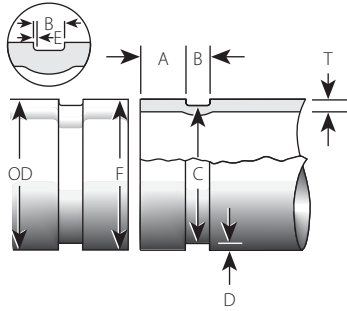


# 標準溝槽規格

鋼質及其他IPS管道標準滾溝溝槽規格†



滾溝溝槽不切除任何金屬材料，它通過一個上滾輪隨著一個下驅動滾輪轉動而壓入管子的冷壓成形作用形成溝槽。

滾槽輪廓具有倒圓邊角，減少了可能的管端運動（膨脹、收縮及偏轉）。

說明：我們的溝槽和螺栓連接平端接頭塗於內表面（包括螺栓座咬合面）的塗裝不應超過0.010英寸/0.25公厘。同時，塗於墊圈座表面及溝槽內管子外表面上的塗裝厚度不應超過0.010英寸/0.25公厘。

1 公稱尺寸 英寸/公厘	2 尺寸 — 英寸/公厘									
	管子外徑OD			3 密封墊圈座 A ±0.03 ±0.76	4 溝槽寬度 B ±0.03 ±0.76	5 溝槽直徑C		6 溝槽深度 D (參考值)	7 允許最小壁厚 T	8 允許最大喇叭口直徑
	基本尺寸	公差				基本尺寸	公差 +0.000 +0.00			
¾ 20	1.050 26.9	0.010 0.25	0.010 0.25	0.625 15.88	0.281 7.14	0.938 23.83	-0.015 -0.38	0.056 1.42	0.065 1.65	1.15 29.2
1 25	1.315 33.7	0.013 0.33	0.013 0.33	0.625 15.88	0.281 7.14	1.190 30.23	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	1.43 36.3
1¼ 32	1.660 42.4	0.016 0.41	0.016 0.41	0.625 15.88	0.281 7.14	1.535 38.99	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	1.77 45.0
1½ 40	1.900 48.3	0.019 0.48	0.019 0.48	0.625 15.88	0.281 7.14	1.775 45.09	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	2.01 51.1
2 50	2.375 60.3	0.024 0.61	0.024 0.61	0.625 15.88	0.344 8.74	2.250 57.15	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.065 1.65	2.48 63.0
2½ 65	2.875 73.0	0.029 0.74	0.029 0.74	0.625 15.88	0.344 8.74	2.720 69.09	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	2.98 75.7
76.1公厘	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.344 8.74	2.845 72.26	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	3.10 78.7
3 80	3.500 88.9	0.035 0.89	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.344 84.94	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.083 2.11	3.60 91.4
3½ 90	4.000 101.6	0.040 1.02	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.834 97.38	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.10 104.1
4 100	4.500 114.3	0.045 1.14	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.334 110.08	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.60 116.8
108.0公厘	4.250 108.0	0.043 1.09	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.084 103.73	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.083 2.11	4.35 110.5
4½ 120	5.000 127.0	0.050 1.27	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.834 122.78	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.095 2.41	5.10 129.5
133.0公厘	5.250 133.0	0.053 1.35	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.084 129.13	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.109 2.77	5.35 135.9
139.7公厘	5.500 139.7	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.334 135.48	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.109 2.77	5.60 142.2
5 125	5.563 141.3	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.395 137.03	-0.022 -0.56	0.084 2.13	0.109 2.77	5.66 143.8
152.4公厘	6.000 152.4	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.830 148.08	-0.022 -0.56	0.109 2.80	0.109 2.77	6.10 154.9
159.0公厘	6.250 159.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.032 153.21	-0.030 -0.76	0.085 2.16	0.109 2.77	6.35 161.3
165.1公厘	6.500 165.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.330 160.78	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.109 2.77	6.60 167.6
6 150	6.625 168.3	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.455 163.96	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.109 2.77	6.73 170.9
203.2公厘	8.000 203.2	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	7.816 198.53	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.109 2.77	8.17 207.5
8	8.625	0.063	0.031	0.750	0.469	8.441	-0.025	0.092	0.109	8.80

