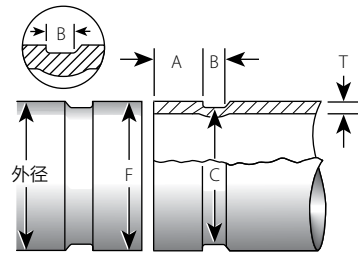


先进沟槽系统 (AGS) 滚槽规格

1.0 尺寸



为清楚起见该图有所夸张

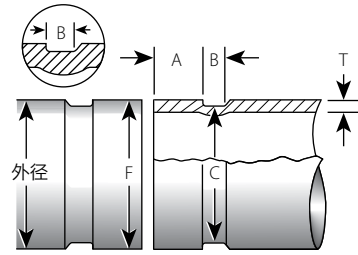
公称 英寸 DN	外径 ¹			开槽要求的公称壁厚 “T” ⁵		密封垫圈座 尺寸 “A” ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60	沟槽宽度 “B” ³ 英寸 毫米	沟槽直径 “C” ⁴		最大允许喇叭口直径 “F” ⁶ 英寸 毫米
	实际 英寸 毫米	最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	碳钢 英寸 毫米	薄壁不锈钢, 壁 厚10S 英寸 毫米			最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	
14 DN350	14.000	14.093	13.969	0.220 - 0.750	0.188	1.500	0.455	13.500	13.455	14.23
	355.6	358.0	354.8	5.6 - 19.1	4.8	38.1	11.6	342.9	341.8	361.4
16 DN400	14.843	14.937	14.812	0.217 - 0.750	-	1.500	0.455	14.343	14.298	15.07
	377.0	379.4	376.2	5.5 - 19.1	-	38.1	11.6	364.3	363.2	382.8
18 DN450	16.000	16.093	15.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	15.500	15.455	16.23
	406.4	408.8	405.6	6.4 - 19.1	4.8	38.1	11.6	393.7	392.6	412.2
20 DN500	16.772	16.866	16.741	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	16.272	16.227	17.00
	426.0	428.4	425.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	413.3	412.2	431.8
22 DN550	18.000	18.093	17.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	17.500	17.455	18.23
	457.2	459.6	456.4	6.4 - 19.1	4.8	38.1	11.6	444.5	443.4	463.0
24 DN600	18.898	18.992	18.867	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	18.398	18.353	19.13
	480.0	482.4	479.2	6.5 - 19.1	-	38.1	11.6	467.3	466.2	485.8
26 DN650	20.000	20.093	19.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	19.500	19.455	20.23
	508.0	510.4	507.2	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	495.3	494.2	513.8
28 DN700	22.000	22.093	21.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	21.500	21.455	22.23
	558.8	561.2	558.0	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	546.1	545.0	564.6
30 DN750	24.000	24.093	23.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	23.500	23.455	24.23
	609.6	612.0	608.8	6.4 - 19.1	5.5	38.1	11.6	596.9	595.8	615.4
32 DN800	26.000	26.063	25.937	0.313 - 0.750	-	1.750	0.535	25.430	25.370	26.30
	660.4	662.0	658.8	8.0 - 19.1	-	44.5	13.6	645.9	644.4	668.0

- 外径**: 滚制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为0.125英寸/3.2毫米。关于AWWA和其他尺寸或壁厚的管道, 请与Victaulic (唯特利) 联系。
- 密封垫圈座尺寸“A”**: 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是Victaulic (唯特利) 的第一推荐。密封垫圈座尺寸“A”为从管端测量的数值。重要: 如果对坡口端管道进行滚制开槽, 则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径“F”。
- 沟槽宽度“B”**: 沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- 沟槽直径“C”**: 沟槽深度在整个管道周长上应均匀一致。实际沟槽直径必须在“C”的公差范围内。
- 开槽要求的公称壁厚“T”**: 这是允许滚制开槽的公称管道壁厚。
- 最大允许喇叭口直径“F”**: 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

系统编号	位置		
提交人	日期		

规格部分	段落		
批准人	日期		

1.0 尺寸 (续)

