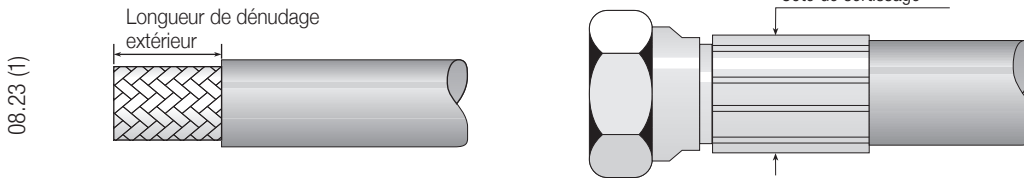




Tableau de cotes de sertissage embouts à sertir XV Tuyaux flexibles hydrauliques tressés + 4SP avec homologation ferroviaire selon EN 45545-2



DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
SP1plus-RH						SP-COMPACTplus2-RH					
6	XV04C		-	16,5	✓	6	XVN04		-	16,4	✓
8	XV05C		-	16,5	✓	8	XVN05		-	17,5	✓
10	XV06C		-	19,9	✓	10	XVN06		-	21,0	✓
12	XV08C		-	24,0	✓	12	XVN08		-	24,5	✓
16	XV10C*		-	26,5	✓	16	XVN10		-	28,1	✓
19	XV12C		-	31,0	✓	19	XVN12		-	32,1	✓
25	XV16C		-	38,0	✓	25	XVN16		-	40,6	✓

DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
4SP-RH					
10	XV06D/4L		28	22,6	✓
12	XV08D/4L		29	26,3	✓
16	XV10D/4L		29	29,9	✓
19	XV12D/4L		37	35,1	✓
25	XV16D/4L		44	42,0	✓

✓ Rétrécissement de l'embout nécessaire, utiliser le mandrin de contrôle "série XV" (voir description au verso)

* Pour les inscriptions spécifiques à l'atelier

Si vous avez encore de vieux stocks de XV10C avec un diamètre extérieur de 31 mm, veuillez augmenter la cote de sertissage.

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

Veuillez 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 !



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

Pressions de service en bar

Type	DN5	DN6	DN8	DN10	DN12	DN16	DN19	DN25	DN31	DN38	DN51
SP1plus-RH		290	250	230	200	150	125	110			
SP-COMPACTplus2-RH		450	420	385	345	290	280	210			
4SP-RH				445	425	350	350	320			

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