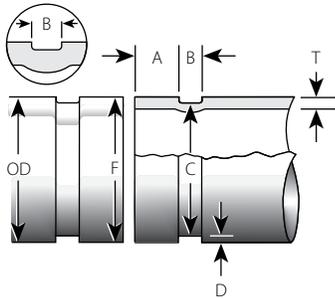


## DIMENSIONES

### ESPECIFICACIONES DE RANURADO POR LAMINACIÓN ESTÁNDAR PARA TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mínimo permitido "T" <sup>6</sup>	Diámetro de ensanchamiento máximo permitido "F" <sup>7</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0,000 (+0,00)			
pulgadas DN	pulgadas mm	+ pulgadas mm	- pulgadas mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
¾ DN20	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 DN25	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 ¼ DN32	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 ½ DN40	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 DN50	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 ½	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
3 DN65	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 DN80	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 ½ DN90	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

- Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.
- Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.
- Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.
- Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener 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.
- Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.
- Diámetro de ensanchamiento máximo permitido "F": Medido en el diámetro del extremo de la tubería, con corte recto o biselado.

#### NOTAS

- El ranurado por laminación no remueve metal, sino que forma en frío una ranura por la acción de un rodillo laminador exterior presionado sobre la tubería mientras un rodillo de soporte interior la hace girar.
- La configuración de ranurado por laminación crea bordes redondeados que reducen el movimiento longitudinal de la tubería (expansión, contracción y deflexión).
- El espesor del revestimiento aplicado a la superficie de asiento de la empaquetadura y dentro de la ranura en el exterior de la tubería no debería exceder de 0.010"/0.25 mm. Además, los revestimientos aplicados a las superficies interiores de nuestros acoples ranurados y empernados de extremo plano, incluidas las del cierre de pernos, no deberían exceder de 0.010"/0.25 mm.
- En tuberías ranuradas por laminación, la separación admisible de extremos de tubería y la desviación de la línea central corresponderán a ½ de los valores indicados para las tuberías ranuradas por corte.

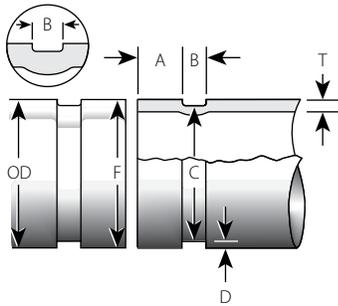
**SIEMPRE CONSULTE LAS NOTIFICACIONES AL FINAL DE ESTE DOCUMENTO ACERCA DE LA INSTALACIÓN, EL MANTENIMIENTO Y EL RESPALDO DEL PRODUCTO.**

Sistema N°	Ubicación		
Propuesto por	Fecha		

Sección de especificaciones		Párrafo	
Aprobado		Fecha	

**DIMENSIONES**

**ESPECIFICACIONES DE RANURADO POR LAMINACIÓN ESTÁNDAR PARA TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS**



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mínimo permitido "T" <sup>6</sup>	Diá. ensanch. máx. permitido "F" <sup>7</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0,000 (+0,00)			
pulgadas DN	pulgadas mm	+ pulgadas mm	- pulgadas mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
4 DN100	4.500	0.045	0.031	0.625	0.344	4.334	-0.020	0.083	0.083	4.60
	114.3	1.14	0.79	15.88	8.74	110.08	-0.51	2.11	2.11	116.8
4 1/2	4.250	0.043	0.031	0.625	0.344	4.084	-0.020	0.083	0.083	4.35
	108.0	1.09	0.79	15.88	8.74	103.73	-0.51	2.11	2.11	110.5
5	5.000	0.050	0.031	0.625	0.344	4.834	-0.020	0.083	0.095	5.10
	127.0	1.27	0.79	15.88	8.74	122.78	-0.51	2.11	2.41	129.5
DN125	5.250	0.053	0.031	0.625	0.344	5.084	-0.020	0.083	0.109	5.35
	133.0	1.35	0.79	15.88	8.74	129.13	-0.51	2.11	2.77	135.9
5	5.500	0.056	0.031	0.625	0.344	5.334	-0.020	0.083	0.109	5.60
	139.7	1.42	0.79	15.88	8.74	135.48	-0.51	2.11	2.77	142.2
6	6.000	0.056	0.031	0.625	0.344	5.830	-0.022	0.084	0.109	6.10
	152.4	1.42	0.79	15.88	8.74	148.08	-0.56	2.13	2.77	154.9
6 1/2	6.250	0.063	0.031	0.625	0.344	6.032	-0.030	0.109	0.109	6.35
	159.0	1.60	0.79	15.88	8.74	153.21	-0.76	2.77	2.77	161.3