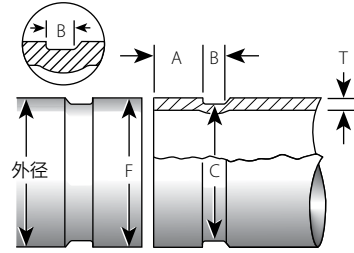


为清楚起见该图有所夸张

公称 英寸 DN	外径 ¹			开槽要求的公称壁厚 “T” ⁵		密封垫圈座 尺寸 “A” ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60	沟槽宽度 “B” ³	沟槽直径 “C” ⁴		最大允许喇叭口直径 “F” ⁶
	实际 英寸 毫米	公差		碳钢 英寸 毫米	薄壁不锈钢, 壁厚10S 英寸 毫米			最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	
		最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米							
28 DN700	28.000 711.2	28.063 712.8	27.937 709.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	27.430 696.7	27.370 695.2	28.30 718.8
30 DN750	30.000 762.0	30.063 763.6	29.937 760.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	29.430 747.5	29.370 746.0	30.30 769.6
32 DN800	32.000 812.8	32.063 814.4	31.937 811.2	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	31.430 798.3	31.370 796.8	32.30 820.4
34 DN850	34.000 863.6	34.063 865.2	33.937 862.0	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	33.430 849.1	33.370 847.6	34.30 871.2
36 DN900	36.000 914.4	36.063 916	35.937 912.8	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	35.430 899.9	35.370 898.4	36.30 922.0
38 DN950	38.000 965.0	38.063 966.8	37.937 963.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	1.750 44.5	0.535 13.6	37.430 950.7	37.370 949.2	38.30 972.8
40 DN1000	40.000 1016.0	40.063 1017.6	39.937 1014.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	39.375 1000.1	39.315 998.6	40.30 1023.6
42 DN1050	42.000 1066.8	42.063 1068.4	41.937 1065.2	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	41.375 1050.9	41.315 1049.4	42.30 1074.4
44 DN1100	44.000 1117.6	44.063 1119.2	43.937 1116	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	43.375 1101.7	43.315 1100.2	44.30 1125.2
46 DN1150	46.000 1168.4	46.063 1170	45.937 1166.8	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	45.375 1152.5	45.315 1151.0	46.30 1176.0
48 DN1200	48.000 1219.2	48.063 1220.8	47.937 1217.6	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	47.375 1203.3	47.315 1201.8	48.30 1226.8
50 DN1250	50.000 1270.0	50.063 1271.6	49.937 1268.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.000 50.8	0.562 14.3	49.375 1254.1	49.315 1252.6	50.30 1277.6
54 DN1350	54.000 1371.6	54.063 1373.2	53.937 1370.0	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.500 63.5	0.562 14.3	53.430 1357.1	53.370 1355.6	54.30 1379.2
56 DN1400	56.000 1422.2	56.063 1424.0	55.937 1420.8	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.500 63.5	0.562 14.3	55.430 1407.9	55.370 1406.4	56.30 1430.0
60 DN1500	60.000 1524.0	60.063 1525.6	59.937 1522.4	0.313 - 0.750 8.0 - 19.1	-	2.500 63.5	0.562 14.3	59.430 1509.5	59.370 1508.0	60.30 1531.6

- ¹ 外径: 滚制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为0.125英寸/3.2毫米。关于AWWA和其他尺寸或壁厚的管道, 请与Victaulic (唯特利) 联系。
- ² 密封垫圈座尺寸“A”: 从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起, 以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是Victaulic (唯特利) 的第一推荐。密封垫圈座尺寸“A”为从管端测量的数值。重要: 如果对坡口端管道进行滚制开槽, 则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径“F”。
- ³ 沟槽宽度“B”: 沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- ⁴ 沟槽直径“C”: 沟槽深度在整个管道周长上应均匀一致。沟槽直径必须在“C”允许的公差范围内。
- ⁵ 开槽要求的公称壁厚“T”: 这是允许滚制开槽的公称管道壁厚。
- ⁶ 最大允许喇叭口直径“F”: 于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

1.0 尺寸 (续)



为清楚起见该图有所夸张

公称 英寸 DN	外径 ¹			开槽要求的公称壁厚 “T” ⁵		密封垫圈座 尺寸 “A” ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60	沟槽宽度 “B” ³	沟槽直径 “C” ⁴		最大允许喇叭口直径 “F” ⁶
	实际 英寸 毫米	公差		碳钢 英寸 毫米	薄壁不锈钢, 壁厚10S 英寸 毫米			最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米	
		最大 英寸 毫米	最小 英寸 毫米							
62 DN1550	62.000 1574.8	62.063 1576.4	61.937 1573.2	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	- -	2.500 63.5	0.562 14.3	61.430 1560	61.370 1558	62.30 1582.4
64 DN1600	64.000 1625.6	64.063 1627.2	63.937 1624.0	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	- -	2.500 63.5	0.562 14.3	63.430 1611.1	63.370 1609.6	64.30 1633.2
72 DN1800	72.000 1828.8	72.063 1830.4	71.937 1827.2	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	- -	2.500 63.5	0.562 14.3	71.430 1814.3	71.370 1812.8	72.30 1836.4
78 DN1900	78.000 1981.2	78.063 1982.8	77.937 1979.6	0.375 - 0.750 9.5 - 19.1	- -	2.500 63.5	0.562 14.3	77.430 1966.7	77.370 1965.2	78.300 1990.3

