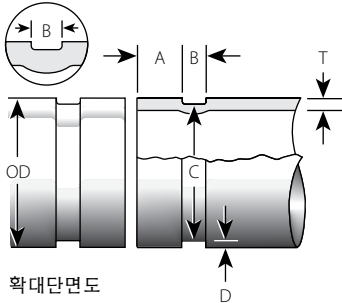


표준 그루브 규격

강관 및 기타 IPS 파이프에 적용되는 표준 전조식 그루브 규격 †



전조식 그루브 처리는 금속을 깎아 내지 않으며, 하부 드라이브 롤이 회전될 때 상부 롤이 파이프를 누르는 작동에 의해 그루브가 냉간성형된다.

전조식 그루브를 위하여 롤러의 모서리를 둥글게 처리하였으며, 파이프 끝단이 움직일 수 있는 허용 범위가 축소된다.

Victaulic의 유연한 커플링 성능 데이터에는 전조식 그루브 규격이 반영되어 있다. 표준형 절삭식 그루브 파이프의 경우, 파이프 끝단의 분해 및 처짐 허용범위 수치는 2배가 될 수 있다. 특정한 종류의 커플링이 사용될 경우 주석을 참조하도록 한다.

주: 당사의 그루브형 및 볼트형 플레인 엔드 커플링 내부 표면에 처리된 코팅은 볼트 헤드 맞춤 표면을 포함하여 0.010/0.25 mm를 초과해서는 아니 된다. 또한 개스킷 시트 및 파이프의 그루브 내부에 처리된 코팅의 두께는 0.010/0.25 mm를 초과하지 않아야 한다.

1 공칭경 인치/mm	2			3	4	5		6	7	8
	파이프 외경 O.D.			개스킷 시트 - A ±0.03 ±0.76	그루브 폭 - B ±0.03 ±0.76	그루브 직경 - C		그루브 깊이 D (참조)	최소 허용 관의 두께 T	최대 허용 플레어 직경
	기본	+	-			기본	공차 +0.000 +0.00			
3/4 20	1.050 26.9	0.010 0.25	0.010 0.25	0.625 15.88	0.281 7.14	0.938 23.83	-0.015 -0.38	0.056 1.42	0.065 1.65	1.15 29.2
1 25	1.315 33.7	0.013 0.33	0.013 0.33	0.625 15.88	0.281 7.14	1.190 30.23	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	1.43 36.3
1 1/4 32	1.660 42.4	0.016 0.41	0.016 0.41	0.625 15.88	0.281 7.14	1.535 38.99	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	1.77 45.0
1 1/2 40	1.900 48.3	0.019 0.48	0.019 0.48	0.625 15.88	0.281 7.14	1.775 45.09	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	2.01 51.1
2 50	2.375 60.3	0.024 0.61	0.024 0.61	0.625 15.88	0.344 8.74	2.250 57.15	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	2.48 63.0
2 1/2 65	2.875 73.0	0.029 0.74	0.029 0.74	0.625 15.88	0.344 8.74	2.720 69.09	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	2.98 75.7
76.1 mm	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.344 8.74	2.845 72.26	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	3.10 78.7
3 80	3.500 88.9	0.035 0.89	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.344 84.94	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	3.60 91.4
3 1/2 90	4.000 101.6	0.040 1.02	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.834 97.38	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.10 104.1
4 100	4.500 114.3	0.045 1.14	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.334 110.08	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.60 116.8
108.0 mm	4.250 108.0	0.043 1.09	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.084 103.73	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.35 110.5
4 1/2 120	5.000 127.0	0.050 1.27	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.834 122.78	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.095 2.41	5.10 129.5
133.0 mm	5.250 133.0	0.053 1.35	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.084 129.13	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.109 2.77	5.35 135.9
139.7 mm	5.500 139.7	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.348 135.48	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.109 2.77	5.60 142.2
5 125	5.563 141.3	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.395 137.03	-0.022 -0.56	0.084 2.13	0.109 2.77	5.66 143.8
152.4 mm	6.000 152.4	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.830 148.08	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.109 2.77	6.10 154.9
159.0 mm	6.250 159.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.032 153.21	-0.030 -0.76	0.085 2.16	0.109 2.77	6.35 161.3
165.1 mm	6.500 165.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.330 160.78	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.109 2.77	6.60 167.6

† 전조식 그루브형 파이프의 경우, 중심선으로부터 측정된 파이프 끝단의 분리 및 처짐 허용범위는 절삭식 그루브형 파이프의 1/2 이다.

