

Misuratore Metrico PT -101

Istruzioni per l'utilizzo del nastro passa-non passa per tubazioni con diametro di 20 – 630-mm



⚠ ATTENZIONE



- Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare il nastro (passa-non passa) per diametro di tubazioni.
- Indossare casco, occhiali, calzature e auricolari protettivi quando si opera con strumenti di taglio o di scanalatura a rullo per cilindri.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare il montaggio errato del prodotto e perciò gravi lesioni e danni materiali. Se occorrono altre copie delle presenti istruzioni o in caso di domande relative all'uso corretto di questo nastro per diametri tubazioni, contattare la Victaulic, al numero verde USA: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

IL MISURATORE PT-101 NON VA CONSIDERATO COME SOSTITUZIONE DI UN NORMALE STRUMENTO DI MISURAZIONE DEI DIAMETRI O DELLE CORRETTE PROCEDURE DI VERIFICA. QUESTO NASTRO PER DIAMETRI DI TUBAZIONI VA UTILIZZATO SOLO COME SUPPORTO NELLA VERIFICA DEI DIAMETRI DI TUBAZIONI E SCANALATURE. PER UNA VERIFICA PIÙ ACCURATA DELLE DIMENSIONI DI TUBAZIONI E SCANALATURE, SI CONSIGLIA L'USO DI UNO STRUMENTO DI MISURAZIONE CALBRATO PERIODICAMENTE IN BASE A STANDARD STABILITI.

APPLICAZIONI

NOTA

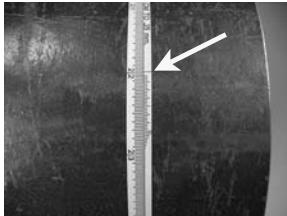
- Su un lato del misuratore PT-101 sono presenti marcature passa-non passa per i diametri delle scanalature da utilizzare con tubi di dimensioni 20 – 630-mm. Inoltre, il misuratore PT-101 contiene marcature in incrementi di 0,25-mm sul lato opposto.
- Il lato passa-non passa può essere utilizzato per verificare se il diametro delle scanalature dei tubi scanalati a taglio o per rullatura è conforme agli standard Victaulic (originale) e alle specifiche per i diametri delle scanalature MRL (Machining for Rubber Lining) e AGS (Advanced Groove System) specifiche per i diametri delle scanalature.
- Il lato passa-non passa NON VA utilizzato per verificare i tubi di rame o tubazioni in ghisa (fino a 508,0 mm). In questo caso, per misurare le scanalature, è possibile utilizzare il lato opposto del nastro, marcato in incrementi di 0,25 mm. ghisa (fino a 508,0 mm). In questo caso, per misurare le scanalature, è possibile utilizzare il lato opposto del nastro, marcato in incrementi di 0,25 mm.
- Inoltre, utilizzare il lato del nastro per diametri marcato con gli incrementi di 0,25 mm per verificare se il diametro esterno dei tubi e della svasatura delle scanalature cilindriche è conforme alle specifiche Victaulic.
- Questo nastro per diametri delle tubazioni NON VA utilizzato per misurare scanalature EndSeal® “ES”. Il nastro è troppo largo per entrare completamente nelle scanalature “ES”. misurare scanalature EndSeal® “ES”. Il nastro è troppo largo per entrare completamente nelle scanalature “ES”.

ISTRUZIONI

⚠ ATTENZIONE

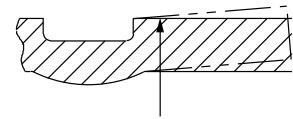
- Verificare se il diametro del tubo è conforme alle specifiche Victaulic.
- Dopo la scanalatura della tubazione, controllare che la misura di tutti i diametri sia conforme alle specifiche Victaulic.

L'installazione e la pressurizzazione di tubazioni scanalate non conformi alle specifiche Victaulic può causare la rottura dei giunti e quindi gravi lesioni e danni materiali.



VERIFICA DEL DIAMETRO ESTERNO DEL TUBO:

Rimuovere sporcizia, incrostazioni e vernice dalla superficie del tubo. Tenendo il nastro con il lato marcato in incrementi di 0,25 mm rivolto verso l'alto, avvolgere il nastro attorno al tubo e sovrapporre le due estremità, come mostrato in figura. Accertarsi che il nastro non presenti piegature. Confrontare la misura ottenuta alla specifica delle tubazioni Victaulic applicabile per verificarne la conformità.



