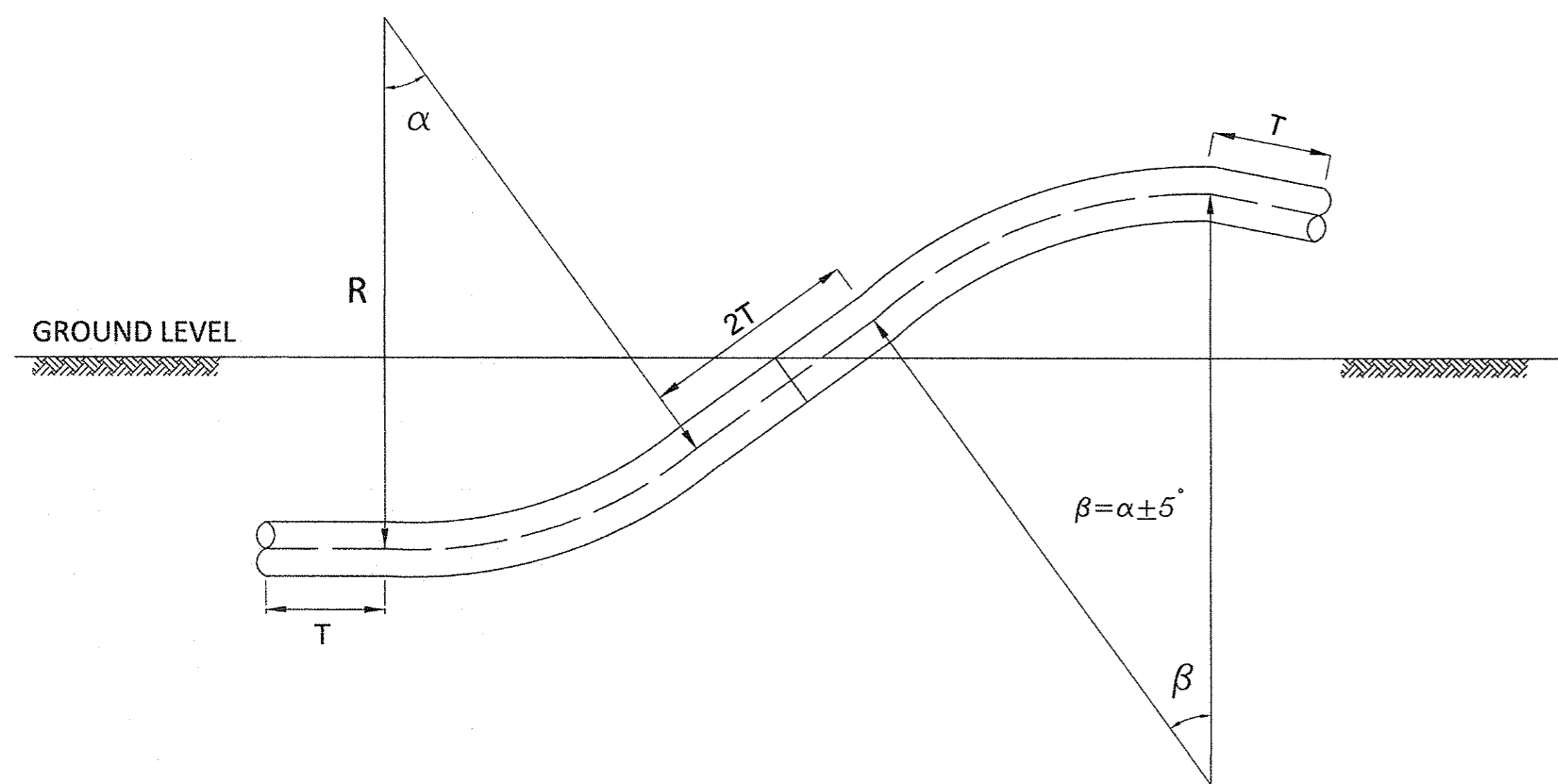
