

PT-101 metrisches „Go/No-Go“-Maßband zum Messen des Rohrdurchmessers

Rohrgrößen 20 – 630 mm

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie sich die Gebrauchsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Go/No-Go Rohrdurchmessermaßband verwenden.
 - Bei Arbeiten mit Nutfräs- oder Rollnutwerkzeugen sind Schutzbrille, Schutzhelm, Fußschutz und Gehörschutz zu tragen. Die Nichtbeachtung der Anleitungen könnte zur Folge haben, dass die Montage nicht richtig durchgeführt wird, was zu ernsthaften Körperverletzungen und Sachschäden führen kann.
- Wenn Sie zusätzliche Ausgaben dieser Gebrauchsanleitung benötigen oder Fragen zum richtigen Gebrauch dieses Maßbands haben, wenden Sie sich an Victaulic, Telefon: 1-800-PICK VIC, E-Mail: pickvic@victaulic.com.

DAS PT-101 IST KEIN ERSATZ FÜR EIN REGELMÄSSIG KALIBRIERTES DURCHMESSER-MESSGERÄT UND SACHGEMÄSSE INSPEKTIONSMASSNAHMEN. DAS ROHRDURCHMESSER-MASSBAND SOLLTE NUR ALS HILFSMITTEL BEI DER ÜBERPRÜFUNG VON ROHRDURCHMESSERN VERWENDET WERDEN. FÜR DIE GENAUE ÜBERPRÜFUNG VON ROHR- UND NUTABMESSUNGEN WIRD EIN MESSGERÄT EMPFOHLEN, DAS REGELMÄSSIG NACH NACHVERFOLGBAREN NORMEN KALIBRIERT WIRD.

ANMERKUNG

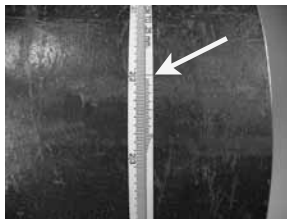
- Das PT-101 Maßband verfügt auf einer Seite über „Go/No-Go“-Markierungen für Rohrgrößen von 20 – 630 mm. Zusätzlich verfügt das PT-101 Maßband auf der anderen Seite über Markierungen mit 0,25 mm Genauigkeit.
- Die „Go/No-Go“-Seite kann zur Überprüfung des Durchmessers von gefrästen oder Rollnuten verwendet werden, um zu bestimmen, ob sie den jeweiligen Spezifikationen des Victaulic Standards (Original), Machining for Rubber Lining (MRL) und Advanced Groove System (AGS) entsprechen.
- Die „Go/No-Go“-Seite DARF NICHT zur Überprüfung von Rohrleitungen aus Kupfer, Guss oder Kugelgraphitguss (bis zu 508 mm) verwendet werden. Die andere Seite des Maßbands zum Messen des Rohrdurchmessers weist Markierungen mit einer Genauigkeit von 0,25 mm auf und kann in diesen Fällen zum Messen von Nuten verwendet werden.
- Die Seite des Maßbands mit den 0,25 mm-Markierungen kann auch für die Überprüfung von Außendurchmessern von Rohren und die Durchmesser der Aufweitung von Rollnuten verwendet werden, um zu bestimmen, ob sie den Victaulic Spezifikationen entsprechen.
- Dieses Rohrdurchmesser-Maßband DARF NICHT zum Messen von EndSeal[®] „ES“-Nuten verwendet werden. Das Maßband ist zu breit, um vollständig in einer „ES“-Nuten zu sitzen.

GEBRAUCHSANLEITUNG

⚠ ACHTUNG

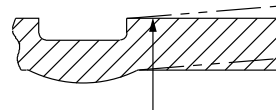
- Vergewissern Sie sich, dass der Außendurchmesser des Rohrs innerhalb der Victaulic Spezifikationen liegt.
- Wenn das Rohr genutet ist, stellen Sie sicher, dass alle Durchmesser gemäß den Victaulic Spezifikationen gemessen werden.

Die Installation und die Druckbeaufschlagung von genuteten Rohren, die nicht den Victaulic Spezifikationen entsprechen, könnten zu einer Lösung der Verbindung führen, was schwere Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen könnte.



ÜBERPRÜFEN SIE DEN AUSSENDURCHMESSER DES ROHRS:

Entfernen Sie allen losen Schmutz, Zunder und Lack von der Oberfläche des Rohrs. Wickeln Sie das Band mit der Seite mit den 0,25 mm Markierungen nach oben um das Rohr und überlappen Sie die beiden Enden wie hier gezeigt wird. Vergewissern Sie sich, dass das Maßband nicht verdreht ist. Vergleichen Sie den gemessenen Wert mit der entsprechenden Victaulic Rohrspezifikation und prüfen Sie, ob der Außendurchmesser innerhalb der Spezifikation liegt.