Verificare il diametro esterno del tubo qui, dopo la scanalatura

UNITED STATES

Phone: 1-800-PICK-VIC
(1-800-742-5842)
Fax: 610-250-8817
e-mail: pickvic@victaulic.com

CANADA

Phone: 905-884-7444
Fax: 905-884-9774
e-mail: viccanada@victaulic.com

EUROPE

Phone: 32-9-381-1500
Fax: 32-9-380-4438
e-mail: viceuro@victaulic.be

UK

Phone: 44(0)1438741100
Fax: 44(0)1438313883
e-mail: viceuro@victaulic.be

MIDDLE EAST

Phone: 971-4-883-88-70
Fax: 971-4-883-88-60
e-mail: viceuro@victaulic.be

CENTRAL & SOUTH AMERICA

Phone: 610-559-3300
Fax: 610-559-3608
e-mail: vical@victaulic.com

ASIA-PACIFIC

Phone: 86-21-54253300
Fax: 86-21-54253671
e-mail: vicap@victaulic.com

ISTRUZIONI (Continua)

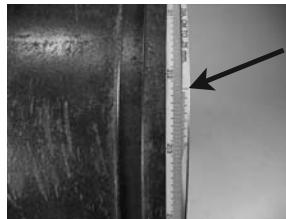


VERIFICA DEL DIAMETRO DELLA

SCANALATURA:

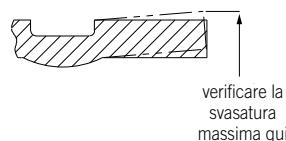
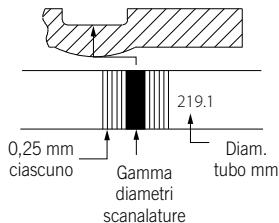
Rimuovere sporcizia, incrostazioni e vernice dalla superficie della scanalatura e della tenuta della guarnizione. Tenendo il nastro con il lato passano-passa rivolto verso l'alto, avvolgere il nastro attorno al tubo e sovrapporre le due estremità, come mostrato in figura. Assicurarsi che il nastro non presenti piegature e che sia posto alla base della scanalatura. Tirare fermamente entrambe le estremità del nastro sovrapposto. Stabilire se la freccia di origine sia compresa nella fascia "Gamma diametri scanalature" per la dimensione del tubo applicabile. La graduazione su entrambi i lati della fascia dei diametri delle scanalature è espressa in incrementi di 0,25 mm e può essere utilizzata come guida per regolare l'impostazione del diametro delle scanalature sullo strumento per la scanalatura.

Quando si utilizza il lato del nastro marcato in incrementi di 0,25 mm per verificare il diametro delle scanalature, confrontare la misura con la specifica Victaulic applicabile per verificarne la conformità.



VERIFICA DEL DIAMETRO MASSIMO DI SVASATURA (SOLO PER TUBI A SCANALATURA A RULLI):

Tenendo il nastro con il lato marcato in incrementi di 0,25 mm rivolto verso l'alto, avvolgere il nastro attorno all'estremità del tubo o sul bordo della scanalatura e sovrapporre le due estremità, come mostrato in figura. Accertarsi che il nastro non presenti piegature. Confrontare la misura ottenuta alla specifica della svasatura delle tubazioni Victaulic applicabile per verificarne la conformità.



Specifiche Victaulic per il diametro delle tubazioni scanalate per tubazioni di acciaio e acciaio inox

I diametri per le scanalature qui elencati corrispondono al lato passano-passa del nastro PT-101. Consultare la sezione 25 del catalogo generale Victaulic G-100 per tubi di altri tipi e dimensioni.

Dimensione tubo mm	2		3		Diam. svasatura max	Dimensione tubo mm	2		3		Diam. svasatura max		
	Dimensioni – millimetri												
	Dia esterno tubo		"C" dia. scanalatura				Dia esterno tubo		"C" dia. scanalatura				
Max	Min.	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	325,5	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		

NOTA: Nelle righe ombreggiate sono mostrate dimensioni e grandezze AGS (Advanced Groove System).

COLONNA 1: Dimensioni in millimetri per ISO 4200 e/o JIS G3452 e standard dei tubi di acciaio nella Repubblica Popolare Cinese

COLONNA 2: Diametro Esterno Tubo – Il diametro esterno medio di un tubo non deve discostarsi dalle specifiche elencate nella tabella precedente. L'ovallità massima consentita per i tubi non deve superare l'1% dello scostamento. Scostamenti di maggiore entità tra diametro più grande e diametro più piccolo determinano difficoltà nel montaggio del raccordo. La tolleranza massima consentita dalle estremità del tubo a taglio quadrato è di 0,8mm per dimensioni di 26,9 – 88,9-mm, 1,1 mm per dimensioni di 108,0 – 158,3-mm e 1,5 mm per dimensioni di 216,3-mm e maggiori. Questa dimensione viene misurata sulla perpendicolare assoluta. Qualsiasi giuntura o cordone di saldatura interno ed esterno va messo a filo con la superficie del tubo a una distanza sufficiente per pulire i cilindri della scanalatura. Il diametro interno dell'estremità del tubo va pulito per rimuovere incrostazioni, sporcizia e altri materiali estranei che possono interferire o danneggiare i cilindri della scanalatura.

COLONNA 3: Dimensioni "C" – La dimensione "C" rappresenta il diametro alla base della scanalatura. La dimensione deve essere compresa nella tolleranza del diametro e concentrica al diametro per adattarsi al raccordo. La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo.

COLONNA 4: Svasatura dell'Estremità del Tubo Massima Consentita (solo per tubi con scanalatura cilindrica) – Questa dimensione viene misurata sul diametro terminale dell'estremità del tubo scanalato a taglio o a bordo smussato.