†對於滾溝溝槽管道，允許的管端分離間隔和對中心線的偏轉將是切溝溝槽管道所列數值的½。

有關 14 — 14" 英寸/350 — 600公厘 滾溝溝槽尺寸，請索要出版物25.09。

有關 30 — 42" 英寸/750 — 1050公厘 滾溝溝槽尺寸，請同唯特利聯繫。

第1列：IPS公稱尺寸。

第2列：IPS外徑。滾溝溝槽管道外徑的變化不應超出所列公差。對於IPS管，垂直切割管端的允許最大公差為0.0303/4 — 3 ½" 英寸管為0.030" 英寸，4 — 6" 英寸管為0.045" 英寸，8" 英寸及以上管為0.060" 英寸，所有尺寸均從完全垂直線測得。

第3列：墊圈座。自管端至溝槽的管道外表面不得存在凹陷、滾輪壓痕和凸起，以確保墊圈的無洩露密封。必須清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、細屑、油脂及鐵銹。垂直切割管道仍是唯特利的第一推薦。採用斜面管道時，請同唯特利聯繫，以取得詳細資料。垂直切割管道必須與FlushSeal®和EndSeal®墊圈一道使用。墊圈座A是從管端進行量度的。重要提示：斜面管道管道的滾槽可能形成無法接受的管端喇叭口。參見第8列。

第4列：溝槽寬度。槽底應無散落污垢、細屑、鐵銹和氧化皮，它們可能干擾正常的連接裝配。槽底拐角處必須倒圓。對於IPS鋼管，¾ — 1 ½英寸管為0.06R，2 — 6" 英寸管為0.08R，8" 英寸及以上管為0.05R。

第5列：溝槽外徑。溝槽深度在整個管子圓周上應均勻一致。溝槽必須維持在所列C直徑公差範圍以內。

第6列：溝槽深度。僅供參考。溝槽必須與所列溝槽直徑C一致。

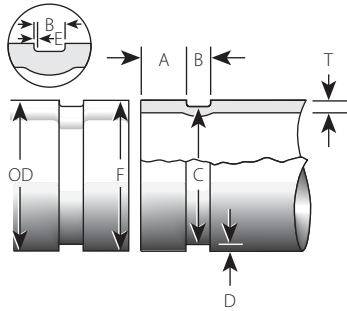
第7列：允許最小壁厚。這是可滾槽的最小壁厚。

第8列：允許最大管端喇叭口。從垂直切割或斜面管端最極端管端直徑處測得。

工作/業主	承包商	工程師
系統編號 _____	提交人 _____	規範章節 _____ 段落 _____
地址 _____	日期 _____	批准 _____
		日期 _____

## 標準溝槽規格

鋼質及其他IPS管道標準滾溝溝槽規格†



滾溝溝槽不切除任何金屬材料，它通過一個上滾輪隨著一個下驅動滾輪轉動而壓入管子的冷壓成形作用形成溝槽。

滾槽輪廓具有倒圓邊角，減少了可能的管端運動（膨脹、收縮及偏轉）。

說明：我們的溝槽和螺栓連接平端接頭塗於內表面（包括螺栓座咬合面）的塗裝不應超過0.010英寸/0.25公厘。同時，塗於墊圈座表面及溝槽內管子外表面上的塗裝厚度不應超過0.010英寸/0.25公厘。

公稱尺寸 英寸/公厘	尺寸 — 英寸/公厘									
	管子外徑OD			密封墊圈 座—A ±0.03 ±0.76	溝槽寬 度—B ±0.03 ±0.76	溝槽直徑C		溝槽深 度D (參考值)	允許最小 壁厚 T	允許最大 喇叭口 直徑
	基本尺寸	公差				基本尺寸	公差 +0.000 +0.00			
200	219.1	1.60	0.79	19.05	11.91	214.40	-0.64	2.34	2.77	223.5
254.0公厘	10.000 254.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	9.812 249.23	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.134 3.40	10.17 258.3
10 250	10.750 273.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	10.562 268.28	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.134 3.40	10.92 277.4
304.8公厘	12.000 304.8	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	11.781 299.24	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	12.17 309.1
12 300	12.750 323.9	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	12.531 318.29	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.156 3.96	12.92 328.2
26 (外徑) 650	26.00 660.4	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	25.50 647.7	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	26.20 665.5
28 (外徑) 700	28.00 711.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	27.50 698.50	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	28.20 716.3
30 (外徑) 750	30.00 762.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	29.50 749.30	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	30.20 767.1
32 (外徑) 800	32.00 813.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	31.50 800.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	32.20 817.9
36 (外徑) 900	36.00 914.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	35.50 901.70	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	36.20 919.5
42 (外徑) 1050	42.00 1067.0	0.093 2.36	0.031 0.79	2.00 50.80	0.625 15.88	41.50 1054.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.250 6.35	42.20 1071.8

