

## Ruban-mètre Go/No-GO métrique pour tuyau de PT-101

Dimensions de tuyau : 20 – 630 mm

### ⚠ AVERTISSEMENT



- Lisez et comprenez toutes les indications avant de tenter d'utiliser ce ruban-mètre Go/No-Go pour tuyaux.
  - Portez des lunettes de sécurité, un casque de sécurité, des chaussures de sécurité et une protection de l'auditive lorsque vous travaillez avec des outils à rainurer par déformation ou par usinage.
- Le non-respect de toutes les indications pourrait provoquer un mauvais assemblage des produits ainsi qu'entraîner des lésions corporelles graves et/ou des dommages matériels.
- Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires de ce manuel d'utilisation ou si vous avez des questions relatives au bon usage de ce ruban-mètre Go/No-Go, veuillez contacter Victaulic au numéro de téléphone suivant : +1-800-PICK VIC, messagerie : pickvic@victaulic.com.

**LE PT-101 NE REMPLACE PAS UN INSTRUMENT DE MESURE DE DIAMÈTRE CALIBRÉ POUR DES PROCÉDURES D'INSPECTION APPROPRIÉES. CE RUBAN-MÈTRE POUR TUYAUX NE DOIT ÊTRE UTILISÉ QU'EN TANT QU'AIDE POUR LA VÉRIFICATION DES DIAMÈTRES DE RAINURES ET DE TUYAUX. UN INSTRUMENT DE MESURE CALIBRÉ SELON DES NORMES ÉTABLIES EST RECOMMANDÉ POUR LA VÉRIFICATION PRÉCISE DES DIMENSIONS DE TUYAUX ET DE RAINURES.**

### IMPORTANT

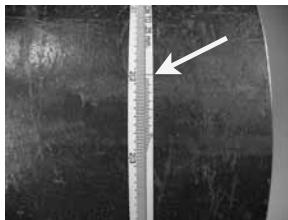
- Le PT-101 contient d'un côté les marquages Go/No-Go de diamètre de rainurage pour une utilisation avec des dimensions de tuyaux de 20 à 630 mm. En outre, le PT-101 contient des marquages par intervalle de 0,25 mm de l'autre côté.
- Le côté Go/No-Go peut être utilisé pour vérifier les diamètres de rainurage des tuyaux par usinage ou par déformation pour leur conformité aux spécifications Victaulic (originale), l'usinage de revêtements en caoutchouc (MRL), ainsi que les spécifications de diamètre de rainure du système AGS.
- Le côté Go/No-Go NE DOIT PAS être utilisé pour vérifier les tubes en cuivre et les tubes en fonte ductile (jusqu'à 508,0 mm). Le côté opposé du ruban-mètre pour tuyaux, marqué par intervalles de 0,25 mm, peut être utilisé dans ces cas pour mesurer les rainures.
- En outre, utilisez le côté du ruban-mètre pour tuyaux, marqué par intervalle de 0,25 mm, pour la vérification des diamètres extérieurs de tuyaux et des diamètres d'évasement de rainurage par laminage pour une conformité aux spécifications Victaulic.
- Ce ruban-mètre pour diamètre de tuyau NE DOIT PAS être utilisé pour

## MODE D'EMPLOI

### ⚠ AVERTISSEMENT

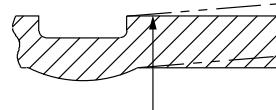
- Vérifiez que le diamètre extérieur du tuyau se situe dans les limites des spécifications Victaulic.
- Après le rainurage du tuyau, assurez-vous que tous les diamètres sont mesurés selon les spécifications Victaulic.

L'installation et la mise sous pression des tuyaux rainurés qui ne sont pas conformes aux spécifications Victaulic pourraient provoquer une rupture de la connexion, entraînant des lésions corporelles graves et/ou des dommages matériels.



