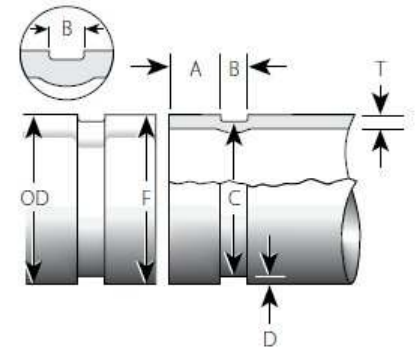




Especificaciones de ranurado

El ranurado en frío o por laminación se logra por la acción de rodillos que presionan la tubería, en este proceso no se remueve metal.

En este proceso se obtienen bordes redondeados que reducen el movimiento longitudinal de la tubería (expansión, contracción y deflexión)



1

Tamaño Nominal	Diámetro exterior OD (mm)	Asiento de empaquetadura A (mm) Tolerancia +/- 0.76mm	Ancho de ranura B(mm)	Diámetro de ranura C (mm)		Profundidad de ranura D (mm)	Espesor min. de pared T (mm)	Diámetro máx. de ensanchamiento
				Diámetro (mm)	Tolerancia (mm)			
1 1/4"	42.4	15.88	7.14	38.99	-0.38	1.60	1.65	45.0
1 1/2"	48.3	15.88	7.14	45.09	-0.38	1.60	1.65	51.1
2"	60.3	15.88	8.74	57.15	-0.38	1.60	1.65	63.0
2 1/2"	73.0	15.88	8.74	69.09	-0.46	1.98	2.11	75.7
3"	88.9	15.88	8.74	84.94	-0.46	1.98	2.11	91.4
4"	114.3	15.88	8.74	110.08	-0.51	2.11	2.11	116.8
5"	141.3	15.88	8.74	137.03	-0.56	2.13	2.77	143.8
6"	168.3	15.88	8.74	198.53	-0.64	2.16	2.77	170.9
8"	219.1	19.05	11.91	214.40	-0.64	2.34	2.77	223.5
10"	273.0	19.05	11.91	299.24	-0.76	2.39	3.40	277.4
12"	323.9	19.05	11.91	318.29	-0.76	2.77	3.96	328.2