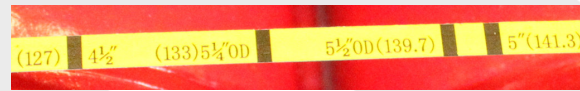


FLEXÓMETRO PARA MEDIR RANURAS



Para comprobar ranuras



Para medir diámetro exterior



DESCRIPCIÓN

Este flexómetro tiene dos funciones dependiendo del lado que uses puedes hacer una función u otra.

Por un lado, puedes medir el diámetro exterior del tubo (hasta 2 m).

Y por el otro lado, puedes comprobar si la ranura está bien hecha dependiendo del tamaño del tubo.

Se pueden medir ranuras desde 3/4" hasta 24".

Composición: acero.

¿CÓMO FUNCIONA?

Comprobar medida ranura:

Elimine cualquier resto de la superficie del tubo. Con el lado marcado con tamaños de tubería (ej. 1" 33.7) hacia arriba, envuelva el flexómetro en la ranura del tubo y solape los dos extremos. Asegúrese de que el flexómetro no está girado y que asienta bien en la ranura. Si está bien, la marca negra del tamaño de la tubería tiene estar en la flecha. Si no es así, las graduaciones de ambos lados de la flecha marcan intervalos de 0,25mm que nos sirven para ajustar la ranura.



Medir diámetro exterior:

Elimine cualquier resto de la superficie del tubo. Con el lado marcado con centímetros hacia arriba, envuelva el flexómetro alrededor del tubo y solape los extremos. Asegúrese de que el flexómetro no esté girado. El número que indique la flecha es la medida del diámetro.



REF: CMPMETRORAN_052022_REVO

AQL PROTECCION

Carretera N-340 Km 1245, 3 Nave B-5 Polígono industrial El Pla 08750 Molins de Rei, Barcelona (España)
Tel. (+34) 936800376 * WhatsApp pedidos: 660781482 * www.aqlproteccion.com * aql@aqlproteccion.com

ANBER

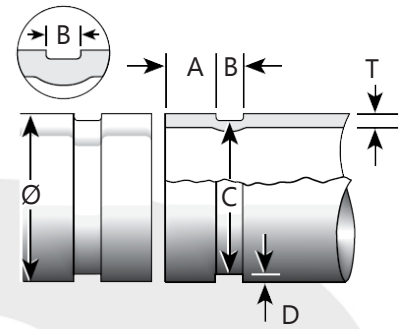
Avda. de las Flores, 13-15 P.E. El Molino 28970 Humanes de Madrid, Madrid (España)
Tel. (+34) 916063711 * WhatsApp pedidos: 649787619 * www.anber.es * anber@anber.es

ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR PARA RANURAS POR DEFORMACIÓN EN TUBOS DE ACERO E IPS

El ranurado por deformación no elimina metal, la ranura se forma en frío por la acción de un rodillo macho superior que se fuerza dentro del tubo al ser girado por un rodillo hembra motriz inferior.

Esta ranura tiene bordes redondeados que reducen el movimiento de la extremidad del tubo (expansión, contracción y desviación).

Nota: el recubrimiento aplicado a las superficies interiores, incluidas las superficies de unión de los tornillos, de los acoplamientos ranurados y atornillados de extremo plano no debe exceder 0,25mm. Asimismo, el espesor del recubrimiento del asiento de la junta y dentro de la ranura en el tubo exterior no debe exceder 0,25mm.



