

PT-101 Metric

Instrucciones para usar la cinta Go/No-Go PT-101 para diámetros de tubo de 20 a 630mm



⚠ ADVERTENCIA



- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de empezar a usar la cinta Go/No-Go para diámetros de tubo.
- Use gafas protectoras, casco, calzado de seguridad y orejeras cuando trabaje con herramientas de corte o de ranurado con rodillos.

De no atenerse a estas instrucciones, podría hacer un montaje defectuoso, lo que podría causar lesiones serias y daños en la instalación.

Si necesita más copias de estas instrucciones o si tiene alguna pregunta sobre el uso correcto de la cinta para diámetros de tubo, llame a Victaulic, Teléfono: 1-800-PICK VIC, e-mail: pickvic@victaulic.com.

LA PT-101 NO SUSTITUYE LOS INSTRUMENTOS CALIBRADOS DE MEDIDA DEL DIÁMETRO NI LOS PROCEDIMIENTOS DE INSPECCIÓN HABITUALES. ESTA CINTA SÓLO SE USARÁ COMO AYUDA PARA COMPROBAR LOS DIÁMETROS DE LOS TUBOS Y LAS RANURAS. RECOMENDAMOS UTILIZAR UN INSTRUMENTO DE MEDIDA CALIBRADO DE MODO ESTÁNDAR PARA UNA VERIFICACIÓN MÁS PRECISA DE LAS DIMENSIONES DE LOS TUBOS Y LAS RANURAS.

APLICACIONES

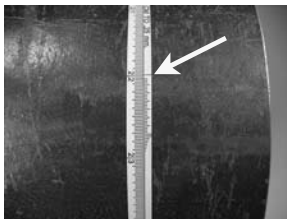
NOTA

- La cinta PT-101 tiene marcas Go/No-Go de diámetro de ranura para tubos de 20 a 630mm de diámetro por un lado. Por el otro lado, la cinta PT-101 tiene marcas con incrementos de 0,25mm.
- El lado Go/No-Go sirve para comprobar si los diámetros de las ranuras (por corte o por laminado) son conformes a las especificaciones standard de Victaulic para piezas mecanizadas para recubrimiento de goma (MRL) y para el sistema avanzado de ranurado (AGS.) y para el sistema avanzado de ranurado (AGS).
- El lado Go/No-Go NO DEBE USARSE para comprobar tubos de cobre o hierro colado o dúctil (hasta 508,0 mm). En estos casos, se usará el otro lado de la cinta para medir los diámetros de las ranuras del tubo, con incrementos de 0,25mm. de cobre o hierro colado o dúctil (hasta 508,0 mm). En estos casos, se usará el otro lado de la cinta para medir los diámetros de las ranuras del tubo, con incrementos de 0,25mm.
- Use el lado de la cinta marcado con incrementos de 0,25mm para comprobar si el diámetro exterior del tubo y el diámetro del ensanchamiento de las ranuras son conformes a las especificaciones de Victaulic.
- Esta cinta NO DEBE USARSE para medir ranuras EndSeal® "ES". La cinta es demasiado ancha para entrar en las ranuras "ES". Medir ranuras EndSeal® "ES". La cinta es demasiado ancha para entrar en las ranuras "ES".

INSTRUCCIONES

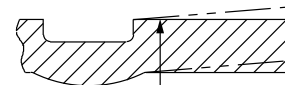
⚠ ADVERTENCIA

- Compruebe que el diámetro exterior del tubo cumple las especificaciones de Victaulic.
 - Después de ranurar el tubo, asegúrese de que todos los diámetros cumplen las especificaciones de Victaulic.
- La instalación y puesta bajo presión de tubos ranurados no conformes a las especificaciones de Victaulic pueden provocar fallos en las juntas, lesiones serias y/o daños en la instalación.



COMPROBAR DIÁMETRO EXTERIOR DEL TUBO:

Elimine cualquier resto de suciedad, escamas o pintura de la superficie del tubo. Con el lado de la cinta marcado con incrementos de 0,25mm hacia arriba, envuelva la cinta alrededor del tubo y solape los extremos, como en la foto. Asegúrese de que la cinta no está girada. Compare la lectura con la especificación de Victaulic para determinar si el diámetro exterior es correcto.