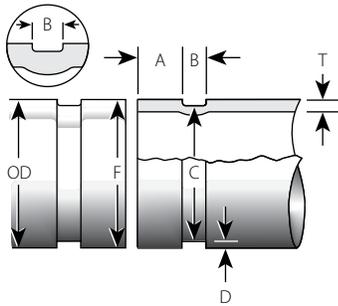
- 1 Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.
- 2 Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.
- 3 Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.
- 4 Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.
- 5 Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.
- 6 Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.
- 7 Diámetro de ensanchamiento máximo permitido de la tubería "F": Medido en el diámetro del extremo de la tubería, con corte recto o biselado.

**NOTAS**

- El ranurado por laminación no remueve metal, sino que forma en frío una ranura por la acción de un rodillo laminador exterior presionado sobre la tubería mientras un rodillo de soporte interior la hace girar.
- La configuración de ranurado por laminación crea bordes redondeados que reducen el movimiento longitudinal de la tubería (expansión, contracción y deflexión).
- El espesor del revestimiento aplicado a la superficie de asiento de la empaquetadura y dentro de la ranura en el exterior de la tubería no debería exceder de 0.010"/0.25 mm. Además, los revestimientos aplicados a las superficies interiores de nuestros acoples ranurados y empernados de extremo plano, incluidas las del cierre de pernos, no deberían exceder de 0.010"/0.25 mm.
- En tuberías ranuradas por laminación, la separación admisible de extremos de tubería y la desviación de la línea central corresponderán a 1/2 de los valores indicados para las tuberías ranuradas por corte.

**DIMENSIONES**

**ESPECIFICACIONES DE RANURADO POR LAMINACIÓN ESTÁNDAR PARA TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS**



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mínimo permitido "T" <sup>6</sup>	Diámetro de ensanchamiento máximo permitido "F" <sup>7</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0,000 (+0,00)			
pulgadas DN	pulgadas mm	+ pulgadas mm	- pulgadas mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
6 DN150	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
	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
8 DN200	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
	8.625 219.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	8.441 214.40	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.109 2.77	8.80 223.5
10 DN250	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
	10.750 273.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	10.562 268.28	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.134 3.40	10.92 277.4
12 DN300	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
	12.750 323.9	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	12.531 318.29	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	12.92 328.2
14	14.842 377.0	0.093 2.36	0.031 0.79	0.938 23.83	0.469 11.91	14.611 371.1	-0.030 -0.76	0.116 2.94	0.177 4.50	15.00 381.00
	16.772 426.0	0.093 2.36	0.031 0.79	0.938 23.83	0.469 11.91	16.514 419.5	-0.035 -0.89	0.129 3.28	0.177 4.50	16.93 430.00
18	18.898 480.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.469 11.91	18.626 473.1	-0.035 -0.89	0.136 3.45	0.236 5.99	19.06 484.1
	20.866 530.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.469 11.91	20.572 522.5	-0.035 -0.89	0.147 3.73	0.236 5.99	21.03 534.2
24	24.803 630.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	24.459 621.3	-0.035 -0.89	0.172 4.37	0.276 7.01	25.00 635.00

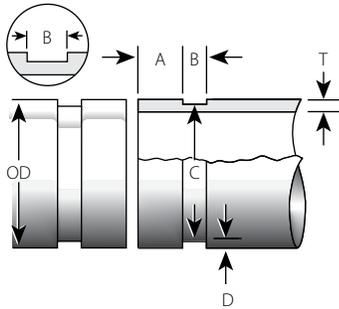
- 1 Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.
- 2 Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.
- 3 Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.
- 4 Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.
- 5 Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.
- 6 Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.
- 7 Diámetro de ensanchamiento máximo permitido de la tubería "F": Medido en el diámetro del extremo de la tubería, con corte recto o biselado.