DN		Ø exterior			Asiento junta	Ancho ranura	Diámetro ranura		Profundidad ranura	Espesor mín. pared	Ø abocinado máx.
mm	pulgadas	Básico	Tolerancia		A ± 0,76	B ± 0,76	C		D	T	
			+	-			Básico	Tolerancia ± 0,00			
20	3/4"	26,9	0,25	0,25	15,88	7,14	23,83	-0,38	1,42	1,65	29,2
25	1"	33,7	0,33	0,33	15,88	7,14	30,23	-0,38	1,60	1,65	36,3
32	1 1/4"	42,4	0,41	0,41	15,88	7,14	38,99	-0,38	1,60	1,65	45,0
40	1 1/2"	48,3	0,48	0,48	15,88	7,14	45,09	-0,38	1,60	1,65	51,1
50	2"	60,3	0,61	0,61	15,88	8,74	57,15	-0,38	1,60	1,65	63,0
65	2 1/2"	76,9	0,76	0,76	15,88	8,74	72,26	-0,46	1,98	2,11	78,7
80	3"	88,9	0,89	0,79	15,88	8,74	84,94	-0,46	1,98	2,11	91,4
100	4"	114,3	1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	2,11	116,8
125	5"	139,7	1,42	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	2,77	142,2
150	6"	165,1	1,60	0,79	15,88	8,74	160,78	-0,56	2,16	2,77	167,6
		168,3	1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	2,77	170,9
200	8"	219,1	1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	2,77	223,5
250	10"	273,0	1,60	0,79	19,05	11,91	268,28	-0,69	2,39	3,40	277,4
300	12"	323,9	1,60	0,79	19,05	11,91	318,29	-0,76	2,77	3,96	328,2
350	14"	355,6	1,60	0,79	23,83	11,91	350,04	-0,76	2,77	3,96	359,7
400	16"	406,4	1,60	0,79	23,83	11,91	400,84	-0,76	2,77	4,19	410,5
450	18"	457,2	1,60	0,79	25,40	11,91	451,64	-0,76	2,77	4,19	461,3
500	20"	508,0	1,60	0,79	25,40	11,91	502,44	-0,76	2,77	4,78	512,1
550	22"	559,0	1,60	0,79	25,40	12,70	550,06	-0,76	4,37	4,78	563,9
600	24"	610,0	1,60	0,79	25,40	12,70	600,86	-0,76	4,37	5,544	614,7

Columna 1: Diámetro nominal tubo IPS.

Columna 2: Diámetro exterior IPS. El diámetro exterior de la ranura por deformación no debe exceder la tolerancia de la tabla.

Columna 3: Asiento de junta. Para asegurar un asiento de junta perfectamente estanco, la superficie del tubo debe estar libre de mellas, marcas de rodillo o salpicaduras desde el final del tubo hasta la ranura. Elimine cualquier rastro de pintura, escamas, suciedad, virutas, grasas u óxido. El asiento de junta "A" se mide desde el extremo del tubo.

Columna 4: Ancho de ranura. El fondo de la ranura debe estar libre de suciedad, virutas, óxido o escamas que podrían impedir una correcta unión. Hay que redondear las esquinas del fondo de la ranura.

Columna 5: Diámetro exterior de la ranura. La profundidad de la ranura debe ser uniforme en toda la circunferencia del tubo. Hay que mantener la ranura dentro del diámetro de tolerancia "C".

Columna 6: Profundidad de la ranura. Sólo para referencia. La ranura debe ser conforme al diámetro "C".

Columna 7: Espesor mínimo de la pared. Es el espesor mínimo de la pared que se puede ranurar con un rodillo.

Columna 8: Diámetro máximo admisible del tubo y del abocinado. Medido en la extremidad del tubo cortado a escuadra o biselado.

REF: CMPMETRORAN_052022_REVO

AQL PROTECCION

Carretera N-340 Km 1245, 3 Nave B-5 Polígono industrial El Pla 08750 Molins de Rei, Barcelona (España)
Tel. (+34) 936800376 * WhatsApp pedidos: 660781482 * www.aqlproteccion.com * aql@aqlproteccion.com

ANBER

Avda. de las Flores, 13-15 P.E. El Molino 28970 Humanes de Madrid, Madrid (España)
Tel. (+34) 916063711 * WhatsApp pedidos: 649787619 * www.anber.es * anber@anber.es