### VÉRIFICATION DU DIAMÈTRE EXTÉRIEUR DU TUBE :

Retirez toute l'impureté, le tartre et la peinture de la surface du tuyau. En gardant le côté du ruban marqué par intervalle de 0,25 mm orienté vers l'extérieur, enroulez le ruban autour du tuyau et faites chevaucher les deux extrémités comme sur l'illustration. Assurez-vous que le ruban n'est pas torsadé. Comparez la lecture à la spécification Victaulic applicable à ce tuyau pour déterminer si le diamètre extérieur se trouve dans les limites des spécifications.



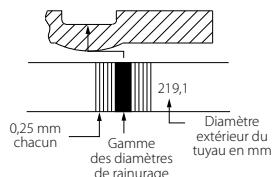
Vérifiez ici le diamètre extérieur du tuyau après le rainurage.

## MODE D'EMPLOI (suite)

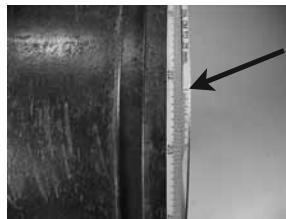


### VÉRIFIEZ LE DIAMÈTRE DE LA RAINURE :

Retirez toute l'impureté, le tartre et la peinture de la surface d'installation du joint ainsi que de la rainure. En gardant le côté Go/No-Go du ruban orienté vers l'extérieur, enroulez le ruban autour du tuyau et faites chevaucher les deux extrémités comme sur l'illustration. Assurez-vous que le ruban n'est pas torsadé et qu'il est bien posé sur la base de la rainure. Tirez fermement sur chaque extrémité du ruban chevauché. Déterminez si la flèche d'origine se trouve dans les limites de la bande de « l'éventail des diamètres de rainurage » pour la dimension applicable de tuyau. La flèche d'origine doit être dans les limites de cette bande pour être conforme aux spécifications Victaulic. Les graduations situées sur les deux côtés de la bande de diamètres rainurés sont par intervalle de 0,25 mm et peuvent être utilisées comme guide pour ajuster le réglage du diamètre de rainurage sur l'outil à rainurer.

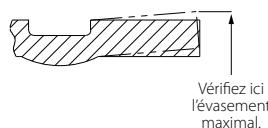


Lorsque vous utilisez le côté du ruban marqué par intervalle de 0,25 mm pour vérifier le diamètre de rainurage, comparez la lecture à la spécification Victaulic applicable à ce tuyau afin de déterminer si la rainure se trouve dans les limites de la spécification.



### VÉRIFIEZ LE DIAMÈTRE D'ÉVASEMENT MAXIMAL (POUR LES TUYAUX RAINURÉS PAR DÉFORMATION UNIQUEMENT) :

En gardant le côté du ruban marqué par intervalle de 0,25 mm orienté vers l'extérieur, enroulez le ruban autour de l'extrémité du tuyau ou du bord du chanfrein de tuyau et faites chevaucher les deux extrémités comme sur l'illustration. Assurez-vous que le ruban n'est pas torsadé. Comparez la lecture à la spécification d'évasement Victaulic applicable à ce tuyau pour déterminer si l'évasement se trouve dans les limites des spécifications Victaulic.



## Spécifications Victaulic pour tuyaux rainurés en acier et en acier inoxydable

Les diamètres de rainurage listés ci-dessous correspondent au côté Go/No-Go du ruban PT-101. Veuillez consulter la section 25 du catalogue général Victaulic G-100 pour plus de dimensions et types de tuyaux.

