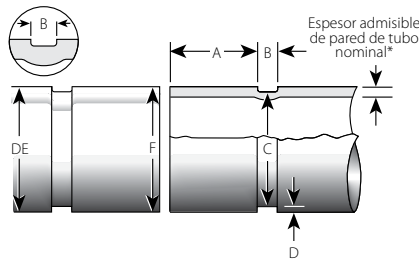


Especificaciones de ranura por laminación Victaulic OGS-200 para tubos de acero IPS y métricos

1.0 DIMENSIONES



Medida nominal	Diámetro exterior del tubo ¹			Asiento de junta "A" ²	Ancho de ranura "B" ³	Diámetro de ranura "C" ⁴		Profundidad de ranura "D" ⁵ (ref.)	Diámetro abocinado máxi. admis. "F" ⁶	
	Real	Tolerancia				Máx	Mín			
pulg. DN	pulgadas mm	Máx pulgadas mm	Mín pulgadas mm	pulg. mm	±0.010 pulgadas ±0.25 mm	Máx pulgadas mm	Mín pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	1.000 ±0.031 25,40 ±0,79	0.344 ±0.010 8,74 ±0,25	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	2.404 61,1	
2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3			2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	2.909 73,9	
DN65	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4							
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1			1.125 ±0.031/-0.063 28,58 ±0,79/-1,60	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	3.540 89,9
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5				4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	4.575 116,2
DN125	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9				5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	5.586 141,9
6 DN150	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	6.330 160,8			6.308 160,2	0.085 2,2	6.593 167,5	
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	1.250 +.031/-0.063 31,75 +0,79/-1,60		0.469 11,9	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	8.698 220,8

- Diámetro exterior:** El diámetro exterior del tubo ranurado por laminación no deberá variar más de la tolerancia indicada. Para tubos IPS, la tolerancia máxima en extremos de corte en ángulo recto es de 0.032"/0.81 mm para 2 – 3"/DN50 – DN80; y 0.063"/1.60 mm para 4 – 8"/DN100 – DN200, medido desde una auténtica línea recta.
- Asiento de junta "A":** La superficie de la tubería no debe tener hendiduras, marcas de rodillo ni proyecciones desde el extremo de la tubería hasta la ranura para lograr un cierre hermético a la junta. Se debe eliminar todo resto de pintura suelta, incrustaciones, suciedad, virutas, grasa y óxido. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic el corte del tubo en ángulo recto. Cuando se utilizan tuberías de extremo biselado, el asiento de la junta "A" se mide desde el extremo de la tubería. **IMPORTANTE:** El ranurado por laminación de tubos biselados puede provocar un ensanchamiento inaceptable del extremo de la tubería. Vea la columna de diámetro de ensanchamiento máximo permitido.
- Ancho de ranura "B":** El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, corrosión ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje correcto del acople.
- Diámetro de ranura "C":** La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia del tubo. La ranura debe mantenerse dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.
- Profundidad de ranura "D":** Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.
- Diámetro máximo admisible de abocinamiento del extremo de tubería "F":** Medido en el diámetro del extremo de la tubería, con corte recto o biselado.

NOTAS

- No aplique revestimientos al asiento de empaquetadura "A" ni al ancho de ranura "B" por fuera del tubo.
- Ninguna corrección del asiento de empaquetadura "A" para mejorar la superficie de sellado como requiere la nota al pie n°2 (indicada arriba) debe dejar marcas de rectificadas, de afilado o de arena en el asiento de junta "A."
- El ranurado por laminación no elimina el metal, sino que forma en frío una ranura por la acción de un rodillo laminador exterior que presiona la tubería mientras un rodillo de soporte interior la hace girar.
- Para tubos de acero al carbono Schedule 40 y 80; tubos métricos de acero al carbono de grosor equivalente según EN 10216-2 P265GH y EN 10217-1 P265TR1/P265TR2; tubos de acero al carbono de pared fina según EN 10216-1 P235TR1; y tubos de acero inoxidable Schedule 40S según ASTM A312 Grado TP316 conforme a [publicación 100.02](#): Acoplamiento rígido de altas prestaciones Victaulic: Estilo 870.

CONSULTAR SIEMPRE AL FINAL DE ESTE DOCUMENTO LAS NOTIFICACIONES SOBRE LA INSTALACIÓN DEL PRODUCTO, SU MANTENIMIENTO O SOPORTE.

