

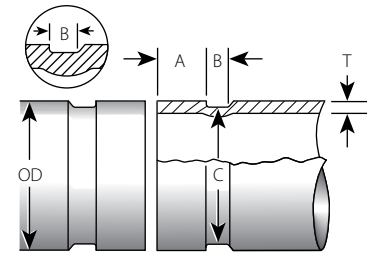
AGS (Advanced Groove System) 전조식 그루브 사양

전조식 그루브 처리는 금속을 깎아 내지 않으며, 하부 드라이브 롤이 회전될때 상부 롤이 파이프를 누르는 작동에 의해 그루브가 냉간성형됩니다.

중요 - 배관 재료의 강도 및 경도에 따라, AGS 그루브는 각 그루브 당 기본적으로 $\frac{1}{8}$ " / 3.2 mm 의 배관 길이가 추가 됩니다. 일반적으로 이러한 길이는 달라질 수 있으므로, 특정 재료의 상태에 따라 검토되어야 합니다. 끝단에서 AGS 전조식 그루브의 배관 길이는 총 길이가 약 $\frac{1}{4}$ " (0.250" / 6.4 mm)까지 늘어납니다. 배관의 절단 길이는 이 늘어나는 길이를 보정할 수 있도록 조절되어야 합니다. 예를 들어 각 끝단에서 AGS 전조식 그루브를 포함하는 24" / 610 mm 길이의 배관을 필요로 하는 경우, 이 늘어나는 길이를 감안하여 약 23 $\frac{3}{4}$ " / 603 mm의 길이로 배관을 절단합니다.

주: 당사의 그루브형 끝단 커플링 내부 표면에 처리된 코팅은 볼트 패드 표면을 포함하여 0.010" / 0.25 mm를 초과해서는 안 됩니다. 또한, 가스켓이 설치되는 표면 및 배관외부 그루브 내부에 처리된 코팅의 두께는 0.010" / 0.25 mm를 초과하지 않아야 합니다.

주: 얇은 두께, 표준 두께의 탄소강관 및 표준 두께의 스테인레스 강관용 AGS 전조 롤러 세트는 노란색 띠가 있는 검은색입니다. 표준 두께용 AGS 전조 롤러 세트는 오렌지색 띠가 있는 검은색입니다. 얇은 두께의 스테인레스용 AGS 전조 롤러 세트는 검은색 띠가 있는 은색입니다.



확대단면도

⚠ 경고

- 이 페이지에 나와있는 치수로 가공된 배관 그루브에 AGS 커플링이 아닌 제품을 사용하지 않아야 합니다.

경고



⚠ 경고

- Victaulic AGS 제품은 특허 출원중인 특수한 그루브 형태를 갖고 있으며, AGS전용 전조 롤러로 가공되어야 합니다. AGS 제품은 표준 그루브 전조방식으로 가공된 배관에 사용해서는 안 됩니다.

AGS 그루브 방식 배관에 AGS 제품을 사용하지 않는 경우, 심각한 신체적 상해, 재산상의 손실 및 조인트의 유체 누수 또는 분리가 초래될 수 있습니다.

발주자

시스템 번호 _____

위치 _____

건설사

제출자 _____

일자 _____

엔지니어

규격 단위 _____ Para _____

승인 _____

일자 _____

AGS (Advanced Groove System)

전조식 그루브 사양

AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM)

전조식 그루브 사양 -
탄소강 및 스테인레스강

1	2	3				4	5	6	7		8
호칭 Inches mm	치수 - Inch/mm										
	배관 외경 O.D. 탄소강 및 스테인레스강		최소 관 두께 - T			최대 관 두께 - T 초과 두께 - 탄소강	가스켓 시트 - A +0.031/- 0.063 +0.79/- 1.60	그루브 너비 - B (참조)	그루브 직경 - C		최대 허용 확관 직경
	최대	최소	표준 두께 *	얇은 두께 탄소강	얇은 두께 스테인레스강 Sch. 10S †				최대	최소	
14 355.6	14.094 358.0	13.969 354.8	0.375 9.5	0.220 5.60	0.188 4.8	0.500 12.7	1.500 38.1	0.455 11.56	13.500 342.9	13.455 341.8	14.23 361.4
16 406.4	16.094 408.8	15.969 405.6	0.375 9.5	0.250 6.35	0.188 4.8	0.500 12.7	1.500 38.1	0.455 11.56	15.500 393.7	15.455 392.6	16.23 412.2
18 457.0	18.094 459.6	17.969 456.4	0.375 9.5	0.250 6.35	0.188 4.8	0.500 12.7	1.500 38.1	0.455 11.56	17.500 444.5	17.455 443.4	18.23 463.0
20 508.0	20.094 510.4	19.969 507.2	0.375 9.5	0.250 6.35	0.218 5.5	0.500 12.7	1.500 38.1	0.455 11.56	19.500 495.3	19.455 494.2	20.23 513.8
24 610.0	24.094 612.0	23.969 608.8	0.375 9.5	0.250 6.35	0.250 6.4	0.500 12.7	1.500 38.1	0.455 11.56	23.500 596.9	23.455 595.8	24.23 615.4

* 오렌지색 "RW" 또는 노란색 "RW" 띠가 있는 AGS 그루브 전조 롤러만을 사용해야 합니다.

