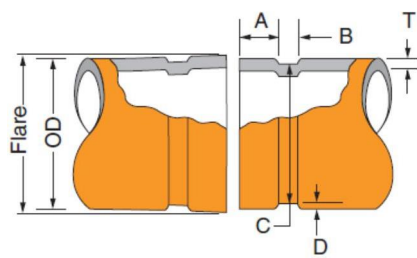


Specifiche Tecniche di Scanalatura



SPECIFICHE DI SCANALATURA A CAVA RULLATA PER TUBAZIONI ISO IN ACCIAIO

Diametro Nominale mm/inch	Diametro Esterno		Guarnizione Sede "A" +/- 0,76mm	Scanalatura Sede "B" +/- 0,76mm	Diametro Scanalatura		Scanalatura Profondità "D" mm	Spess. Tubo Minimo mm	Diam. Svasato Massimo mm
	Effettivo mm	Tolleranza mm			"C" effettivo mm	"C" tolleranza mm			
DN25 1"	33,7	+0,71	0,38	15,88	7,14	30,23	-0,38	1,60	36,30
DN32 1.1/4"	42,4	+0,74	0,41	15,88	7,14	38,99	-0,38	1,60	45,00
DN40 1.1/2"	48,3	+0,48	0,48	15,88	7,14	45,09	-0,38	1,60	51,10
DN50 2"	60,3	+0,61	0,61	15,88	8,74	57,15	-0,38	1,60	63,00
DN65 2.1/2"	76,1	+0,76	0,76	15,88	8,74	72,26	-0,46	1,93	78,70
DN80 3"	88,9	+0,89	0,79	15,88	8,74	84,94	-0,46	1,98	91,40
DN100 4"	114,3	+1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	116,80
DN125 5"	139,7	+1,40	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	142,20
DN150 6"	168,3	+1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	170,90
DN200 8"	219,1	+1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	223,50
DN250 10"	273,0	+1,60	0,79	19,05	11,91	268,27	-0,69	2,39	277,40
DN300 12"	323,9	+1,60	0,79	19,05	11,91	318,29	-0,76	2,77	328,20

Nota: specifiche di scanalatura secondo Standard VdS sono disponibili su richiesta.

Nota 1:

La sede "A" dev'essere pulita e priva di bave, graffi, ruggine, quant'altro possa impedire un contatto uniforme con la guarnizione. La larghezza della sede "A" si misura dal bordo del tubo alla parete della scanalatura.

Nota 2:

Tubazioni ISO – La massima tolleranza dal bordo è di 0.75 mm per i diametri da DN25 a DN80, di 1.15 mm per i diametri DN100 e DN150 e di 1.5 mm per i diametri DN200 e successivi.

Nota 3:

Tubazioni Saldate - Le linee di saldatura devono essere eliminate all'interno e all'esterno della tubazione, prima della lavorazione a rullo, per evitare danni alla macchina scanalatrice e per realizzare una sede idonea.