br>48,3              | 0.019<br>0,48  | 0.019<br>0,48  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 1.775<br>45,09            | -0.015<br>-0,38                          | 0.063<br>1,60                  | 0.145<br>3,68                                   |
| 2<br>DN50     | 2.375<br>60,3              | 0.024<br>0,61  | 0.024<br>0,61  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 2.250<br>57,15            | -0.015<br>-0,38                          | 0.063<br>1,60                  | 0.154<br>3,91                                   |
| 2½            | 2.875<br>73,0              | 0.029<br>0,74  | 0.029<br>0,74  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 2.720<br>69,09            | -0.018<br>-0,46                          | 0.078<br>1,98                  | 0.188<br>4,78                                   |
| DN65          | 3.000<br>76,1              | 0.030<br>0,76  | 0.030<br>0,76  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 2.845<br>72,26            | -0.018<br>-0,46                          | 0.078<br>1,98                  | 0.188<br>4,78                                   |
| 3<br>DN80     | 3.500<br>88,9              | 0.035<br>0,89  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 3.344<br>84,94            | -0.018<br>-0,46                          | 0.078<br>1,98                  | 0.188<br>4,78                                   |
| 3½<br>DN90    | 4.000<br>101,6             | 0.040<br>1,02  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.313<br>7,95                  | 3.834<br>97,38            | -0.020<br>-0,51                          | 0.083<br>2,11                  | 0.188<br>4,78                                   |
| 4<br>DN100    | 4.500<br>114,3             | 0.045<br>1,14  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 4.334<br>110,08           | -0.020<br>-0,51                          | 0.083<br>2,11                  | 0.203<br>5,16                                   |
| 4½            | 5.000<br>127,0             | 0.050<br>1,27  | 0.031<br>0,79  | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 4.834<br>122,78           | -0.020<br>-0,51                          | 0.083<br>2,11                  | 0.203<br>5,16                                   |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılıyorsa ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

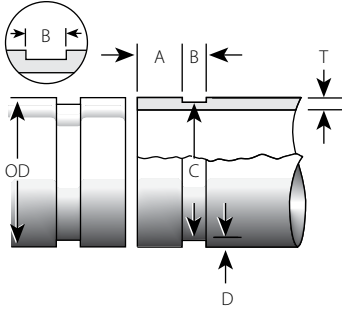
<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

## NOTLAR

- Talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan standart çelik borular daha az metal talaşı üretir, daha şıf bir derinliğe kadar işlem gerektirir ve dış açılmasını ve boruda istenen bütünlüğün korunmasını kolaylaştırır.
- Performans Verisi Çizelgelerinde listelenen, izin verilen maksimum boru ucu hareketinin elde edilmesi için 22 – 24"/DN550 – DN600 boyutlarında 9/16"/14 mm genişliğinde yiv açılması gerekir. ½"/12 mm genişliğindeki bir yiv, 22 – 24"/DN550 – DN600 için belirtilen maksimum hareketin ½'sini verecektir. Çift yivli takım ucu bilgileri için lütfen Victaulic ile temasa geçin.

## BOYUTLAR

## ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |               |               | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                              | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> |
|---------------|----------------------------|---------------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|
|               | Mevcut inç mm              | Tolerans      |               | ±0,03 inç<br>±0,76 mm                | ±0,03 inç<br>±0,76 mm          | Mevcut inç mm             | Toplam +0,000 (+0,00) inç mm |                                |                                                 |
|               |                            | + inç mm      | - inç mm      |                                      |                                |                           |                              |                                |                                                 |
| inç DN        |                            |               |               |                                      |                                |                           |                              | inç mm                         | inç mm                                          |
| DN125         | 5.500<br>139,7             | 0.056<br>1,42 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 5.334<br>135,48           | -0.020<br>-0,51              | 0.083<br>2,11                  | 0.203<br>5,16                                   |
| 5             | 5.563<br>141,3             | 0.056<br>1,42 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 5.395<br>137,03           | -0.020<br>-0,51              | 0.084<br>2,13                  | 0.203<br>5,16                                   |
|               | 6.000<br>152,4             | 0.056<br>1,42 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 5.830<br>148,08           | -0.022<br>-0,56              | 0.085<br>2,16                  | 0.219<br>5,56                                   |
|               | 6.250<br>159               | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 6.032<br>153,2            | -0.030<br>-0,76              | 0.109<br>2,77                  | 0.249<br>6,30                                   |
|               | 6.500<br>165,1             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 6.330<br>160,78           | -0.022<br>-0,56              | 0.085<br>2,16                  | 0.219<br>5,56                                   |
| 6             | 6.625<br>168,3             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.625<br>15,88                       | 0.375<br>9,53                  | 6.455<br>163,96           | -0.022<br>-0,56              | 0.085<br>2,16                  | 0.219<br>5,56                                   |
| DN150         | 8.000<br>203,2             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.438<br>11,13                 | 7.816<br>198,53           | -0.022<br>-0,56              | 0.092<br>2,34                  | 0.238<br>6,05                                   |
| 8             | 8.625<br>219,1             | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.438<br>11,13                 | 8.441<br>214,40           | -0.025<br>-0,64              | 0.092<br>2,34                  | 0.238<br>6,05                                   |
| DN200         | 10.000<br>254,0            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.500<br>12,70                 | 9.812<br>249,23           | -0.025<br>-0,64              | 0.094<br>2,39                  | 0.250<br>6,35                                   |
| 10            | 10.750<br>273,0            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.500<br>12,70                 | 10.562<br>268,28          | -0.027<br>-0,69              | 0.094<br>2,39                  | 0.250<br>6,35                                   |
| DN250         | 12.000<br>304,8            | 0.063<br>1,60 | 0.031<br>0,79 | 0.750<br>19,05                       | 0.500<br>12,70                 | 11.781<br>299,24          | -0.027<br>-0,69              | 0.109<br>2,77                  | 0.279<br>7,09                                   |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılacaksa ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