30 - 42"/750 - 1050 mm 전조식 그루브의 제원에 대해서는 Victaulic으로 연락바랍니다.

열 1: IPS 파이프의 공칭경.

열 2: IPS 외경. 전조식 그루브형 파이프 외경의 오차가 표시된 공차를 초과해서는 않된다. IPS 파이프의 경우, 스케어 컷 끝단으로부터 측정된 최대 허용 공차는 정확한 스케어 라인을 기점으로 측정했을 때 3/4 - 3 1/2"는 0.030"; 4 - 6"는 0.045"; O.D. 사이즈 8" 이상은 0.060"이다.

열 3: 개스킷 시트. 파이프 표면은 개스킷이 누수 없이 밀봉될 수 있도록 파이프 끝단에서부터 그루브까지 만입부, 롤마크 및 돌출부가 없어야 한다. 모든 페인트 부스러기, 스케일, 먼지, 파편, 그리스 및 녹은 제거되어야 한다. 파이프를 직각 절단 처리해야 함은 변함없는 Victaulic의 최우선 권장 사항이다. 베벨 파이프를 사용할 때에는 상세한 사양을 Victaulic 측에 문의하도록 한다. 개스킷 시트 "A"는 파이프 끝단에서부터 측정된다. 중요: 베벨 끝단을 가진 파이프의 전조식 그루브는 파이프 끝단 플레어의 부적합으로 이어질 수 있다. 열 8 참조.

열 4: 그루브 폭. 그루브의 바닥에는 적절한 커플링 조립에 방해가 될 수 있는 먼지, 파편, 녹 및 스케일이 없어야 한다. 그루브 바닥의 모서리는 원형 처리되어야 한다. IPS 강관 파이프의 경우, 3/4 - 1 1/2"는 0.06R, 2 - 6"는 0.08R, 8" 이상은 0.09R이다.

열 5: 그루브 외경. 그루브는 전체 파이프 원주에 걸쳐 깊이가 균일해야 한다. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차 내에서 유지되어야 한다.

열 6: 그루브 깊이. 참조용으로만 사용. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차에 적합해야 한다.

열 7: 최소 허용 관의 두께. 이는 전조식 그루브가 가능한 최소 관의 두께이다.

열 8: 최대 허용 파이프 끝단 플레어 직경. 직각으로 절단된 또는 베벨 처리된 파이프의 최말단부 직경을 측정.

현장 책임자

시스템 번호

위치

건설사

제출자

일자

엔지니어

규격 단위

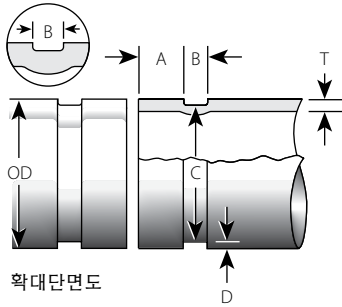
승인

일자

Para

표준 그루브 규격

강관 및 기타 IPS 파이프에 적용되는 표준 전조식 그루브 규격 †



전조식 그루브 처리는 금속을 깎아 내지 않으며, 하부 드라이브 롤이 회전될 때 상부 롤이 파이프를 누르는 작동에 의해 그루브가 냉간성형된다.

전조식 그루브를 위하여 롤러의 모서리를 둥글게 처리하였으며, 파이프 끝단이 움직일 수 있는 허용 범위가 축소된다.

Victaulic의 유연한 커플링 성능 데이터에는 전조식 그루브 규격이 반영되어 있다. 표준형 절삭식 그루브 파이프의 경우, 파이프 끝단의 분해 및 처짐 허용범위 수치는 2배가 될 수 있다. 특정한 종류의 커플링이 사용될 경우 주석을 참조하도록 한다.

