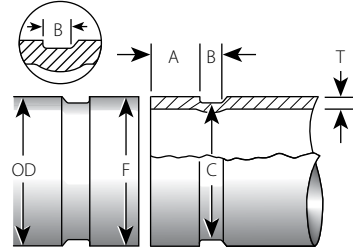


## 1.0 尺寸



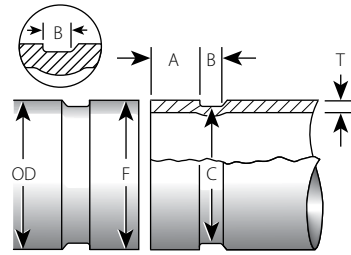
为清楚起见该图有所夸张

尺寸	外径 <sup>1</sup>			开槽要求的公称壁厚“T” <sup>5</sup>		密封垫圈座尺寸“A” <sup>2</sup> +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60 英寸 毫米	沟槽宽度“B” <sup>3</sup>	沟槽直径“C” <sup>4</sup>		最大允许喇叭口直径“F” <sup>6</sup>
	公称英寸 DN	实际英寸 毫米	公差 最大英寸 毫米 最小英寸 毫米	碳钢英寸 毫米	薄壁不锈钢, 壁厚 10S 英寸 毫米			最大英寸 毫米	最小英寸 毫米	
14 DN350	14.000	14.093	13.969	0.220 - 0.750	0.188	1.500	0.455	13.500	13.455	14.23
	355.6	358.0	354.8	5.6 - 19.1	4.8	38.1	11.6	342.9	341.8	361.4
	14.843	14.937	14.812	0.217 - 0.750	-	1.500	0.455	14.343	14.298	15.07
	377.0	379.4	376.2	5.5 - 19.1	-	38.1	11.6	364.3	363.2	382.8
16 DN400	16.000	16.093	15.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	15.500	15.455	16.23
	406.4	408.8	405.6	6.4 - 19.1	4.8	38.1	11.6	393.7	392.6	412.2
	16.772	16.866	16.741	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	16.272	16.227	17.00
	426.0	428.4	425.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	413.3	412.2	431.8
18 DN450	18.000	18.093	17.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	17.500	17.455	18.23
	457.2	459.6	456.4	6.4 - 19.1	4.8	38.1	11.6	444.5	443.4	463.0
	18.898	18.992	18.867	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	18.398	18.353	19.13
	480.0	482.4	479.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	467.3	466.2	485.9
20 DN500	20.000	20.093	19.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	19.500	19.455	20.23
	508.0	510.4	507.2	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	495.3	494.2	513.8
	20.866	20.960	20.835	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	20.366	20.321	21.09
	530.0	532.4	529.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	517.3	516.2	535.7
22 DN550	22.000	22.093	21.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	21.500	21.455	22.23
	558.8	561.2	558.0	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	546.1	545.0	564.6
24 DN600	24.000	24.093	23.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	23.500	23.455	24.23
	609.6	612.0	608.8	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	596.9	595.8	615.4
	24.803	24.897	24.772	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	24.303	24.258	25.03
	630.0	632.4	629.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	617.3	616.2	635.8
26 DN650	26.000	26.063	25.937	0.313 - 0.750	-	1.750	0.535	25.430	25.370	26.30
	660.4	662.0	658.8	8.0 - 19.1	-	44.5	13.6	645.9	644.4	668.0

- 1 外径:** 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为 0.125 英寸/3.2 毫米。关于 AWWA 和其他尺寸或壁厚的管道, 请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 2 密封垫圈座尺寸“A”:** 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。密封垫圈座尺寸“A”为从管端测量的数值。重要信息: 如果对坡口端管道进行辊制开槽, 则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径“F”。
- 3 沟槽宽度“B”:** 沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- 4 沟槽直径“C”:** 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在列出的“C”的公差范围内。
- 5 开槽要求的公称壁厚“T”:** 这是允许辊制开槽的公称管道壁厚。
- 6 允许的最大喇叭口直径“F”:** 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