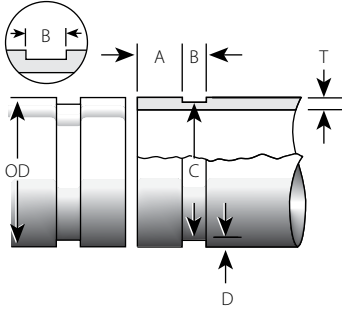
<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

## NOTLAR

- Talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan standart çelik borular daha az metal talaşı üretir, daha şıf bir derinliğe kadar işlem gerektirir ve dış açılmasını ve boruda istenen bütünlüğün korunmasını kolaylaştırır.
- Performans Verisi Çizelgelerinde listelenen, izin verilen maksimum boru ucu hareketinin elde edilmesi için 22 – 24"/DN550 – DN600 boyutlarında 9/16"/14 mm genişliğinde yiv açılması gerekir. 1/2"/12 mm genişliğindeki bir yiv, 22 – 24"/DN550 – DN600 için belirtilen maksimum hareketin 1/2'sini verecektir. Çift yivli takım ucu bilgileri için lütfen Victaulic ile temasa geçin.

## BOYUTLAR

## ÇELİK VE DİĞER IPS BORULAR İÇİN STANDART TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütmüştür

| Nominal Boyut | Boru Dış Çapı <sup>1</sup> |                |                | Conta Oturma Yüzeyi "A" <sup>2</sup> | Yiv Genişliği "B" <sup>3</sup> | Yiv Çapı "C" <sup>4</sup> |                                          | Yiv Derinliği "D" <sup>5</sup> | İzin Verilen Min. Et Kalınlığı "T" <sup>6</sup> |
|---------------|----------------------------|----------------|----------------|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|
|               | Mevcut                     | Tolerans       |                | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm          | ±0,03<br>inç<br>±0,76<br>mm    | Mevcut                    | Toplam<br>+0,000<br>(+0,00)<br>inç<br>mm | inç<br>mm                      | inç<br>mm                                       |
|               |                            | +<br>inç<br>mm | -<br>inç<br>mm |                                      |                                |                           |                                          |                                |                                                 |
| inç<br>DN     | inç<br>mm                  |                |                |                                      |                                | inç<br>mm                 |                                          |                                |                                                 |
| 12<br>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<br>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<br>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<br>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                                            |
| 18<br>DN450   | 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                                            |
| 20<br>DN500   | 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                                            |
| 22<br>DN550   | 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                                            |
| 24<br>DN600   | 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                                            |
| 26<br>DN650   | 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                                            |
| 28<br>DN700   | 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                                            |
| 30<br>DN750   | 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                                            |
| 32<br>DN800   | 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                                            |
| 34<br>DN850   | 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                                           |

<sup>1</sup> Dış çap: Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılan borunun dış çapı, belirtilen toleransın dışına çıkmamalıdır.

<sup>2</sup> Conta oturma yüzeyi "A": Conta için sızdırmaz bir oturma yüzeyinin sağlanması için boru ucundan yive kadar olan kısımda girintiler, pafta izleri ve çıkıntılar olmamalıdır. Kalkmış boyalar, pullar, pislikler, talaşlar, yağ ve gres kalıntıları ve pas gibi yabancı maddeler mutlaka temizlenmelidir. Victaulic boruların düz şekilde kesilmesini şiddetle önerir. Konik boru kullanılacaksa ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin. "A" conta oturma yüzeyi, boru ucundan itibaren ölçülür.

<sup>3</sup> Yiv genişliği "B": Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır.