**NOTAS**

- El ranurado por laminación no remueve metal, sino que forma en frío una ranura por la acción de un rodillo laminador exterior presionado sobre la tubería mientras un rodillo de soporte interior la hace girar.
- La configuración de ranurado por laminación crea bordes redondeados que reducen el movimiento longitudinal de la tubería (expansión, contracción y deflexión).
- El espesor del revestimiento aplicado a la superficie de asiento de la empaquetadura y dentro de la ranura en el exterior de la tubería no debería exceder de 0.010"/0,25 mm. Además, los revestimientos aplicados a las superficies interiores de nuestros acoples ranurados y empernados de extremo plano, incluidas las del cierre de pernos, no deberían exceder de 0.010"/0,25 mm.
- En tuberías ranuradas por laminación, la separación admisible de extremos de tubería y la desviación de la línea central corresponderán a ½ de los valores indicados para las tuberías ranuradas por corte.

## DIMENSIONES

### ESPECIFICACIONES ESTÁNDARES PARA RANURAS POR CORTE EN TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mín. permitido "T" <sup>6</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0,000 (+0,00)		
		+	-						
3/4 DN20	1.050 26.9	0.010 0.25	0.010 0.25	±0.03 ±0.76 pulgadas mm	±0.03 ±0.76 pulgadas mm	Real pulgadas mm	Real pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
1 DN25	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
1 1/4 DN32	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
1 1/2 DN40	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 DN50	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
2 1/2	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
DN65	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 DN80	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
3 1/2 DN90	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 DN100	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
4 1/2	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

<sup>1</sup> Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.

<sup>2</sup> Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.

<sup>3</sup> Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.

<sup>4</sup> Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.

<sup>5</sup> Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.

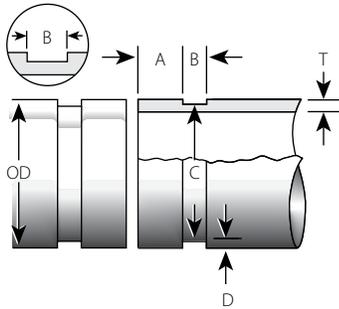
<sup>6</sup> Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.

#### NOTAS

- Al ranurar tuberías de acero estándares se remueve menos metal y a menor profundidad que al roscarlas, lo que mantiene la integridad deseada.
- Se requiere un ancho de ranura de 9/16"/14 mm en los tamaños de 22 – 24"/DN550 – DN600 para obtener el movimiento máximo permitido en los extremos de tubería según se indica en las Tablas de Rendimiento. Un ancho de ranura de 1/2"/12 mm permitirá lograr 1/2 de la tolerancia máxima indicada para los tamaños de 22 – 24"/DN550 – DN600. Para obtener información sobre la broca para doble ranura, consulte con Victaulic.

**DIMENSIONES**

**ESPECIFICACIONES ESTÁNDARES PARA RANURAS POR CORTE EN TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS**



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mín. permitido "T" <sup>6</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0.000 (+0.00)		
pulgadas DN	pulgadas mm	+ pulgadas mm	- pulgadas mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
DN125	5.500	0.056	0.031	0.625	0.375	5.334	-0.020	0.083	0.203
	139.7	1.42	0.79	15.88	9.53	135.48	-0.51	2.11	5.16
5	5.563	0.056	0.031	0.625	0.375	5.395	-0.020	0.084	0.203
	141.3	1.42	0.79	15.88	9.53	137.03	-0.51	2.13	5.16
	6.000	0.056	0.031	0.625	0.375	5.830	-0.022	0.085	0.219
	152.4	1.42	0.79	15.88	9.53	148.08	-0.56	2.16	5.56
	6.250	0.063	0.031	0.625	0.375	6.032	-0.030	0.109	0.249
	159	1.60	0.79	15.88	9.53	153.2	-0.76	2.77	6.30
	6.500	0.063	0.031	0.625	0.375	6.330	-0.022	0.085	0.219
	165.1	1.60	0.79	15.88	9.53	160.78	-0.56	2.16	5.56
6	6.625	0.063	0.031	0.625	0.375	6.455	-0.022	0.085	0.219
	168.3	1.60	0.79	15.88	9.53	163.96	-0.56	2.16	5.56
8	8.000	0.063	0.031	0.750	0.438	7.816	-0.022	0.092	0.238
	203.2	1.60	0.79	19.05	11.13	198.53	-0.56	2.34	6.05
DN200	8.625	0.063	0.031	0.750	0.438	8.441	-0.025	0.092	0.238
	219.1	1.60	0.79	19.05	11.13	214.40	-0.64	2.34	6.05
	10.000	0.063	0.031	0.750	0.500	9.812	-0.025	0.094	0.250
	254.0	1.60	0.79	19.05	12.70	249.23	-0.64	2.39	6.35
10	10.750	0.063	0.031	0.750	0.500	10.562	-0.027	0.094	0.250
	273.0	1.60	0.79	19.05	12.70	268.28	-0.69	2.39	6.35
DN250	12.000	0.063	0.031	0.750	0.500	11.781	-0.027	0.109	0.279
	304.8	1.60	0.79	19.05	12.70	299.24	-0.69	2.77	7.09