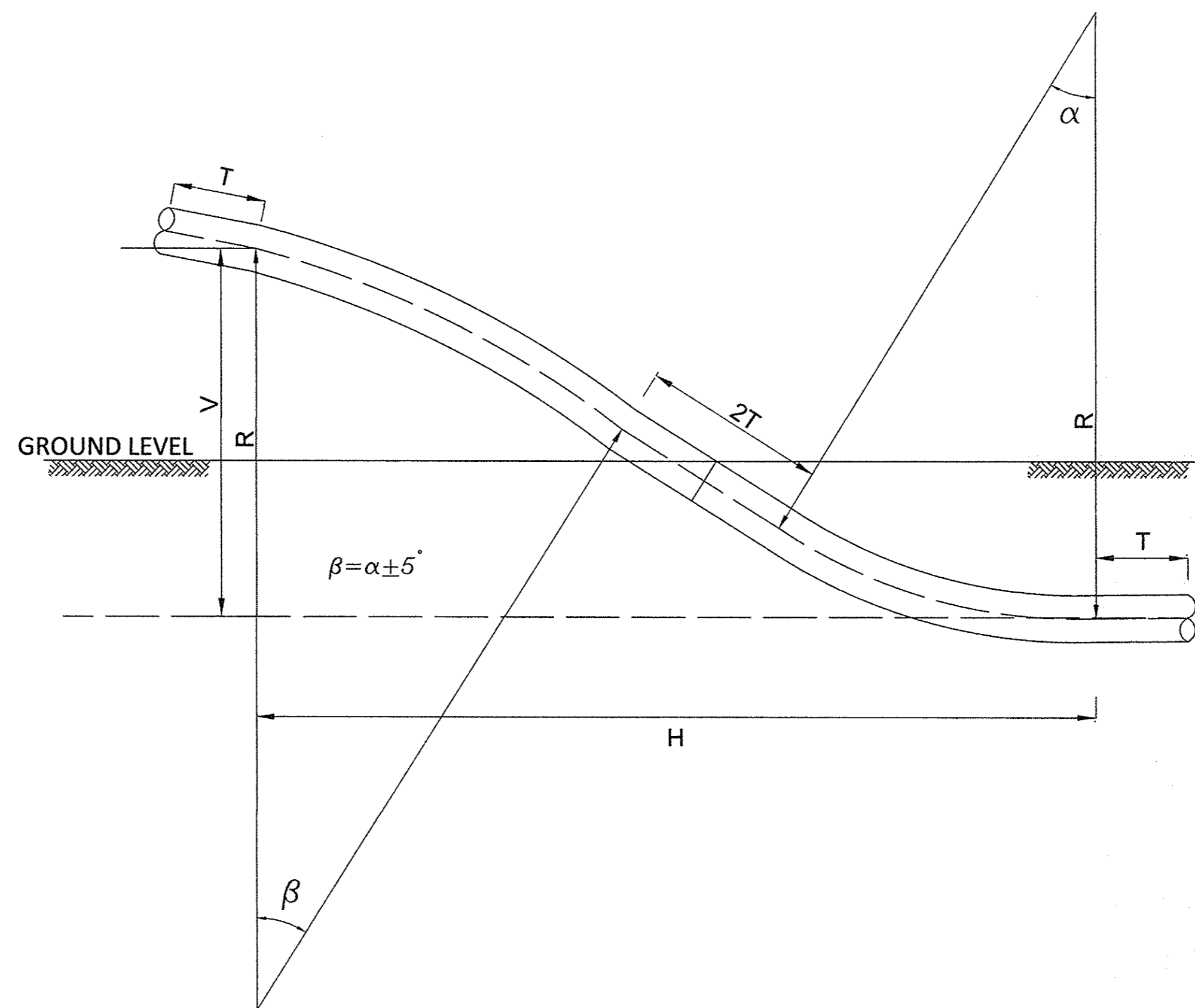


