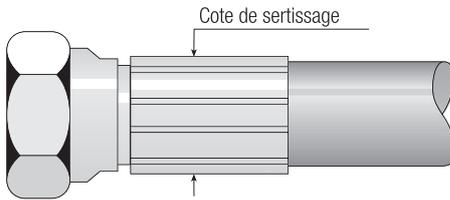




Tableau des cotes de sertissage pour les embouts à sertir XV Tuyau Gates

03.21 (1)



DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
Gates – MXT				
6	XVN04		16,6	✓
8	XVN05		18,1	✓
10	XVN06		21,1	✓
12	XVN08		24,5	✓
16	XVN10		28,0	✓
19	XVN12		31,6	✓
25	XVN16		40,0	✓

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

* Pour les inscriptions spécifiques à l'atelier

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 !

- **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"> ▶ 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	DN6	DN8	DN10	DN12	DN16	DN19	DN25
MXT	400	350	330	275	250	215	165

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