1		2		3		4		1		2		3		4	
Diamètre du tuyau en mm		Dimensions en millimètres													
		Diam. extérieur du tuyau		Diam. de rainure « C »		Diam. D'évasement max. adm.	Diam. extérieur du tuyau		Diam. de rainure « C »		Diam. D'évasement max. adm.				
		Max.	Min.	Max.	Min.		Max.	Min.	Max.	Min.					
26,9	26,9	26,4	23,8	23,4	29,2	318,5	320,1	317,7	313,0	312,2	322,8				
33,7	33,7	33,1	30,2	29,9	36,3	323,9	323,5	323,1	318,3	317,5	328,2				
42,4	42,6	41,8	39,0	38,6	45,0	355,6	357,2	354,8	350,0	349,3	359,7				
48,3	48,7	47,8	45,1	44,7	51,1	377,0	379,4	376,2	371,1	370,4	381,0				
60,3	60,9	59,7	57,2	56,8	63,0	406,4	408,0	405,6	400,8	400,1	410,5				
73,0	73,8	72,3	69,1	68,6	75,7	426,0	428,4	425,2	419,5	418,6	430,0				
76,1	77,0	75,4	72,3	71,8	78,7	457,0	458,8	456,4	451,6	450,9	461,3				
88,9	89,8	88,1	84,9	84,5	91,4	480,0	482,4	479,2	473,1	472,2	484,1				
108,0	109,0	107,2	103,7	103,2	110,5	508,0	509,6	507,2	502,4	501,7	512,1				
114,3	115,4	113,5	110,1	109,6	116,8	530,0	532,4	529,2	522,5	521,6	534,2				
133,0	134,7	132,6	129,1	128,6	135,9	559,0	560,4	558,0	550,1	549,3	563,9				
139,7	141,1	138,9	135,5	135,0	142,2	610,0	611,2	608,8	600,9	600,1	614,7				
159,0	160,4	158,0	153,2	152,5	161,3	630,0	632,4	629,2	621,3	620,4	635,0				
165,1	166,7	164,3	160,8	160,2	167,6	355,6	358,0	354,8	342,9	341,8	361,4				
168,3	169,9	167,5	164,0	163,4	170,9	406,4	408,8	405,6	393,7	392,6	412,2				
216,3	217,9	215,5	211,6	211,0	220,7	457,0	459,6	456,4	444,5	443,4	463,0				
219,1	220,7	218,3	214,4	213,8	223,5	508,0	510,4	507,2	495,3	494,2	513,8				
267,4	269,0	266,6	262,6	262,0	271,8	559,0	561,2	558,0	546,1	544,9	564,6				
273,0	274,7	272,3	268,3	267,6	277,4	610,0	612,0	608,8	596,9	595,8	615,4				

**REMARQUE :** les rangs grisés identifient les dimensions AGS (Advanced Groove System).

**COLONNE 1 :** dimensions en millimètre selon ISO 4200 et/ou JIS G3452, ainsi que les normes de tube d'acier de la République de Chine.

**COLONNE 2 : diamètre extérieur du tuyau** - le diamètre extérieur moyen du tuyau ne doit pas varier des spécifications listées dans le tableau ci-dessus. L'ovalisation de tuyau maximale permise ne doit pas excéder plus de 1%.

Des variations plus importantes entre les diamètres majeurs et mineurs entraîneront un assemblage difficile des colliers. La tolérance maximale permise des extrémités coupées d'équerre est de 0,8 mm pour des dimensions de 26,9 à 88,9 mm ; de 1,1 mm pour des dimensions de 108,0 à 168,3 mm ; et de 1,5 mm pour des dimensions de 216,3 mm et plus. Cette dimension est mesurée à partir de la perpendiculaire. Tous les cordons ou les joints de soudure internes et externes doivent être meulés au même niveau que la surface du tuyau sur une distance suffisante pour dégager les rouleaux de rainurage. Le diamètre interne du tuyau doit être nettoyé pour retirer le tartre épais, la saleté et autres matériaux étrangers qui pourraient interférer avec les rouleaux de rainurage ou endommager ceux-ci.

**COLONNE 3 : dimension « C »** : la dimension « C » représente le diamètre approprié à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique avec le D.E. pour un raccord convenable. La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tuyau.

**COLONNE 4 : évasement de tuyau maximal permis (pour les tuyaux rainurés par laminage uniquement)** : cette dimension est mesurée à l'extrémité du diamètre du tuyau rainuré coupé d'équerre ou biseauté.

Vous trouverez toutes les informations de contact sur notre site [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com)

I-PT101-FRE 4344 REV A MISE A JOUR 01/2006