Compruebe el diámetro exterior del tubo aquí después de ranurar

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

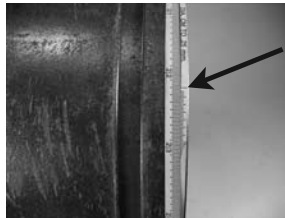
Phone: 86-21-54253300
Fax: 86-21-54253671
e-mail: vicap@victaulic.com

INSTRUCCIONES (Sigue)



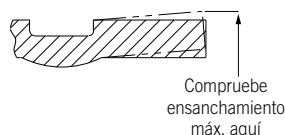
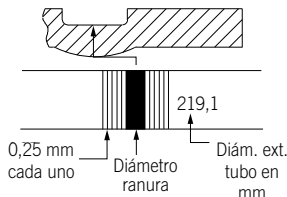
COMPROBAR DIÁMETRO RANURA:

Elimine cualquier resto de suciedad, escamas o pintura de la ranura y del asiento de la junta. Con el lado Go/No-Go hacia arriba, envuelva la cinta alrededor del tubo y solape los dos extremos, como en la foto. Asegúrese de que la cinta no está girada y de que asienta en la base de la ranura. Tire firmemente de ambas extremidades de la cinta. Compruebe si la flecha de origen está dentro de la banda "Diámetro ranura" para el tamaño del tubo. La flecha origen debe estar dentro de esta banda para ser conforme a las especificaciones de Victaulic. Las graduaciones de ambos lados de la banda de diámetros de ranura marcan intervalos de 0,25mm y sirven de guía para ajustar el diámetro de la ranura en la herramienta de ranurado.



COMPROBAR DIÁMETRO ENSANCHAMIENTO MÁXIMO (SÓLO TUBOS RANURADOS CON RODILLO);

Ponga el lado de la cinta marcado con los incrementos de 0,25mm hacia arriba, envuelva la cinta alrededor del extremo del tubo o en el borde del bisel y solape los extremos como en la foto. Asegúrese de que la cinta no está girada. Compare la medida con la tabla de ensanchamientos para determinar si está dentro de las especificaciones de Victaulic.



Cuando use el lado de la cinta marcado con incrementos de 0,25mm para comprobar el diámetro de la ranura, compare la lectura con la especificación de Victaulic para determinar si el tubo es conforme.

Especificaciones Victaulic de diámetro de tubo ranurado para tubos de acero y acero inoxidable

Los diámetros de ranura de la lista corresponden al lado Go/No-Go de la cinta PT-101. Consulte la sección 25 del Catálogo General G-100 de Victaulic para otros tamaños o tipos de tubo.

1		2		3		4		1		2		3		4	
Tamaño tubo mm		Dimensiones – milímetros													
		Diám. ext. Tubo		Diám. ranura "C"		Diám. máx. ensanchamiento	Diám. ext. Tubo		Diám. ranura "C"		Diám. máx. ensanchamiento				
		Máx.	Mín.	Máx.	Mín.		Máx.	Mín.	Máx.	Mín.					
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: Las filas sombreadas identifican las dimensiones del sistema avanzado de ranurado (AGS).

COLUMNA 1: Tamaño en milímetros para ISO 4200 y/o JIS G3452 y para normas de tubos de acero de la República China

COLUMNA 2: Diámetro exterior del tubo – El diámetro exterior medio del tubo no debe salirse de las especificaciones de la tabla. La ovalización máxima del tubo no debe superar un 1%. Si la variación fuera mayor entre los diámetros, el empalme resultará más difícil. La tolerancia máxima admisible para tubos cortados a escuadra es de 0,8mm para tubos de 26,9 a 88,9mm; 1,1mm para tubos de 108,0 a 168,3mm y de 1,5mm para tubos de 216,3mm o más. Se mide en la línea a escuadra. Cualquier nódulo o perla de soldadura interna o externa debe arrastrarse a la superficie del tubo a una distancia suficiente para que no interfiera en los rodillos de ranurado. Hay que limpiar el diámetro interior de la extremidad del tubo y quitar escamas, suciedad y demás material extraño que pueda interferir o dañar los rodillos de ranurado.

COLUMNA 3: Dimensión "C" – La dimensión "C" es el diámetro 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.

COLUMNA 4: Ensanchamiento máximo permisible de la extremidad del tubo (sólo tubos ranurados con rodillos) – Se mide el diámetro de la extremidad del tubo, cortado a escuadra o biselado.