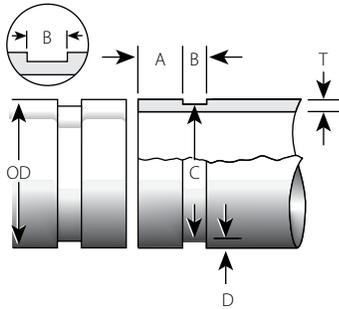
- <sup>1</sup> Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.
- <sup>2</sup> Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.
- <sup>3</sup> Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.
- <sup>4</sup> Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.
- <sup>5</sup> Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.
- <sup>6</sup> Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.

**NOTAS**

- Al ranurar tuberías de acero estándares se remueve menos metal y a menor profundidad que al roscarlas, lo que mantiene la integridad deseada.
- Se requiere un ancho de ranura de 9/16"/14 mm en los tamaños de 22 - 24"/DN550 - DN600 para obtener el movimiento máximo permitido en los extremos de tubería según se indica en las Tablas de Rendimiento. Un ancho de ranura de 1/2"/12 mm permitirá lograr 1/2 de la tolerancia máxima indicada para los tamaños de 22 - 24"/DN550 - DN600. Para obtener información sobre la broca para doble ranura, consulte con Victaulic.

## DIMENSIONES

### ESPECIFICACIONES ESTÁNDARES PARA RANURAS POR CORTE EN TUBERÍAS DE ACERO Y OTRAS TUBERIAS IPS



Exagerado para mayor claridad

Tamaño nominal	Diámetro exterior de tubería <sup>1</sup>			Asiento de empaquetadura "A" <sup>2</sup>	Ancho de ranura "B" <sup>3</sup>	Diámetro de ranura "C" <sup>4</sup>		Profundidad de ranura "D" <sup>5</sup>	Espesor de pared mín. permitido "T" <sup>6</sup>
	Real	Tolerancia				Real	Tol. +0,000 (+0,00)		
pulgadas DN	pulgadas mm	+ pulgadas mm	- pulgadas mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	±0.03 pulgadas ±0.76 mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm	pulgadas mm
12 DN300	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
14 DN350	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 DN375	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
	14.842 377.0	0.063 2.36	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	14.611 371.1	-0.030 -0.76	0.116 2.94	0.315 8.00
16 DN400	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
	16.772 426.0	0.063 2.36	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	16.514 419.5	-0.030 -0.76	0.129 3.28	0.335 8.51
18 DN450	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
	18.898 480.0	0.063 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	18.626 473.1	-0.030 -0.76	0.136 3.45	0.354 8.99
20 DN500	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
	20.866 530.0	0.063 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	20.572 522.5	-0.030 -0.76	0.147 3.73	0.354 8.99
22 DN550	22.000 558.8	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 DN600	24.000 609.6	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
	24.803 630.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.000 25.40	0.563 14.30	24.459 621.3	-0.035 -0.89	0.172 4.37	0.394 10.00