†對於滾溝溝槽管道，允許的管端分離間隔和對中心線的偏轉將是切溝溝槽管道所列數值的1/2。

有關14 — 14”英寸/350 — 600公厘滾溝溝槽尺寸，請索要出版物25.09。

有關30 — 42”英寸/750 — 1050公厘滾溝溝槽尺寸，請同唯特利聯繫。

第1列：IPS公稱尺寸。

第2列：IPS外徑。滾溝溝槽管道外徑的變化不應超出所列公差。對於IPS管，垂直切割管端的允許最大公差為0.0303/4 — 3 1/2”英寸管為0.030”英寸，4 — 6”英寸管為0.045”英寸，8”英寸及以上管為0.060”英寸，所有尺寸均從完全垂直線測得。

第3列：墊圈座。自管端至溝槽的管道外表面不得存在凹陷、滾輪壓痕和凸起，以確保墊圈的無洩露密封。必須清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、細屑、油脂及鐵銹。垂直切割管道仍是唯特利的第一推薦。採用斜面管道時，請同唯特利聯繫，以取得詳細資料。垂直切割管道必須與FlushSeal®和EndSeal®墊圈一道使用。墊圈座A是從管端進行度量的。重要提示：斜面管端管道的滾槽可能形成無法接受的管端喇叭口。參見第8列。

第4列：溝槽寬度。槽底應無散落污垢、細屑、鐵銹和氧化皮，它們可能干擾正常的連接裝配。槽底拐角處必須倒圓。對於IPS鋼管，3/4 — 1 1/2英寸管為0.06R，2 — 6”英寸管為0.08R，8”英寸及以上管為0.05R。