- ¹ 外径：滚制开槽管道外径的变化不应超出所列公差。从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差为0.125英寸/3.2毫米。关于AWWA和其他尺寸或壁厚的管道，请与Victaulic（唯特利）联系。
- ² 密封垫圈座尺寸“A”：从管端到沟槽之间的管道表面不得存在任何凹陷、辊制压痕和凸起，以确保密封垫圈的无泄漏密封。必须清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、细屑、油脂和铁锈。垂直切割管道仍然是Victaulic（唯特利）的第一推荐。密封垫圈座尺寸“A”为从管端测量的数值。重要：如果对坡口端管道进行滚制开槽，则可能导致不可接受的管端喇叭口。请参见最大允许喇叭口直径“F”。
- ³ 沟槽宽度“B”：沟槽底部不得存在可能妨碍接头正常装配的散落污垢、细屑、铁锈、氧化皮和/或多余涂层材料。
- ⁴ 沟槽直径“C”：沟槽深度在整个管道周长上应均匀一致。实际沟槽直径必须在“C”的公差范围内。
- ⁵ 开槽要求的公称壁厚“T”：这是允许滚制开槽的公称管道壁厚。
- ⁶ 最大允许喇叭口直径“F”：于垂直切割或斜面管端的最大直径处测量。

2.0 通知

- 管道应符合以上尺寸要求，还应符合ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163或其他国际公认标准要求的物理性质和机械性能。如需考虑使用超出以上物理、机械和尺寸要求的管道，请与Victaulic（唯特利）联系。
- 适合AGS滚制开槽的钢管应为无缝、电焊（ERW）、纵向焊缝埋弧焊（SAW）、双焊缝埋弧焊（DSAW）或螺旋焊缝埋弧焊（HSAW）结构。
- 管道壁厚应为0.188英寸 – 0.750英寸/4.8毫米 – 19.05毫米。如需完整详细信息，请参阅第1.0节 - 尺寸。有关其他壁厚和尺寸的更多信息，请与Victaulic（唯特利）联系。1(800) Pick-Vic。
- 工厂/非工厂制造管端：对于14 – 24英寸/DN350 – DN600尺寸的管道，工厂制造管端应符合Victaulic（唯特利）在以上表格中列出的AGS开槽规格尺寸要求。对于26 – 54英寸/DN650 – DN1350尺寸的管道，工厂制造管端应符合以上表格以及API 5L表10-“直径和不圆度公差”，焊接管道管端直径公差的尺寸要求。对于尺寸大于56英寸/DN1400且管端公差在API 5L表10中显示为“按照约定”的管道，管端应符合Victaulic（唯特利）在以上表格列出的AGS开槽规格。管道椭圆度以及管端表面光洁度（包括平点和缺陷在内）的变化不得超过API 5L的管端公差界限。
- AGS沟槽造成的管道增长一般为每个沟槽0.125英寸/3.2毫米，视管道材料的强度和硬度而定。实际增加长度可能与上述值不同，应根据所使用的材料状况对其进行估算。对于一段两端都带AGS滚制沟槽的管道，管道长度增加总量约为0.250英寸/6.4毫米。因此，应对管道切割长度进行调整，以适应这种增长。例如：如果需要一段长度为24英寸/609.6毫米，两端都带AGS滚制沟槽的管段，请将管道切割为约23 ¾英寸/603.25毫米的长度，以适应管道的增长。
- 在进行AGS滚制开槽之前，必须参考相关的Victaulic（唯特利）滚制开槽工具操作手册，将管端处外表面和内表面的焊缝打磨至与管道表面齐平。管端垂直度应在0.125英寸/3.2毫米以内，管端可以是平端、垂直切割或有30-35度坡口。
- 适用于薄壁和标准壁厚碳钢管道以及标准壁厚不锈钢管道的AGS套辊，可通过黑底黄条来识别。适用于薄壁不锈钢管道的AGS套辊可通过银底黑条来识别。
- 请参阅[24.01号技术文件](#)，获得适用于不同管道尺寸和硬度的滚槽工具性能，。
- 最大涂层厚度应为+0.010英寸/0.25毫米。测量带涂层（非裸管）管道的管端尺寸并与上表中的尺寸进行比较时，必须考虑涂层厚度，因为其影响测量结果。应按照以下说明对上表中显示的公称尺寸进行调整，公差不变。管道外径、密封垫圈座尺寸“A”、沟槽直径“C”、最大允许喇叭口直径“F”和最小允许壁厚“T”应加大+0.020英寸/+0.50毫米。沟槽宽度“B”应减小- 0.020英寸/- 0.50毫米。
- 滚制开槽不切除任何金属材料，是冷成型沟槽，通过一个随着下驱动主轮转动的上滚轮挤压管道形成。