- <sup>1</sup> Diámetro exterior: El diámetro exterior de la tubería ranurada por laminación no debería variar más allá de la tolerancia indicada.
- <sup>2</sup> Asiento de empaquetadura "A": Para proporcionar un sello hermético en la empaquetadura, la superficie de la tubería no debería tener abolladuras, estampados de laminación ni salientes entre el extremo y la ranura. Se deben eliminar toda la pintura suelta, las escamas, la suciedad, las virutas y la grasa. Sigue siendo la primera recomendación de Victaulic que la tubería tenga un corte a 90°. Cuando utilice tuberías biseladas, consulte los detalles con Victaulic. El asiento de empaquetadura "A" se mide desde el extremo de la tubería.
- <sup>3</sup> Ancho de ranura "B": El fondo de la ranura no debe tener suciedad, virutas, óxido ni escamas sueltas que puedan interferir con el montaje adecuado del acople.
- <sup>4</sup> Diámetro de ranura "C": La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería. La ranura se debe mantener dentro de la tolerancia de diámetro "C" indicada.
- <sup>5</sup> Profundidad de ranura "D": Solo para referencia. La ranura debe ajustarse al diámetro de ranura "C" indicado.
- <sup>6</sup> Espesor nominal de pared permitido "T": Corresponde al espesor nominal permitido de la pared de la tubería que se puede ranurar.

#### NOTAS

- No aplique revestimientos al asiento de empaquetadura "A" ni al ancho de la ranura "B" en el exterior de la tubería.
- Al ranurar tuberías de acero estándares se remueve menos metal y a menor profundidad que al roscarlas, lo que mantiene la integridad deseada.
- Se requiere un ancho de ranura de 9/16"/14 mm en los tamaños de 22 – 24"/DN550 – DN600 para obtener el movimiento máximo permitido en los extremos de tubería según se indica en las Tablas de Rendimiento. Un ancho de ranura de 1/2"/12 mm permitirá lograr 1/2 de la tolerancia máxima indicada para los tamaños de 22 – 24"/DN550 – DN600. Para obtener información sobre la broca para doble ranura, consulte con Victaulic.

## MATERIALES DE REFERENCIA

[24.01: Herramientas de preparación de tuberías Victaulic](#)

[25.09: Especificaciones de ranurado por laminación AGS para dimensiones de ranura de 14-72"/DN350-DN1800](#)

[29.01: Términos y condiciones de venta de Victaulic®](#)

[I-100: Manual de Instalación en Campo Victaulic](#)

phone : 022 5865 800  
www.sanonipe.com

### Responsabilidad del usuario en la selección y aptitud del producto

Cada usuario tiene la responsabilidad última de decidir sobre la idoneidad de los productos Victaulic para una aplicación particular de uso final, de acuerdo con las normas de la industria, las especificaciones del proyecto, los códigos de construcción aplicables y la normativa relacionada, así como las instrucciones de funcionamiento, mantenimiento, seguridad y advertencias de Victaulic. Ninguna indicación de este u otro documento, ni recomendación, sugerencia u opinión verbal de algún empleado de Victaulic, deberá interpretarse como que modifica, varía, anula o descarta alguna disposición de las condiciones de venta estándares de Victaulic Company, la guía de instalación o esta exención de responsabilidad.

### Derechos de propiedad intelectual

Ninguna declaración aquí contenida acerca del uso posible o sugerido de estos materiales, productos, servicios o diseños implica, de manera directa o por interpretación, la cesión de alguna licencia asociada a patentes o a derechos de propiedad intelectual de Victaulic o alguna de sus filiales o empresas afiliadas en lo que concierne al uso o diseño, ni constituye recomendación de uso de dichos materiales, productos, servicios o diseños de manera que vulnere cualquier otra patente o derecho de propiedad intelectual. Los términos "patentado" o "con patente en trámite" se refieren a patentes de diseño o utilidad o bien solicitudes de patentes para artículos y/o métodos que se usan en Estados Unidos y/u otros países.

### Nota

Este producto debería ser fabricado por Victaulic o según las especificaciones de Victaulic. Todos los productos se instalarán de acuerdo con las últimas instrucciones de instalación y montaje de Victaulic. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseños y equipamiento estándar de los productos sin aviso y sin incurrir en obligación alguna.

### Instalación

Siempre debería consultar el Manual de Instalación Victaulic o las instrucciones de instalación del producto que está instalando. Con cada despacho de productos Victaulic se incluyen manuales que contienen datos completos sobre la instalación y el montaje, disponibles también en formato PDF en nuestro sitio web [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

### Garantía

Consulte la sección Garantía de la Lista de Precios o contacte a Victaulic para más información.

### Marcas registradas

*Victaulic* y todas sus demás marcas son marcas comerciales o industriales registradas por Victaulic Company y/u sus entidades afiliadas en EE.UU. y/u otros países.