توضیحات کلی

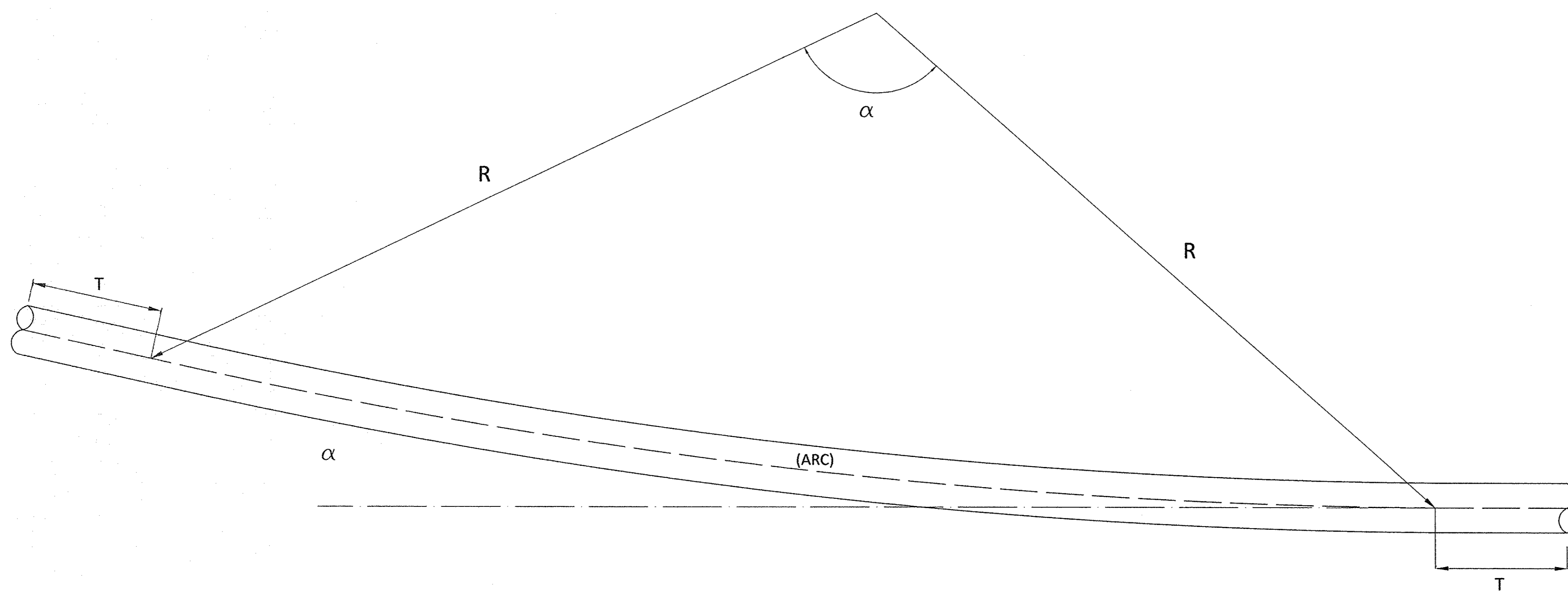
- ۱- کلیه اندازه ها به میلی متر بوده و در غیر اینصورت مشخص گردیده است
- ۲- حداکثر زاویه خم داده شده جهت یک شاخه ۱۲ متری می باشد.
- ۳- حداقل فاصله بین یک سرچوش و شروع خم با نماد T نشان داده شده است که میبایستی مساوی ۲ متر بوده که در این فاصله لوله مستقیم و فاقد خم میباید مکانیکی باشند.
- ۴- خم ها می بایستی عاری از دوپهن، چین و چروک، ترک و سایر آثار صدمات مکانیکی باشند.
- ۵- حداکثر و حداقل تغییرات قطر داخلی لوله در اثر خم کاری نیبایستی از چهار درصد قطر اسمی لوله تجاوز نماید
- ۶- جوش طولی لوله در خم کاری بایستی در محور خنثی لوله واقع با این محور فاصله داشته باشد
- ۷- شعاع خم R
زاویه خم α



PIPE BENDING (RADIUS AND ANGLE OF BEND) FOR RECEIVER TRAPS



PIPE BENDING (RADIUS AND ANGLE OF BEND) FOR LAUNCHER TRAPS



PIPE COLD BENDING

ردیف	قطر خارجی اینچ	حداکثر زاویه خم درجه	شعاع خم متر
1	4	118	3.9
2	6	78.7	5.8
3	8	59.1	7.8
4	10	47.2	9.7
5	12	39.4	11.6
6	16	29.5	15.5
7	20	23.6	19.4
8	24	19.7	23.3
9	30	15.7	29.1
10	36	13.1	34.9
11	40	11.8	38.8
12	42	11.2	40.8
13	48	9.8	46.6
14	50	9.4	48.5
15	52	9.1	50.5
16	54	8.7	52.4
17	56	8.4	54.3
18	58	8.1	56.3
19	60	7.9	58.2
20	62	7.6	60.2
21	64	7.4	62.1

تاریخ	شرح	ترسیم	چک	تایید	تصویب
روز	روز	روز	روز	روز	روز
ماه	ماه	ماه	ماه	ماه	ماه
سال	سال	سال	سال	سال	سال

NO CONSTRUCTION PERMITTED UNLESS THIS DRAWING IS APPROVED

شرکت ملی گاز ایران
امور مهندسی و خدمات فنی

استاندارد ارد خم کاری سرد لوله

مقیاس	DRAWING NO	REV
بدون مقیاس	SM-6020	B
تاریخ	۱۳۶۵	