2.0 通知 (续)



警告



- 在安装、拆除、调整或维护任何Victaulic (唯特利) 管道产品之前, 请阅读并理解所有使用说明。
- 在安装、拆除、调整或维护任何Victaulic (唯特利) 管道产品之前, 请给管道系统卸压并排干积水。
- 请穿戴防护眼镜、安全帽和足部防护用品。
- Victaulic (唯特利) 先进沟槽系统 (AGS) 接头只能安装在使用专用套辊按照AGS规格制备的管道上。
- 在安装AGS接头之前, 请确认相邻管端已按照AGS规格完成制备。
- 请勿尝试将AGS接头安装在按照其他沟槽规格制备的管端上。
- 请勿尝试将Victaulic (唯特利) 原始沟槽系统 (OGS) 产品安装在按照AGS规格制备的管端上。

如果不遵循这些说明, 则可能会导致接头失效, 进而导致死亡、严重人身伤害和/或财产损失。

3.0 参考资料

[04.01: 沟槽管道接头解剖](#)

[20.02: Victaulic \(唯特利\) AGS™刚性接头W07型](#)

[20.03: Victaulic \(唯特利\) AGS™挠性接头W77型](#)

[24.01: Victaulic \(唯特利\) 管道制备工具](#)

[25.01: 传统沟槽系统 \(OGS\) 沟槽规格](#)

[26.01: 沟槽管道系统 - 设计数据](#)

[26.06: ASME B31.1要求](#)

[26.07: ASME B31.9要求](#)

[26.11: ASME B31.3要求](#)

[26.15: 埋地应用中的沟槽管道系统](#)

[I-W07/W77: Victaulic \(唯特利\) AGS™接头安装说明](#)

如需产品安装、维护或支持信息, 请参考文档末的通知。

产品选择和适应性的用户责任

每位用户应根据行业标准和项目规格、适用建筑规范和相关法规以及Victaulic (唯特利) 性能、维护、安全和警告说明, 全权负责自行决定Victaulic (唯特利) 产品是否适合其特定最终用途。本文件或任何其他文件或来自Victaulic (唯特利) 员工的任何口头建议、意见或主张均不得被视为是对Victaulic (唯特利) 公司标准销售条件、安装指南或本免责声明中任何规定的改变、变更、替代或弃权。

知识产权

本声明中有关可能或推荐使用材料、产品、服务或设计的任何陈述不表示或不得被解释为授予许可使用Victaulic (唯特利) 公司或其任何子公司或关联公司的任何包含该使用或设计的专利或其他知识产权, 也不得在侵犯任何专利或其他知识产权的情况下推荐使用该材料、产品、服务或设计。术语“已获专利”或“专利申请中”是指在美国和/或其他国家的发明专利、实用新型专利和外观设计专利。

注

该产品应由Victaulic (唯特利) 制造或按照Victaulic (唯特利) 规格制造。所有产品按照现行Victaulic (唯特利) 安装/装配指导安装。Victaulic (唯特利) 保留不经通告改变产品规格、设计和标准设备的权利, 且不对此承担任何责任和义务。

安装

请务必参考所安装产品的Victaulic (唯特利) 安装手册或安装说明。Victaulic (唯特利) 产品的每一发货包装中附赠安装手册, 以提供全面的安装与装配资料, 您还可在我们的网站www.victaulic.com上下载安装手册的PDF版本。

担保

有关担保细节, 请参阅现行价格表的担保一节, 或与Victaulic (唯特利) 联系。

商标

Victaulic (唯特利) 和所有其他Victaulic (唯特利) 标志均为Victaulic (唯特利) 公司和/或其附属实体在美国和/或其他国家的商标或注册商标。