

Thông số vành thép + bích nối ống PPR

Người yêu cầu: Nguyễn Quang Tuấn

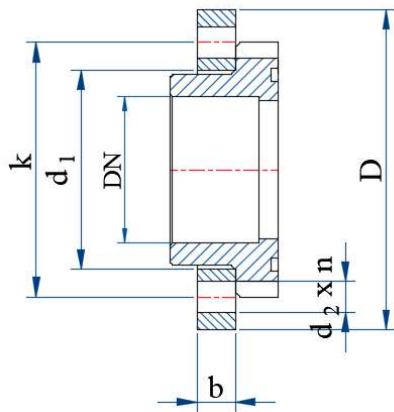
Date: 14/05/2018 03:10 PM

Subject: Vv đưa cụ thể PN vào cat phụ tùng uPVC

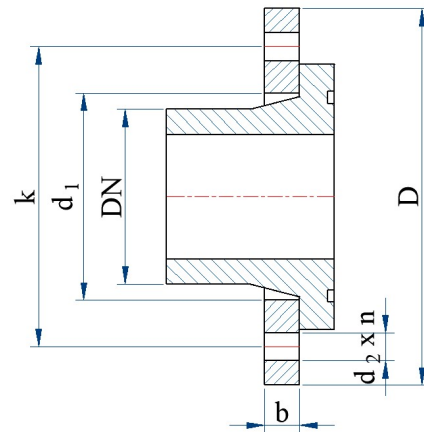
	Người thực hiện	Người soát xét	Ghi chú
Ngày	25/05/2018	27/05/2018	
Họ tên	Vũ Quốc Doanh	Nguyễn Quang Tuấn	

1. Nội dung sửa đổi: - Thông số k của bích hàn lồng – Hình A (Ngày 14/9/2018)

1. Vành thép cho bích nối PPR (bổ sung thêm)



Hình A



Hình B

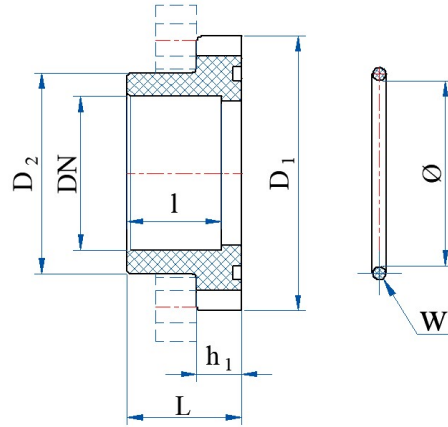
Chú ý:

- + Từ DN50 đến DN140: Dùng phương án hàn lồng (Hình A).
- + Từ DN125 đến DN200: Dùng phương án hàn mặt đầu (Hình B).

DN	D	k	d ₁	b	d ₂ x n	M	Hàn lồng	Hàn mặt đầu
50	150	110	70	18	18 x 4	M16	x	
63	165	125	87	18	18 x 4	M16	x	
75	185	145	104	18	18 x 8	M16	x	
90	200	160	123	20	18 x 8	M16	x	
110	220	180	148	22	18 x 8	M16	x	
125	250	210	170	22	18 x 8	M16	x	
140	250	210	170	22	18 x 8	M16	x	
125	220	180	135	22	18 x 8	M16		x
140	250	210	158	22	18 x 8	M16		x
160	285	240	178	22	22 x 8	M20		x
180	285	240	188	22	22 x 8	M20		x
200	340	295	235	24	22 x 8	M20		x

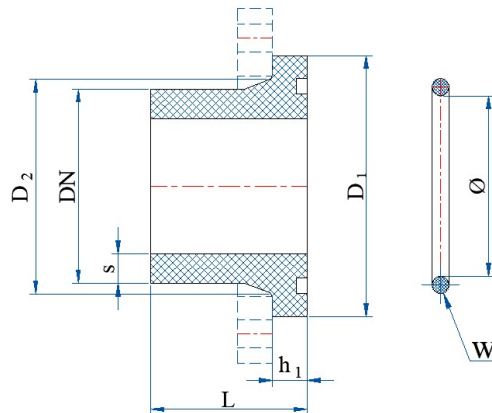
2. Bích nối PPR

2.1. Bích nối PPR hàn lồng



DN	D ₁	D ₂	l	h ₁	L	PN	Lắp zoăng tròn (Ø x W)
50	110	67	23.5	17	33	20	52 x 5.5
63	125	84	27.5	17.5	33	20	68 x 5.5
75	145	100	30.0	20	40	20	81 x 5.5
90	160	120	33.0	22	43	20	99.5 x 5.5
110	180	146	37.0	24	47	20	119 x 7
125	188	168	40.0	25	55	20	146 x 7
140	188	168	43.0	23	62	16	146 x 7

2.2. Bích nối PPR hàn mặt đầu



DN	D ₁	D ₂	S			h ₁	L	Lắp zoăng tròn (Ø x W)
			PN10	PN16	PN20			
125	158	132	11,4	17,1	20,8	25	120	119 x 7
140	188	155	12,7	19,2	23,3	25	120	146 x 7
160	212	175	14,6	21,9	26,6	25	125	176 x 7
180	212	182	16,4	24,6	29,0	30	130	176 x 7
200	268	232	18,2	27,4	33,2	32	130	196 x 7