† 노란색 "RW" 띠가 있는 AGS 그루브 전조 롤러만을 사용해야 합니다.

‡ 검은색 식별 띠가 있는 은색 "RWX" 전조를 사용해야 합니다.

열 1: NPS 배관 관경 (ANSI B36.10); 기본 미터 배관 관경 (ISO 4200).

열 2: 외경. 전조식 그루브형 배관 외경이 표시된 한도를 초과해서는 안 됩니다. (API 5L 끝단 허용 공차) 직각으로 절단된 배관의 끝단으로부터 측정된 최대 허용 공차는 정확한 직각으로 절단된 라인을 기점으로 측정했을 때 0.063" / 1.6 mm 입니다.

열 3: 최소 관 두께. 이는 전조식 그루브가 가능한 최소 관 두께입니다.

열 4: 최대 관 두께. 이는 전조식 그루브가 가능한 최대 관 두께입니다. 탄소강관은 ASTM A53 또는 그와 동일한 수준을 충족해야 하며, 150이하의 브리넬 경도를 가져야 합니다. AGS 그루브 배관은 오렌지색 "RW" 또는 노란색 "RW" 띠가 있는 AGS 그루브 전조 롤러를 이용한 VE436 Victaulic 전조식 그루브 처리한 도구로 가공되어야 합니다.

열 5: 가스켓 시트. 배관 표면은 가스켓이 누수없이 밀봉될 수 있도록 배관 끝단에서부터 그루브까지 만입부, 롤마크 및 돌출부가 없어야 합니다. 모든 페인트 부스러기, 스케일, 먼지, 파편, 그리스 및 녹은 제거되어야 합니다. 배관을 직각 절단 처리하는 것이 Victaulic의 최우선 권장 사항이며, 베벨 처리된 배관을 사용할 경우에는 ASTM A53 및/또는 API 5L (30° +5°/-0°) 기준을 충족해야 합니다. 가스켓 시트 "A" 는 배관 끝단에서부터 측정됩니다.

열 6: 그루브 너비. 그루브 바닥에는 적절한 커플링 조립에 방해가 될 수 있는 먼지, 파편, 녹 및 스케일이 없어야 합니다. 그루브 바닥 모서리의 곡률 반경은 R .09 (R 2.3)이어야 합니다. Victaulic 전조용 그루브 도구만이 배관 그루브 가공에 사용될 수 있습니다. 그루브 너비 및 모서리 곡률반경은 적절히 관리된 Victaulic 도구로만 가공될 수 있습니다.

열 7: 그루브 직경. 그루브는 배관 전체 둘레에 동일한 깊이로 가공되어야 합니다. 그루브는 목록에 있는 "C" 지름 한도 내에서 가공되어야 합니다. 모든 표준 중량의 탄소강 및 스테인레스 강관은 오렌지색 또는 노란색의 식별 띠가 있는 Victaulic "RW" 전조롤러로 가공되어야 합니다. 얇은 두께의 탄소강관은 노란색 식별 띠가 있는 "RW" 전조롤러로 가공되어야 합니다. Schedules 10S 및 10, 스테인레스 강관은 검은색의 식별 띠가 있는 은색의 Victaulic "RWX" 전조롤러로 가공되어야 합니다.

열 8: 배관 끝단 확관의 최대 허용 직경. 직각으로 절단된 또는 베벨 처리된 배관의 최말단부 직경 치수를 측정.

제품 보증

최신 가격목록의 제품보증 항목을 참조하시거나 자세한 사항은 Victaulic에 문의하시기 바랍니다.

주

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



WCAS-72BMRK

자세한 연락처 정보는 www.victaulic.com을 참조하십시오.

25.09-KOR 4050 REV E 최종 수정일 2007년 2월

Victaulic 은 Victaulic사의 등록상표입니다. 모든 복제를 불허합니다. © 2007 VICTAULIC COMPANY. ALL RIGHTS RESERVED.

25.09-KOR