주: 당사의 그루브형 및 볼트형 플레인 엔드 커플링 내부 표면에 처리된 코팅은 볼트 패드 맞춤 표면을 포함하여 0.010"/0.25 mm를 초과해서는 아니 된다. 또한 개스킷 시트 및 파이프의 그루브 내부에 처리된 코팅의 두께는 0.010"/0.25 mm를 초과하지 않아야 한다.

1	2			3	4	5		6	7	8
공칭경 인치/mm	파이프 외경 O.D.			제원 - 인치/밀리미터						
	기본	공차		개스킷 시 트 - A ±0.03 ±0.76	그루브 폭 - B ±0.03 ±0.76	그루브 직경 - C		그루브 깊이 D (참조)	최소 허용 관의 두께 t	최대 허용 플레어 직경
		+	-			기본	공차 +0.000 +0.00			
6 150	6.625 168.3	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.455 163.96	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.109 2.77	6.73 170.9
203.2 mm	8.000 203.2	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	7.816 198.53	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.109 2.77	8.17 207.5
	8 200	8.625 219.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.109 2.77	8.80 223.5
254.0 mm	10.000 254.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	9.812 249.23	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.134 3.40	10.17 258.3
	10 250	10.750 273.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.134 3.40	10.92 277.4
304.8 mm	12.000 304.8	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	11.781 299.24	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	12.17 309.1
	12 300	12.750 323.9	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	12.92 328.2
350	14.000 355.6	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.469 11.91	13.781 350.04	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	14.16 359.7
	15 375	15.000 381.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.469 11.91	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.165 4.19	15.16 385.1
100	16.000 406.4	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.469 11.91	15.781 400.84	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.165 4.19	16.16 410.5
	18 450	18.000 457.2	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.469 11.91	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.165 4.19	18.16 461.3
500	20.000 508.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.469 11.91	19.781 502.44	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.188 4.78	20.16 512.1
	22 550	22.000 559.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.188 4.78	22.20 563.9
600	24.000 610.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	23.656 600.86	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.218 5.54	24.20 614.7
	26 O.D. 650	26.00 660.4	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	26.20 665.5
700	28.00 711.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	27.50 698.50	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	28.20 716.3
	30 O.D. 750	30.00 762.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	30.20 767.1
800	32.00 813.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	31.50 800.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	32.20 817.9
	36 O.D. 900	36.00 914.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	36.20 919.5
42 O.D. 1050	42.00 1067.0	0.093 2.36	0.031 0.79	2.00 50.80	0.625 15.88	41.50 1054.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	42.20 1071.8

† 전조식 그루브형 파이프의 경우, 중심선으로부터 측정된 파이프 끝단의 분리 및 처짐 허용범위는 절삭식 그루브형 파이프의 1/2 이다.

30 - 42"/750 - 1050 mm 전조식 그루브의 제원에 대해서는 Victaulic 으로 연락바랍니다.

열 1: IPS 파이프의 공칭경.

열 2: IPS 외경. 전조식 그루브형 파이프 외경의 오차가 표시된 공차를 초과해서는 않된다. IPS 파이프의 경우, 스캐어 컷 끝단으로부터 측정된 최대 허용 공차는 정확한 스캐어 라인을 기점으로 측정했을 때 3/4 - 3 1/2" 는 0.030"; 4 - 6" 는 0.045"; O.D. 사이즈 8" 이상은 0.060" 이다.

열 3: 개스킷 시트. 파이프 표면은 개스킷이 누수 없이 밀봉될 수 있도록 파이프 끝단에서부터 그루브까지 만입부, 롤마크 및 돌출부가 없어야 한다. 모든 페인트 부스러기, 스케일, 먼지, 파편, 그리스 및 녹은 제거되어야 한다. 파이프를 직각 절단 처리해야 함은 변함없는 Victaulic의 최우선 권장 사항이다. 베벨 파이프를 사용할 때에는 상세한 사항을 Victaulic 측에 문의하도록 한다. 개스킷 시트 "A" 는 파이프 끝단에서부터 측정된다. 중요: 베벨 끝단을 가진 파이프의 전조식 그루브는 파이프 끝단 플레어의 부적합으로 이어질 수 있다. 열 8 참조.

