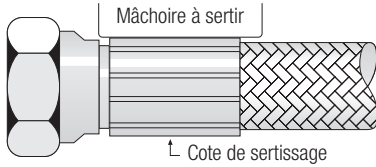




# Tableau de cotes de sertissage pour tuyaux en PTFE

04.24. (1)



**Pour les sertissages avec embouts XV !**

DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
Tuyau en PTFE <b>TEF1H</b> , âme interne lisse				
5	XV03P2		10,3	!
6	XV04P3W		13,5	✓
8	XV05P3W		15,0	✓
10	XV06P3W		17,4	✓
12	XV08P3W		20,0	✓
16	XV10P3W		23,8	✓
19	XV12P3W		26,9	✓
25	XV16P3W		34,8	✓
Tuyau ondulé en PTFE <b>TEF3W-H</b>				
5				
6	XV04P3W		13,5	✓
8	XV05P3W		14,8	✓
10	XV06P3W		17,5	✓
12	XV08P3W		19,7	✓
16	XV10P3W		24,1	✓
19	XV12P3W		27,0	✓
25	XV16P3W		34,4	✓
31	XV20P3W		43,9	✓
Tuyau en PTFE <b>TEF2H</b> , âme interne épaisse, lisse				
5				
6	XV04P3W		13,8	✓
8	XV05P3W		15,4	✓
10	XV06P3W		17,7	✓
12	XV08P3W		20,5	✓
16				
19				
25				
Tuyau en PTFE <b>TEF5H</b> , âme interne lisse, 2x tresse en acier				
5				
6	XV04P3W		14,6	✓
8	XV05P3W		16,1	✓
10	XV06P3W		19,0	✓
12	XV08P3W		21,7	✓
16	XV10P3W		25,6	✓
19	XV12P3W		28,9	✓
25	XV16P3W		36,1	✓
31				

- ! Faible rétrécissement de l'embout nécessaire. (0,1 - 0,3 mm)
- ✓ Rétrécissement de l'embout nécessaire, utiliser le mandrin de contrôle "série XV" (Illustration "A à C")

\* Pour inscriptions spécifiques à l'atelier.

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs d'impression.

Veillez tenir compte des indications figurant dans les fiches techniques/catalogues correspondants.

**Avec la parution de ce tableau de cotes de sertissage, toutes les données antérieures perdent leur validité !**

- NOUVEAU - les mentions indiquées en gras dans les tableaux indiquent des modifications actuelles. Les valeurs indicatives de sertissage modifiées sont indiquées en gras. Pour toute proposition de modification ou suggestion concernant nos tableaux de cotes de sertissage, veuillez vous adresser à notre service de conseil en applications (tél. -240).



# Instructions de montage

## Généralités

Les données figurant dans le tableau des cotes de sertissage sont basées sur des connaissances acquises lors de séries d'essais pratiques. Des écarts à l'intérieur des zones de tolérance sont autorisés pour les tuyaux au niveau du diamètre intérieur et extérieur. Des corrections des cotes de sertissage peuvent s'avérer nécessaires. La procédure décrite et illustrée ci-dessous pour le contrôle de la cote de sertissage et la correction de la cote de sertissage de l'intégration ne s'applique qu'aux embouts à sertir pour lesquels un rétrécissement de l'embout est exigé comme critère de contrôle, conformément aux indications du tableau des cotes de sertissage (voir tableau des cotes de sertissage).

Illustration	Description	Mesure
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Rétrécissement d'embout effectué.</li> <li>▶ Le Ø positif du mandrin de contrôle est inséré jusqu'au rétrécissement de l'embout.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Le sertissage est correcte</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Rétrécissement d'embout inexistant ou trop faible.</li> <li>▶ Le Ø positif du mandrin de contrôle est inséré sans problème.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Réduisez la cote de sertissage par étapes de 0,1 mm jusqu'à l'obtention d'un rétrécissement d'embout suffisant (voir pos. A)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Le rétrécissement d'embout est trop important (surserti).</li> <li>▶ Le Ø négatif du mandrin de contrôle est bloqué par le rétrécissement d'embout trop important.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Le sertissage est incorrect (surserti).</li> <li>▶ Le flexible ne doit pas être utilisé.</li> </ul>

## Pressions de service en bar

(à 20°C, des pressions de travail réduites sont valables en cas de températures plus élevées – voir catalogue)

Type	DN5	DN6	DN8	DN10	DN12	DN16	DN19	DN25	DN31	DN38	DN51
TEF1H	206	181	172	137	120	86	75	60			
TEF2H		172	155	138	120						
TEF3W-H		129	129	103	77	62	51	40	25		
TEF5H		300	270	230	190	162	125	100			

Les conditions de livraison et de paiement en vigueur s'appliquent aux produits mentionnés.