如需产品安装、维护或支持信息, 请参考本文档末的信息。

## 1.0 尺寸 (续)

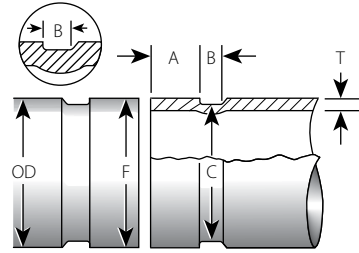


为清楚起见该图有所夸张

尺寸	外径 <sup>1</sup>			开槽要求的公称壁厚 “T” <sup>5</sup>		密封垫圈座尺寸 “A” <sup>2</sup> +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60 英寸 毫米	沟槽宽度 “B” <sup>3</sup> 英寸 毫米	沟槽直径 “C” <sup>4</sup>		最大允许喇叭口直径 “F” <sup>6</sup> 英寸 毫米
	公称 英寸 DN	实际 英寸 毫米	公差	最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米			最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	
28 DN700	28.000 711.2	28.063 712.8	27.937 709.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	27.430 696.7	27.370 695.2	28.30 718.8
	28.346 720.0	28.409 721.6	28.283 718.4	0.313-0.750 8.0-19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	27.776 705.5	27.716 704.0	28.65 727.6
30 DN750	30.000 762.0	30.063 763.6	29.937 760.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	29.430 747.5	29.370 746.0	30.30 769.6
32 DN800	32.000 812.8	32.063 814.4	31.937 811.2	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	31.430 798.3	31.370 796.8	32.30 820.4
	32.283 820.0	32.346 821.6	32.220 818.4	0.313-0.750 8.0-19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	31.713 805.5	31.653 804.0	32.58 827.6
34 DN850	34.000 863.6	34.063 865.2	33.937 862.0	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	33.430 849.1	33.370 847.6	34.30 871.2
36 DN900	36.000 914.4	36.063 916.0	35.937 912.8	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	35.430 899.9	35.370 898.4	36.30 922.0
	36.220 920.0	36.283 921.6	36.157 918.4	0.313-0.750 8.0-19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	35.650 905.5	35.590 904.0	36.52 927.6
38 DN950	38.000 965.0	38.063 966.8	37.937 963.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	37.430 950.7	37.370 949.2	38.30 972.8
40 DN1000	40.000 1016.0	40.063 1017.6	39.937 1014.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	39.375 1000.1	39.315 998.6	40.30 1023.6
42 DN1050	42.000 1066.8	42.063 1068.4	41.937 1065.2	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	41.375 1050.9	41.315 1049.4	42.30 1074.4
44 DN1100	44.000 1117.6	44.063 1119.2	43.937 1116.0	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	43.375 1101.7	43.315 1100.2	44.30 1125.2
46 DN1150	46.000 1168.4	46.063 1170.0	45.937 1166.8	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	45.375 1152.5	45.315 1151.0	46.30 1176.0
48 DN1200	48.000 1219.2	48.063 1220.8	47.937 1217.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	47.375 1203.3	47.315 1201.8	48.30 1226.8
50 DN1250	50.000 1270.0	50.063 1271.6	49.937 1268.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	49.375 1254.1	49.315 1252.6	50.30 1277.6
54 DN1350	54.000 1371.6	54.063 1373.2	53.937 1370.0	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	-	2.500 63.5	0.562 14.3	53.430 1357.1	53.370 1355.6	54.30 1379.2
56 DN1400	56.000 1422.2	56.063 1424.0	55.937 1420.8	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	-	2.500 63.5	0.562 14.3	55.430 1407.9	55.370 1406.4	56.30 1430.0
58	58.000	58.063	57.937	0.375 - 0.750	-	2.500	0.562	57.430	57.370	58.30

- 外径:** 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为 0.125 英寸/3.2 毫米。关于 AWWA 和其他尺寸或壁厚的管道，请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 密封垫圈座尺寸 “A”:** 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起，以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。密封垫圈座尺寸 “A” 为从管端测量的数值。重要信息：如果对坡口端管道进行辊制开槽，则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径 “F”。
- 沟槽宽度 “B”:** 沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- 沟槽直径 “C”:** 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在列出的 “C” 的公差范围内。
- 开槽要求的公称壁厚 “T”:** 这是允许辊制开槽的公称管道壁厚。
- 允许的最大喇叭口直径 “F”:** 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

1.0 尺寸 (续)