<sup>4</sup> Yiv çapı "C": Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır. Yiv mutlaka listelenen "C" çap toleransı dahilinde olmalıdır.

<sup>5</sup> Yiv derinliği "D": Yalnızca bilgilendirme içindir. Yiv mutlaka listelenen "C" yiv çapına uygun olmalıdır.

<sup>6</sup> İzin verilen nominal boru et kalınlığı "T": Yiv açılacak, izin verilen nominal boru et kalınlığını gösterir.

## NOTLAR

- Conta oturma yüzeyine "A" veya boru dışındaki yiv genişliğine "B" herhangi bir kaplama uygulamayın.
- Talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılan standart çelik borular daha az metal talaşı üretir, daha sığ bir derinliğe kadar işlem gerektirir ve dış açılmasını ve boruda istenen bütünlüğün korunmasını kolaylaştırır.
- Performans Verisi Çizelgelerinde listelenen, izin verilen maksimum boru ucu hareketinin elde edilmesi için 22 – 24"/DN550 – DN600 boyutlarında 9/16"/14 mm genişliğinde yiv açılması gerekir. 1/2"/12 mm genişliğindeki bir yiv, 22 – 24"/DN550 – DN600 için belirtilen maksimum hareketin 1/2'sini verecektir. Çift yivli takım ucu bilgileri için lütfen Victaulic ile temasa geçin.

## REFERANS MALZEMELER

[24.01: Victaulic Boru Hazırlama Makineleri](#)

[25.09: 14-72"/DN350-DN1800 soğuk şekil verilerek açılan yiv boyutları için AGS Soğuk Şekil Verilerek Açılan Yiv Özellikleri](#)

[29.01: Victaulic® Satış Hükümleri ve Koşulları](#)

[I-100: Victaulic Saha Montaj Kılavuzu](#)

### Ürün Seçimi ve Uygunluğuyla İlgili Kullanıcı Sorumluluğu

Her kullanıcı Victaulic ürünlerinin endüstri standartlarına, proje özelliklerine ve ilgili bina kodlarına ve yönetmeliklerine ve ayrıca Victaulic performans, bakım, güvenlik ve uyarı talimatlarına uygun olarak belirli bir nihai kullanım amacına uygunluğuyla ilgili kararlardan tek başına sorumlu olacaktır. Bu belgede ve başka bir belgede verilen bilgiler ve herhangi bir Victaulic çalışanının sözlü önerisi, tavsiyesi veya fikri kesinlikle Victaulic Şirketi'nin standart satış koşullarının, montaj kılavuzunun ve bu feragatnamenin hiçbir hükmünü değiştirmez, kısıtlamaz ve geçersiz kılmaz ve hiçbir hükmünün yerini almaz.

### Fikri Mülkiyet Hakları

Burada herhangi bir malzemenin, ürünün, hizmetin veya tasarımın olası veya önerilen kullanımlarına ilişkin olarak verilen hiçbir ifade, bu kullanım veya tasarımları kapsayan, Victaulic'e veya alt veya bağlı kuruluşlarına ait patentler veya diğer fikri mülkiyet hakları kapsamında herhangi bir lisans vermez ve bu şekilde yorumlanamaz ve bu malzemelerin, ürünlerin, hizmetlerin veya tasarımların herhangi bir patenti veya başka bir fikri mülkiyet hakkını çiğneyecek şekilde kullanılmasına dair bir öneri olarak kabul edilemez. "Patentli" veya "Patent Bekliyor" terimleri ABD'de ve/veya diğer ülkelerde malzemeler ve/veya yöntemler ile ilgili tasarım veya kullanım patentlerini veya patent başvurularını ifade eder.

### Not

Bu ürün, Victaulic tarafından veya Victaulic şartnamelerine uygun olarak üretilmiştir. Monte edilecek tüm ürünler Victaulic montaj/kurulum talimatlarına uygun olarak monte edilmelidir. Victaulic; ürün özelliklerini, tasarımlarını ve standart ekipmanları önceden haber vermeksizin ve herhangi bir yükümlülük altına girmeksizin değiştirme hakkını saklı tutar.

### Montaj

Victaulic montaj kılavuzu veya monte ettiğiniz ürünün montaj kılavuzu daima dikkate alınmalıdır. Kurulum ve montaj bilgilerini eksiksiz olarak içeren kılavuzları her Victaulic ürünü ile birlikte verilir ve PDF formatında [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com) adresinden temin edilebilir.

### Garanti

Ayrıntılı bilgi için güncel Fiyat Listesinin Garanti bölümüne bakın veya Victaulic ile temasa geçin.

### Ticari Markalar

Victaulic ve tüm diğer Victaulic işaretleri, Victaulic Şirketi'nin ve/veya bağlı kuruluşlarının ABD'deki ve/veya diğer ülkelerdeki ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.