열 4: 그루브 폭. 그루브의 바닥에는 적절한 커플링 조립에 방해가 될 수 있는 먼지, 파편, 녹 및 스케일이 없어야 한다. 그루브 바닥의 모서리는 원형 처리되어야 한다. IPS 강관파이프의 경우, 3/4 - 1 1/2" 는 0.008R, 2 - 6" 는 0.008R, 8" 이상은 0.05R 이다.

열 5: 그루브 외경. 그루브는 전체 파이프 원주에 걸쳐 깊이가 균일해야 한다. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차 내에서 유지되어야 한다.

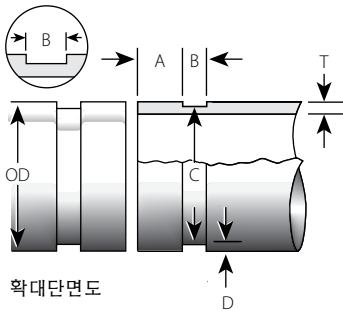
열 6: 그루브 깊이. 참조용으로만 사용. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차에 적합해야 한다.

열 7: 최소 허용 관의 두께. 이는 전조식 그루브가 가능한 최소 관의 두께이다.

열 8: 최대 허용 파이프 끝단 플레어 직경. 직각으로 절단된 또는 베벨 처리된 파이프의 최말단부 직경을 측정.

표준 그루브 규격

강관 및 기타 IPS 파이프용 표준형 절삭식 그루브 규격



절삭식 그루브형 표준 강관 파이프는 나사식에 비해 더 적은 양의 금속을 더 낮은 깊이로 깎아 내므로 파이프의 강도 및 품질이 유지된다.

Victaulic의 유연한 커플링 성능 데이터에는 전조식 그루브 규격이 반영되어 있다. 표준형 절삭식 그루브 파이프의 경우, 파이프 끝단의 분해 및 처짐 허용범위 수치는 2 배가될 수 있다. 특정한 종류의 커플링이 사용될 경우 주석을 참조하도록 한다.

1	2			3	4	5		6	7
공칭경 인치/mm	파이프 외경 O.D.			제원 - 인치/밀리미터					
	기본	공차		개스킷 시트 - A ±0.03 ±0.76	그루브 폭 - B ±0.03 ±0.76	그루브 직경 - C		그루브 깊이 D (참조)	최소 허용 관의 두께 T
		+	-			기본	공차 +0.000 +0.00		
¾ 20	1.050 26.9	0.010 0.25	0.010 0.25	0.625 15.88	0.313 7.95	0.938 23.83	-0.015 -0.38	0.056 1.42	0.113 2.87
1 25	1.315 33.7	0.013 0.33	0.013 0.33	0.625 15.88	0.313 7.95	1.190 30.23	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.133 3.38
1¼ 32	1.660 42.4	0.016 0.41	0.016 0.41	0.625 15.88	0.313 7.95	1.535 38.99	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.140 3.56
1½ 40	1.900 48.3	0.019 0.48	0.019 0.48	0.625 15.88	0.313 7.95	1.775 45.09	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.145 3.68
2 50	2.375 60.3	0.024 0.61	0.024 0.61	0.625 15.88	0.313 7.95	2.250 57.15	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.154 3.91
2½ 65	2.875 73.0	0.029 0.74	0.029 0.74	0.625 15.88	0.313 7.95	2.720 69.09	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78
76.1 mm	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.313 7.95	2.845 72.26	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78
3 80	3.500 88.9	0.035 0.89	0.031 0.79	0.625 15.88	0.313 7.95	3.344 84.94	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78
3½ 90	4.000 101.6	0.040 1.02	0.031 0.79	0.625 15.88	0.313 7.95	3.834 97.38	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.188 4.78
4 100	4.500 114.3	0.045 1.14	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	4.334 110.08	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16
4½ 120	5.000 127.0	0.050 1.27	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	4.834 122.78	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16
139.7 mm	5.500 139.7	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.334 135.48	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16
5 125	5.563 141.3	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.395 137.03	-0.020 -0.51	0.084 2.13	0.203 5.16
152.4 mm	6.000 152.4	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.830 148.08	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56
165.1 mm	6.500 165.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	6.330 160.78	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56
6 150	6.625 168.3	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	6.455 163.96	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56
203.2 mm	8.000 203.2	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.438 11.13	7.816 198.53	-0.022 -0.56	0.092 2.34	0.238 6.05
8 200	8.625 219.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.438 11.13	8.441 214.40	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.238 6.05
254.0 mm	10.000 254.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	9.812 249.23	-0.025 -0.64	0.094 2.39	0.250 6.35
10 250	10.750 273.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	10.562 268.28	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.250 6.35
304.8 mm	12.000 304.8	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	11.781 299.24	-0.027 -0.69	0.109 2.77	0.279 7.09
12 300	12.750 323.9	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	12.531 318.29	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.279 7.09