Sistema N°		Ubicación	
Propuesto por		Fecha	

Capítulo Espec		Párrafo	
Aprobado		Fecha	

2.0 RANURAR

Herramientas recomendadas para rodillos OGS-200

Tubo de acero al carbono: Tubo Schedule 40 y 80 y métrico de grosor equivalente y tubo métrico de pared fina⁷

Material del tubo		VE272SFS VE270FSD VE268 pulgadas DN	Número de pieza	VE416FSD pulgadas DN	Número de pieza	VE460 pulgadas DN	Número de pieza
Acero al carbono	Schedule 40	2 – 3 DN50 – DN80	R9S2268003	4 – 6 DN100 – DN150	R9S4416006	8 DN200	R9QS460008
		4 – 6 DN100 – DN150	R9S4268006				
	Schedule 80	2 – 3 DN50 – DN80	R9S2268003	4 – 6 DN100 – DN150	R9S4416006	8 DN200	R9QS460008

Tubo de acero inoxidable: Schedule 40

Material del tubo		VE272SFS VE270FSD VE268 pulgadas DN	Número de pieza	VE416FSD pulgadas DN	Número de pieza	VE460 pulgadas DN	Número de pieza
Acero inoxidable	Schedule 40	2 – 3 DN50 – DN80	RXS2268003	4 – 6 DN100 – DN150	RXS4416006	8 DN200	RXS8460008
		4 – 6 DN100 – DN150	RXS4268006				

⁷ Conforme a [publicación 100.02](#): Acoplamiento rígido de altas prestaciones Victaulic: Estilo 870

NOTAS

- Hay que usar rodillos Victaulic R9S para ranurar tubos de acero al carbono Schedule 40 y 80, tubos de acero al carbono métrico o equivalente y tubos de acero al carbono de pared fina según las especificaciones de ranura Victaulic OGS-200. Los rodillos Victaulic R9S se encargan por separado. Se identifican por la inscripción "R9S" delante y por la banda roja del rodillo superior e inferior.
- Se debe usar rodillos Victaulic RXS para ranurar tubos de acero al inoxidable schedule 40 y 80 según las especificaciones de ranura Victaulic OGS-200. Los rodillos Victaulic RXS se encargan por separado. Se identifican por la inscripción "RXS" delante y por la banda roja del rodillo superior e inferior.

Tamaño de tubo y capacidad máximos del espesor de pared del modelo RG1200

Modelo	Material del tubo	Tamaño tubo pulgadas DN				
		2 DN50	2 ½	3 DN80	4 DN100	6 DN150
RG1200	Acero al carbono	Schedule 40 – 80 3,91 – 7,62 mm			Schedule 40 6,02 – 7,11 mm	

3.0 MATERIALES DE REFERENCIA

[24.01: Herramientas para preparar tubos Victaulic](#)

[24.11: Ranuradora por laminación in situ Victaulic OGS-200 - Modelo RG1200](#)

[100.01: Racores de extremo ranurado Victaulic OGS-200](#)

[100.02: Acoplamiento rígido Victaulic Estilo 870](#)

[Instrucciones de instalación I-870 del acoplamiento rígido Estilo 870](#)

El usuario es responsable de la selección e idoneidad del producto

El usuario es el responsable último de decidir sobre la idoneidad de los productos Victaulic para una aplicación particular, conforme a la normativa industrial y las especificaciones del proyecto, así como a las prestaciones, mantenimiento, seguridad e instrucciones de Victaulic. Nada de este ni de cualquier otro documento, ni ninguna recomendación, consejo u opinión verbal de ningún empleado de Victaulic puede alterar, variar, suplantar ni hacer renunciar a ninguna de las condiciones habituales de venta, de la Guía de instalación ni de este descargo de Victaulic Company.

Derechos de propiedad intelectual

Ninguna instrucción contenida aquí acerca de un posible o sugerido uso de material, producto, servicio o diseño pretende ser, ni debe entenderse como una licencia de patente ni de ningún otro derecho de propiedad intelectual de Victaulic ni de ninguna de sus filiales o subsidiarias sobre dicho uso o diseño, ni como una recomendación de uso de dicho material, producto, servicio o diseño que infringiera alguna patente u otro derecho de propiedad intelectual. Los términos "Patentado" o "Pendiente de patente" se refieren a patentes de diseño o utilización o a aplicaciones de artículos y/o métodos de uso en EE.UU y/o en otros países.

Nota

Este producto debe ser fabricado por Victaulic o conforme a sus especificaciones. Todos los productos deben ser instalados conforme a las instrucciones de instalación/montaje de Victaulic. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseño y equipamiento estándar de sus productos sin por ello incurrir en obligación alguna.

Instalación

Consulte siempre el manual de Victaulic o las instrucciones de instalación del producto a instalar. En cada paquete de productos Victaulic vienen manuales con los datos completos de instalación y montaje. También puede descargarlos en formato PDF de nuestra página web www.victaulic.com.

Garantía

Para más información, consulte el capítulo de garantías de la Lista de Precios o contacte con Victaulic.

Marcas registradas

Victaulic y todas las demás marcas Victaulic son marcas comerciales o marcas registradas de Victaulic Company, y/o de sus filiales, en EE.UU. y/o en otros países.