第5列：溝槽外徑。溝槽深度在整個管子圓周上應均勻一致。溝槽必須維持在所列C直徑公差範圍以內。

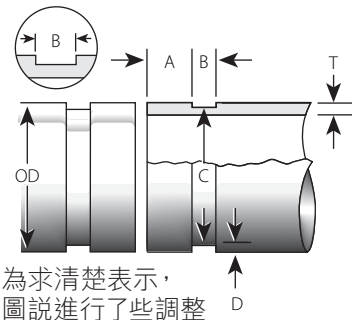
第6列：溝槽深度。僅供參考。溝槽必須與所列溝槽直徑C一致。

第7列：允許最小壁厚。這是可滾槽的最小壁厚。

第8列：允許最大管端喇叭口。從垂直切割或斜面管端最極端管端直徑處測得。

# 標準溝槽規格

鋼質及其它IPS管道標準切溝溝槽規格



為求清楚表示，圖說進行了些調整  
切溝溝槽標準鋼管比螺紋攻絲切除更少的金屬材料，深度也較淺，保持了所期望的管子整體完整性。

1 公稱尺寸 英寸/公厘	2		3		4		5		6 溝槽深度D (參考值)	7 允許最小 壁厚 T
	管子外徑OD		密封墊圈 座—A ±0.03 ±0.76	溝槽寬 度—B ±0.03 ±0.76	溝槽直徑C					
	基本尺寸	公差			基本尺寸	公差				
		+	-				+0.000 +0.00			
¾ 20	1.050 26.9	0.010 0.25	0.010 0.25	0.625 15.88	0.313 7.95	0.938 23.83	-0.015 -0.38	0.056 1.42	0.113 2.87	
1 25	1.315 33.7	0.013 0.33	0.013 0.33	0.625 15.88	0.313 7.95	1.190 30.23	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.133 3.38	
1¼ 32	1.660 42.4	0.016 0.41	0.016 0.41	0.625 15.88	0.313 7.95	1.535 38.99	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.140 3.56	
1½ 40	1.900 48.3	0.019 0.48	0.019 0.48	0.625 15.88	0.313 7.95	1.775 45.09	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.145 3.68	
2 50	2.375 60.3	0.024 0.61	0.024 0.61	0.625 15.88	0.313 7.95	2.250 57.15	-0.015 -0.38	0.063 1.60	0.154 3.91	
2½ 65	2.875 73.0	0.029 0.74	0.029 0.74	0.625 15.88	0.313 7.95	2.720 69.09	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78	
76.1公厘	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.313 7.95	2.845 72.26	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78	
3 80	3.500 88.9	0.035 0.89	0.031 0.79	0.625 15.88	0.313 7.95	3.344 84.94	-0.018 -0.46	0.078 1.98	0.188 4.78	
3½ 90	4.000 101.6	0.040 1.02	0.031 0.79	0.625 15.88	0.313 7.95	3.834 97.38	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.188 4.78	
4 100	4.500 114.3	0.045 1.14	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	4.334 110.08	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16	
4½ 120	5.000 127.0	0.050 1.27	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	4.834 122.78	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16	
139.7公厘	5.500 139.7	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.334 135.48	-0.020 -0.51	0.083 2.11	0.203 5.16	
5 125	5.563 141.3	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.395 137.03	-0.020 -0.51	0.084 2.13	0.203 5.16	
152.4公厘	6.000 152.4	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	5.830 148.08	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56	
165.1公厘	6.500 165.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	6.330 160.78	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56	
6 150	6.625 168.3	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.375 9.53	6.455 163.96	-0.022 -0.56	0.085 2.16	0.219 5.56	
203.2公厘	8.000 203.2	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.438 11.13	7.816 198.53	-0.022 -0.56	0.092 2.34	0.238 6.05	
8 200	8.625 219.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.438 11.13	8.441 214.40	-0.025 -0.64	0.092 2.34	0.238 6.05	
254.0公厘	10.000 254.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	9.812 249.23	-0.025 -0.64	0.094 2.39	0.250 6.35	
10 250	10.750 273.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	10.562 268.28	-0.027 -0.69	0.094 2.39	0.250 6.35	
304.8公厘	12.000 304.8	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	11.781 299.24	-0.027 -0.69	0.109 2.77	0.279 7.09	
12 300	12.750 323.9	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.500 12.70	12.531 318.29	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.279 7.09	

\*為了取得性能數據表中所列的允許最大管端運動，22 — 24” 英寸/550 — 600公厘管需要¾” 英寸/14公厘寬溝槽。  
½” 英寸/12公厘寬溝槽將允許22 — 24” 英寸/550 — 600公厘管所示最大允許值的½。有關雙溝槽工具鑽頭，請同  
唯特利聯絡。

第1列：IPS公稱尺寸。

第2列：IPS外徑。切溝溝槽管道外徑的變化不應超出所列公差。對於IPS管，垂直切割管端的允許最大公差為0.030。  
¾ — 3 ½” 英寸管為0.030” 英寸，4 — 6” 英寸管為0.045” 英寸，8” 英寸及以上管為0.060” 英寸；所有尺寸均從完  
全垂直線測得。

第3列：墊圈密封座 自管端至溝槽的管道外表面不得存在凹陷、滾輪壓痕和凸起，以確保給墊圈提供一個無洩露密  
封座。必須清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、細屑、油脂及鐵銹。垂直切割管道仍是唯特利的第一推薦。採用斜面管  
道時，請同唯特利聯繫，以取得詳細資料。垂直切割管道必須與FlushSeal®和EndSeal®墊圈一道使用。墊圈A是  
從管端進行度量的。

第4列：溝槽底底應無可能干擾正確接頭裝配的散落污垢、細屑及氧化皮。溝槽底部的最大允許半徑是.015英寸。

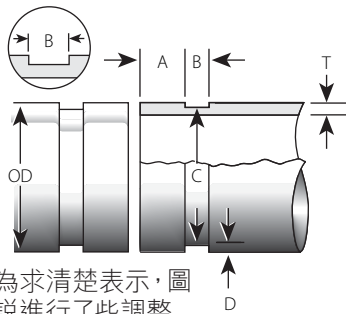
第5列：溝槽外徑。溝槽深度在整個管子圓周上應均勻一致。溝槽必須維持在所列C直徑公差範圍以內。