* 22 - 24 5/50 - 600 mm 사이즈의 경우는 성능 데이터 차트에 표시된 최대 허용 파이프 끝단의 움직임을 얻기 위해 1/16" 14 mm 폭의 그루브를 필요로 한다. 1/2" 12 mm 그루브의 최대 공차는 22 - 24 5/50 - 600 mm 에 적용되는 공차의 1/2에 해당한다. 더블 그루브 톨비트 관련 정보에 대해서는 Victaulic 에 문의하도록 한다.

열 1: IPS 파이프의 공칭경.

열 2: IPS 외경. 절삭식 그루브형 파이프 외경의 오차가 표시된 공차를 초과해서는 아니 된다. IPS 파이프의 경우, 스퀘어 컷 끝단으로부터 측정된 최대 허용 공차는 0.030 이다.

열 3: 개스킷 시트. 파이프 표면은 개스킷이 누수 없이 밀봉될 수 있도록 파이프 끝단에서부터 그루브까지 만입부, 톨마크 및 돌출부가 없어야 한다. 모든 페인트 부스레기, 스케일, 먼지, 파편, 그리스 및 녹은 제거되어야 한다. 파이프를 직각으로 절단 처리해야 함은 변함없는 Victaulic 의 최우선 권장 사항이다. 베벨 파이프를 사용할 때에는 상세한 사항을 Victaulic 측에 문의하도록 한다. 개스킷 시트 "A" 는 파이프 끝단에서부터 측정된다.

열 4: 그루브 폭. 그루브의 바닥에는 적절한 커플링 조립에 방해가 될 수 있는 먼지, 파편, 녹 및 스케일이 없어야 한다. 그루브 바닥의 최대 허용 반경은 0.015 "이다.

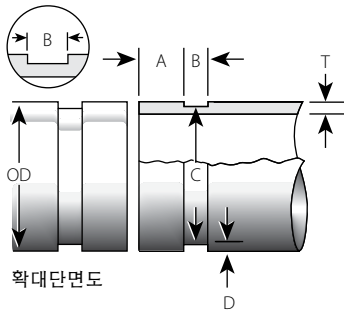
열 5: 그루브 외경. 그루브는 전체 파이프 원주에 걸쳐 깊이가 균일해야 한다. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차 내에서 유지되어야 한다.

열 6: 그루브 깊이. 참조용으로만 사용. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차에 적합해야 한다.

열 7: 최소 허용 관의 두께. 이는 절삭식 그루브가 가능한 최소 관의 두께이다.

표준 그루브 규격

강관 및 기타 IPS 파이프용 표준형 절삭식 그루브 규격



절삭식 그루브형 표준 강관 파이프는 나사식에 비해 더 적은 양의 금속을 더 낮은 깊이로 깎아 내므로 파이프의 강도 및 품질이 유지된다.

Victaulic의 유연한 커플링 성능 데이터에는 전조식 그루브 규격이 반영되어 있다. 표준형 절삭식 그루브 파이프의 경우, 파이프 끝단의 분해 및 처짐 허용범위 수치는 2배가 될 수 있다. 특정한 종류의 커플링이 사용될 경우 주석을 참조하도록 한다.