为清楚起见该图有所夸张

尺寸	外径 <sup>1</sup>		公差		开槽要求的公称壁厚“T” <sup>5</sup>		密封垫圈座尺寸“A” <sup>2</sup> +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60 英寸 毫米	沟槽宽度“B” <sup>3</sup> 英寸 毫米	沟槽直径“C” <sup>4</sup>		最大允许喇叭口直径“F” <sup>6</sup> 英寸 毫米
	公称 英寸 DN	实际 英寸 毫米	最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	碳钢 英寸 毫米	薄壁 不锈钢, 壁厚 10S 英寸 毫米			最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	
DN1450	1473.2	1474.8	1471.6	1471.6	9.5 - 19.1	-	63.5	14.3	1458.7	1457.2	1480.8
60	60.000	60.063	59.937	59.937	0.375 - 0.750	-	2.500	0.562	59.430	59.370	60.30
DN1500	1524.0	1525.6	1522.4	1522.4	9.5 - 19.1	-	63.5	14.3	1509.5	1508.0	1531.6
62	62.000	62.063	61.937	61.937	0.375 - 0.750	-	2.500	0.562	61.430	61.370	62.30
DN1550	1574.8	1576.4	1573.2	1573.2	9.5 - 19.1	-	63.5	14.3	1560.3	1558.8	1582.4
64	64.000	64.063	63.937	63.937	0.500 - 0.750	-	2.500	0.562	63.430	63.370	64.30
DN1600	1625.6	1627.2	1624.0	1624.0	12.7 - 19.1	-	63.5	14.3	1611.1	1609.6	1633.2
66	66.000	66.063	65.937	65.937	0.500 - 0.750	-	2.500	0.562	65.430	65.370	66.30
DN1650	1676.4	1678.0	1674.8	1674.8	12.7 - 19.1	-	63.5	14.3	1661.9	1660.4	1684.0
68	68.000	68.063	67.937	67.937	0.500 - 0.750	-	2.500	0.562	67.430	67.370	68.30
DN1700	1727.2	1728.8	1725.6	1725.6	12.7 - 19.1	-	63.5	14.3	1712.7	1711.2	1734.8
72	72.000	72.063	71.937	71.937	0.500 - 0.750	-	2.500	0.562	71.430	71.370	72.30
DN1800	1828.8	1830.4	1827.2	1827.2	12.7 - 19.1	-	63.5	14.3	1814.3	1812.8	1836.4

- 1 外径:** 辊制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为 0.125 英寸/3.2 毫米。关于 AWWA 和其他尺寸或壁厚的管道, 请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 2 密封垫圈座尺寸“A”:** 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是 Victaulic (唯特利) 的第一推荐。密封垫圈座尺寸“A”为从管端测量的数值。重要信息: 如果对坡口端管道进行辊制开槽, 则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径“F”。
- 3 沟槽宽度“B”:** 沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- 4 沟槽直径“C”:** 沟槽深度在整个管道周长上必须均匀一致。实际沟槽直径必须在列出的“C”的公差范围内。
- 5 开槽要求的公称壁厚“T”:** 这是允许辊制开槽的公称管道壁厚。
- 6 允许的最大喇叭口直径“F”:** 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