第6列：溝槽深度。僅供參考。溝槽必須與所列溝槽直徑C一致。

第7列：允許最小壁厚尺寸。這是可以切溝的最小壁厚。

## 標準溝槽規格

## 鋼質及其它IPS管道標準切溝溝槽規格



為求清楚表示，圖說進行了些調整

切溝溝槽標準鋼管比螺紋攻絲切除更少的金屬材料，深度也較淺，保持了所期望的管子整體完整性。

1 公稱尺寸 英寸/公厘	2		3		4		5		6	7
	管子外徑OD		密封墊圈 座—A ±0.03 ±0.76	溝槽寬 度—B ±0.03 ±0.76	溝槽直徑C		溝槽深 度D (參考值)	允許最小 壁厚 T		
	基本尺寸	公差			基本尺寸	公差				
		+	-							
14 350	14.000 355.6	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	13.781 350.04	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.281 7.14	
15 375	15.000 381.0	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	14.781 375.44	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92	
16 100	16.000 406.4	0.063 1.60	0.031 0.79	0.938 23.83	0.500 12.70	15.781 400.84	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92	
18 450	18.000 457.2	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	17.781 451.64	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92	
20 500	20.000 508.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.500 12.70	19.781 502.44	-0.030 -0.76	0.109 2.77	0.312 7.92	
22 550	22.000 559.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.563* 14.30	21.656 550.06	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.375 9.53	
24 600	24.000 610.0	0.063 1.60	0.031 0.79	1.000 25.40	0.563* 14.30	23.656 600.86	-0.030 -0.76	0.172 4.37	0.375 9.53	
26 (外徑) 650	26.00 660.4	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	25.50 647.7	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	
28 (外徑) 700	28.00 711.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	27.50 698.50	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	
30 (外徑) 750	30.00 762.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	29.50 749.30	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	
32 (外徑) 800	32.00 813.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	31.50 800.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	
36 (外徑) 900	36.00 914.0	0.093 2.36	0.031 0.79	1.75 44.45	0.625 15.88	35.50 901.70	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	
42 (外徑) 1050	42.00 1067.0	0.093 2.36	0.031 0.79	2.00 50.80	0.625 15.88	41.50 1054.10	-0.063 -1.60	0.250 6.35	0.625 15.88	

\*為了取得性能數據表中所列的允許最大管端運動，22 — 24" 英寸/550 — 600公厘管需要 $\frac{1}{2}$ " 英寸/12公厘寬溝槽。 $\frac{1}{2}$ " 英寸/12公厘寬溝槽將允許22 — 24" 英寸/550 — 600公厘管所示最大允許值的 $\frac{1}{2}$ 。有關雙溝槽工具鑽頭，請同唯特利聯絡。

第1列：IPS公稱尺寸。

第2列：IPS外徑。切溝溝槽管道外徑的變化不應超出所列公差。對於IPS管，垂直切割管端的允許最大公差為0.030。 $\frac{3}{4}$  — 3  $\frac{1}{2}$ " 英寸管為0.030" 英寸，4 — 6" 英寸管為0.045" 英寸，8" 英寸及以上管為0.060" 英寸，所有尺寸均從完全垂直線測得。

第3列：墊圈密封座。自管端至溝槽的管道外表面不得存在凹陷、滾輪壓痕和凸起，以確保給墊圈提供一個無洩露密封座。必須清除所有起皮油漆、氧化皮、污垢、細屑、油脂及鐵銹。垂直切割管道仍是唯特利的第一推薦。採用斜面管道時，請同唯特利聯繫，以取得詳細資料。垂直切割管道必須與FlushSeal®和EndSeal®墊圈一道使用。墊圈座A是從管端進行度量的。

第4列：溝槽寬度。溝槽寬度應無可能干擾正確接頭裝配的散落污垢、細屑及氧化皮。溝槽底部的最大允許半徑是.015英寸。

第5列：溝槽外徑。溝槽深度在整個管子圓周上應均勻一致。溝槽必須維持在所列C直徑公差範圍以內。

第6列：溝槽深度。僅供參考。溝槽必須與所列溝槽直徑C一致。

第7列：允許最小壁厚尺寸。這是可以切溝的最小壁厚。

## 保證

有關保證細節，請參閱現行價格表的保證一節，或與唯特利聯繫。

## 說明

該產品由唯特利公司製造，或按唯特利規範製造。所有產品均應遵循唯特利現行安裝/裝配說明進行安裝。唯特利保留不經通告改變產品規格、設計和標準設備的權利，且不對此承擔任何責任或義務。

如需完整的聯絡資訊，請參照本公司的網站www.victaulic.com

25.01-TCH 1687 修訂版 E更新日期2008年7月

唯特利 (VICTAULIC) 乃唯特利公司註冊商標。© 2009唯特利公司，版權所有。

25.01-TCH