Prüfen Sie hier den Außendurchmesser nach dem Nuten

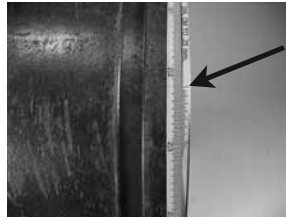
GEBRAUCHSANLEITUNG (Fortsetzung)



ÜBERPRÜFEN SIE DEN DURCHMESSER DER NUT:

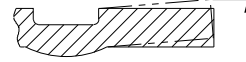
Entfernen Sie allen losen Schmutz, Zunder, und Lack von der Nut und der Dichtungsoberfläche. Wickeln Sie das Maßband mit der „Go/No-Go“ Seite nach oben um das Rohr und überlappen Sie die beiden Enden wie hier gezeigt wird. Stellen Sie sicher, dass das Maßband nicht verdreht ist und dass es im Boden der Nut sitzt. Ziehen Sie fest an beiden Enden der Bandüberlappung. Prüfen Sie, ob sich der Ursprungspfeil innerhalb des Nutdurchmesserbereichs („Groove Diameter Range“) für die jeweilige Rohrweite befindet. Der Ursprungspfeil muss sich innerhalb dieses Bereichs befinden, um den Victaulic Spezifikationen zu entsprechen. Die Markierungen für den Nutdurchmesser auf beiden Seiten des Maßbands haben eine Genauigkeit von 0,25 mm und können als Leitlinie bei der Einstellung des Nutdurchmessers auf dem Nutgerät verwendet werden.

Wenn die Seite des Maßbands mit den 0,25 Markierungen zur Überprüfung des Nutdurchmessers verwendet wird, vergleichen Sie den gemessenen Wert mit der entsprechenden Victaulic Rohrspezifikation, um zu bestimmen, ob das Rohr innerhalb der Spezifikation liegt.

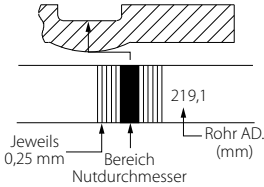


ÜBERPRÜFEN SIE DEN MAXIMAL ZULÄSSIGEN DURCHMESSER DER AUFWEIFUNG (NUR BEI ROLLGENUTETEN ROHREN);

Wickeln Sie das Band mit der Seite mit den 0,25 mm Markierungen nach oben um das Rohrende oder die Kante der Rohrschräge und überlappen Sie die beiden Enden wie hier gezeigt wird. Vergewissern Sie sich, dass das Maßband nicht verdreht ist. Vergleichen Sie den gemessenen Wert mit der entsprechenden Victaulic Spezifikation für die Aufweitung des Rohrs, um zu bestimmen, ob die Aufweitung innerhalb der Victaulic Spezifikationen liegt.



Überprüfen Sie hier die maximale Aufweitung



Victaulic Spezifikation für den Durchmesser von genuteten Rohren bei Stahl- und Edelstahlrohren

Die nachfolgend aufgeführten Nutdurchmesser entsprechen der „Go/No-Go“-Seite des PT-101 Maßbands. Für zusätzliche Größen und andere Arten von Rohren siehe Abschnitt 25 im Victaulic G-100 Katalog.

1	2					3	4				
	Abmessungen – Millimeter										
	Rohraußendurchmesser		Nutdurchmesser „C“		Max. zulässiges Kelchmaß		Rohrgrößen mm	Rohraußendurchmesser		Nutdurchmesser „C“	
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

ANMERKUNG: In den schattierten Spalten sind die Größen und Abmessungen für das Advanced Groove System (AGS) angegeben.

SPALTE 1: Größen in Millimeter gemäß ISO 4200 und/oder JIS G3452 und den Rohrnormen der Volksrepublik China für Stahlrohre

SPALTE 2: Rohraußendurchmesser – Der durchschnittliche Rohraußendurchmesser darf nicht von den in der obigen Tabelle angegebenen Spezifikationen abweichen. Die Abweichung bei der maximal zulässigen Unrundheit des Rohrs sollte nicht mehr als 1% betragen. Bei größeren Abweichungen zwischen den größeren und kleineren Durchmessern wird die Montage der Kupplung erschwert. Die maximal zulässige Toleranz beträgt bei rechtwinklig abgeschnittenen Rohrenden 0,8 mm bei Größen von 26,9 - 88,9 mm, 1,1 mm bei Größen von 108 - 168,3 mm und 1,5 mm für Größen von 216,3 mm und darüber. Diese Abmessung wird von einer streng rechtwinkligen Linie gemessen. Alle inneren und äußeren Schweißperlen oder -nähte müssen zur Rohroberfläche bündig geschliffen werden, weit genug, um für die Nutrollen Platz zu schaffen. Der Innendurchmesser des Rohrendes muss gereinigt werden, um groben Zunder, Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen, die die Nutrollen behindern oder beschädigen könnten.

SPALTE 3: Abmessung „C“ – Bei der Abmessung „C“ handelt es sich um den richtigen Durchmesser am Boden der Nut. Diese Abmessung muss innerhalb der Durchmessertoleranz liegen und konzentrisch zum Außendurchmesser sein, damit die Kupplung richtig passt. Die Nut muss eine gleichmäßige Tiefe über den gesamten Rohrumfang aufweisen.

SPALTE 4: Maximal zulässige Aufweitung am Rohrende (nur bei rollgenuteten Rohren) – Diese Abmessung wird am größten Durchmesser des Rohrendes von rechtwinklig oder schräg geschnittenen, genuteten Rohren gemessen.

Alle Kontaktinformationen von Victaulic finden Sie unter www.victaulic.com

I-PT101-GER 4344 REV A AKTUALISIERT 01/2006