1	2			3	4	5		6	7
공칭경 인치/mm	파이프 외경 O.D.			개스킷 시트 - A ±0.03 ±0.76	그루브 폭 - B ±0.03 ±0.76	그루브 직경 - C		그루브 깊이 D (참조)	최소 허용 관의 두께 T
	기본	공차	공차			기본	공차 +0.000 +0.00		
14 350	14.000 355.6	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	13.781 350.04	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.281 7.14
15 375	15.000 381.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	14.781 375.44	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92
16 100	16.000 406.4	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	15.781 400.84	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92
18 450	18.000 457.2	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	17.781 451.64	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92
20 500	20.000 508.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	19.781 502.44	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92
22 550	22.000 559.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.563* 14.30	21.656 550.06	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.375 9.53
24 600	24.000 610.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.563* 14.30	23.656 600.86	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.375 9.53
26 O.D. 650	26.00 660.4	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	25.50 647.7	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88
28 O.D. 700	28.00 711.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	27.50 698.50	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88
30 O.D. 750	30.00 762.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	29.50 749.30	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88
32 O.D. 800	32.00 813.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	31.50 800.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88
36 O.D. 900	36.00 914.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	35.50 901.70	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88
42 O.D. 1050	42.00 1067.0	0.093 2.36	0.031 0.79	2.00 50.80	0.625 15.88	41.50 1054.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88

* 22 - 24^{5/50} - 600 mm 사이즈의 경우는 성능 데이터 차트에 표시된 최대 허용 파이프 끝단의 움직임을 얻기 위해 9/16 인치 폭의 그루브를 필요로 한다. 1/2 인치 그루브의 최대 공차는 22 - 24^{5/50} - 600 mm 에 적용되는 공차의 1/2에 해당한다. 더블 그루브 볼트 관련 정보에 대해서는 Victaulic 에 문의하도록 한다.

열 1: IPS 파이프의 공칭경.

열 2: IPS 외경. 절삭식 그루브형 파이프 외경의 오차가 표시된 공차를 초과해서는 아니 된다. IPS 파이프의 경우, 스캐어 컷 끝단으로부터 측정된 최대 허용 공차는 0.030 이다.

열 3: 개스킷 시트. 파이프 표면은 개스킷이 누수 없이 밀봉될 수 있도록 파이프 끝단에서부터 그루브까지 만입부, 롤마크 및 돌출부가 없어야 한다. 모든 페인트 부스러기, 스케일, 먼지, 파편, 그리스 및 녹은 제거되어야 한다. 파이프를 직각으로 절단 처리해야 함은 변함없는 Victaulic 의 최우선 권장 사항이다. 베벨 파이프를 사용할 때에는 상세한 사항을 Victaulic 측에 문의하도록 한다. 개스킷 시트 "A" 는 파이프 끝단에서부터 측정된다.

열 4: 그루브 폭. 그루브의 바닥에는 적절한 커플링 조립에 방해가 될 수 있는 먼지, 파편, 녹 및 스케일이 없어야 한다. 그루브 바닥의 최대 허용 반경은 0.015 인치이다.

열 5: 그루브 외경. 그루브는 전체 파이프 원주에 걸쳐 깊이가 균일해야 한다. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차 내에서 유지되어야 한다.

열 6: 그루브 깊이. 참조용으로만 사용. 그루브는 표시된 직경 "C" 공차에 적합해야 한다.

열 7: 최소 허용 관의 두께. 이는 절삭식 그루브가 가능한 최소 관의 두께이다.

제품 보증

자세한 사항은 Victaulic 에 연락하십시오.

주

본 제품은 Victaulic 에 의해 제조되거나 Victaulic 의 규격에 따라 제조되어야 합니다. 모든 제품은 현행 Victaulic 설치/조립 지침에 따라 설치되어야 합니다. Victaulic 은 사전 통지 없이, 제품의 규격, 설계 및 표준 장비를 변경할 권리를 보유합니다.



WCAS-6UJQYB

자세한 정보는 www.victaulic.com 을 참조하십시오.

25.01-KOR 1687 REV C 수정일: 2003 년 6 월

VICTAULIC 은 VICTAULIC 사의 등록상표입니다. 모든 복제를 불허합니다. © 2006 VICTAULIC COMPANY. ALL RIGHTS RESERVED.