## 2.0 通知

- 管道应符合以上尺寸要求，还应符合 ASTM A53、API 5L、AWWA C200、EN/BS10216-1、EN/BS10217-1、GB/T 3091、GB/T 8163 或其他国际公认标准要求的物理性质和机械性能。如需考虑使用超出以上物理、机械和尺寸要求的管道，请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 适合 AGS 辊制开槽的钢管应为无缝、电焊 (ERW)、纵向 焊缝埋弧焊 (SAW)、双焊缝埋弧焊 (DSAW) 或螺旋焊缝埋弧焊 (HSAW) 结构。
- 管道壁厚应为 0.188 – 0.750 英寸/4.8 – 19.05 毫米。请参见“1.0 – 尺寸”章节了解详细信息。有关其他壁厚和尺寸的更多信息，请与 Victaulic (唯特利) 联系。1(800) Pick-Vic。
- 工厂/非工厂制造管端：对于 14 – 24 英寸/DN350 – DN600 尺寸的管道，工厂制造管端应符合 Victaulic (唯特利) 在以上表格中列出的 AGS 开槽规格尺寸要求。对于 26 – 54 英寸/DN650 – DN1350 尺寸的管道，工厂制造管端应符合以上表格以及 API 5L 表 10 “直径和不圆度公差”，焊接管道管端直径公差的尺寸要求。对于尺寸大于 56 英寸/DN1400 且管端公差在 API 5L 表 10 中显示为“按照约定”的管道，管端应符合 Victaulic (唯特利) 在以上表格列出的 AGS 开槽规格。管道椭圆度以及管端表面光洁度 (包括平点和缺陷在内) 的变化不得超过 API 5L 的管端公差界限。
- AGS 沟槽造成的管道增长一般为每个沟槽 0.125 英寸/3.2 毫米，视管道材料的强度和硬度而定。实际增加长度可能与上述值不同，应根据所使用的材料状况对其进行估算。对于一段两端都带 AGS 滚制沟槽的管道，管道长度增加总量约为 0.250 英寸/6.4 毫米。因此，应对管道切割长度进行调整，以适应这种增长。示例：如果需要一段长度为 24 英寸/609.6 毫米，两端都带 AGS 滚制沟槽的管段，请将管道切割为约 23 ¾英寸/603.25 毫米的长度，以适应管道的增长。
- 在进行 AGS 辊制开槽之前，必须参考相关的 Victaulic (唯特利) 辊制开槽工具操作手册，将管端处外表面和内表面的焊缝打磨至与管道表面齐平。管端垂直度应在 0.125 英寸/3.2 毫米以内，管端可以是平端、垂直切割或有 30-35 度坡口。
- 适用于薄壁和标准壁厚碳钢管道以及标准壁厚不锈钢管道的 AGS 套辊，可通过黑底黄条来识别。适用于薄壁不锈钢管道的 AGS 套辊可通过银底黑条来识别。
- 请参阅 [24.01号技术文件](#)，了解适用于不同管道尺寸和硬度的辊槽工具性能。
- 最大涂层厚度为 +0.010 英寸/0.25 毫米。测量带涂层 (非裸管) 管道的管端尺寸并与上表中的尺寸进行比较时，必须考虑涂层厚度，因为这会影响测量结果。应按照以下说明对上表中显示的公称尺寸进行调整，公差不变。管道外径、密封垫圈座尺寸 “A”、沟槽直径 “C”、允许的最大喇叭口直径 “F” 和最小壁厚 “T” 应加大 0.020 英寸/0.50 毫米。沟槽宽度 “B” 可减少 0.020 英寸/0.50 毫米。
- 辊制开槽不切除任何金属材料，是冷成型沟槽，通过一个随着下驱动主轮转动的上滚轮挤压管道形成。

## 2.0 通知 (续)



警告



- 在安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic (唯特利) 管道产品之前, 请阅读并理解所有使用说明。
  - 在安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic (唯特利) 管道产品之前, 请给管道系统卸压并排干积水。
  - 请穿戴防护眼镜、安全帽和足部防护用品。
  - Victaulic (唯特利) 先进沟槽系统 (AGS) 卡箍只能安装在使用专用套辊按照AGS规格制备的管道上。
  - 在安装 AGS 卡箍之前, 请确认相邻管端已按照 AGS 规格完成制备。
  - 请勿尝试将 AGS 卡箍安装在按照其他沟槽规格制备的管端上。
  - 请勿尝试将 Victaulic (唯特利) 原始沟槽系统 (OGS) 产品安装在按照 AGS 规格制备的管端上。
- 如果不遵循这些说明, 则可能会导致接头失效, 进而导致死亡、严重人身伤害和/或财产损失。

## 3.0 参考资料

- 04.01: 沟槽管道接头解剖
- 20.02: Victaulic (唯特利) AGS™ 刚性卡箍 W07 型
- 20.03: Victaulic (唯特利) AGS™ 挠性卡箍 W77 型
- 24.01: Victaulic (唯特利) 管道制备工具
- 25.01: 传统沟槽系统 (OGS) 沟槽规格
- 26.01: 沟槽管道系统 - 设计数据
- 26.06: ASME B31.1 要求
- 26.07: ASME B31.9 要求
- 26.11: ASME B31.3 要求
- 26.15: 埋地应用中的沟槽管道系统
- I-W07/W77: Victaulic (唯特利) AGS™ 卡箍安装说明

### 产品选择和适应性的用户责任

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

### 知识产权

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

### 说明

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

### 安装

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

### 担保

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

### 商标

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