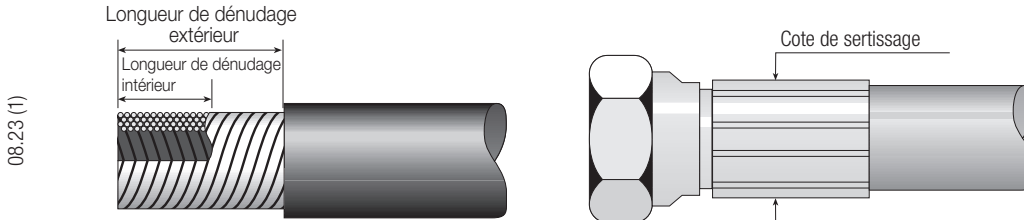




Tableau des cotes de sertissage pour les embouts à sertir XV Tuyaux flexibles hydrauliques tressés + tuyaux flexibles 4SP



DN	Référence de la douille	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	DN
1SN (ne pas dénuder) EN 853					5
5					
6	XVN04	16,5	✓		
8	XVN05	17,7	✓		
10	XVN06	21,6	✓		
12	XVN08	24,5	✓		
16	XVN10	28,7	✓		
19	XVN12	32,3	✓		
25	XVN16	40,4	✓		
31	XVN20	48,8	✓		
38	XVN24	56,6	✓		
51	XVN32	69,1	✓		
2SN (ne pas dénuder) EN 853					5
5					
6	XVN04	16,8	✓		
8	XVN05	18,3	✓		
10	XVN06	22,0	✓		
12	XVN08	24,9	✓		
16	XVN10	28,8	✓		
19	XVN12	33,2	✓		
25	XVN16	41,8	✓		
31	XVN20	50,9	✓		
38	XVN24	58,5	✓		
51	XVN32	71,1	✓		
2SC (ne pas dénuder) EN 857					5
5					
6	XVN04	16,5	✓		
8	XVN05	17,9	✓		
10	XVN06	21,3	✓		
12	XVN08	24,7	✓		
16	XV10D/4L	28,7	✓		
19	XV12C	32,3	✓		
25	XV16C	40,4	✓		
31					
38					
51					
2SC EN 857					5
5					
6	XV04C	22	16,9	✓	
8	XV05C	22	16,9	✓	
10	XV06C	24	20,5	✓	
12	XV08C	26	23,3	✓	
16	XV10D/4L	28	28,1	✓	
19	XV12C	32	32,2	✓	
25	XV16C	37	38,7	✓	
31					
38					
51					

DN	Référence de la douille	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	DN
1SN, 1HWS EN 853					5
5	XV03C	20	14,5	*	
6	XV04C	22	16,3	✓	
8	XV05C	20	16,5	✓	
10	XV06C	24	20,1	✓	
12	XV08C	26	23,0	✓	
16	XV10C#	28	26,5	✓	
19	XV12C	32	31,1	✓	
25	XV16C	37	38,0	✓	
31	XV20C	45	46,6	✓	
38	XV24C	50	55,8	✓	
51					
2SN, 2HWS EN 853					5
5	XV03D	20	16,6	*	
6	XV04D/4L	25	17,8	✓	
8	XV05D/4L	21	18,0	✓	
10	XV06D/4L	28	21,6	✓	
12	XV08D/4L	29	24,7	✓	
16	XV10D/4L	29	27,9	✓	
19	XV12D/4L	37	33,7	✓	
25	XV16D/4L	44	41,3	✓	
31	XV20D/4L	49	50,8	✓	
38	XV24D/4L	55	59,2	✓	
51	XV32D/4L	62	72,4	✓	
4SP EN 856-4SP (DN31-R12)					5
5					
6	XV04D/4L	25	19,4	✓	
8					
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	✓	
31	XV20D/4L	49	50,7	✓	
38					
51					
1SC-250 (ne pas dénuder) dépasse EN 857					5
5					
6					
8					
10	XV06C		20,5	✓	
12					
16					
19					
25					
31					
38					
51					

- NOUVEAU - 2SC..-S				
6	XVN04		16,6	✓
8	XVN05		17,8	✓
10	XVN06		21,4	✓
12	XVN08		24,7	✓

* Rétrécissement de l'embout nécessaire (0,1 – 0,3 mm)

✓ Rétrécissement de l'embout nécessaire, utiliser le mandrin de contrôle "série XV".

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 !

- 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
<p>A</p>	<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
<p>B</p>	<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)
<p>C</p>	<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
2SC		400	350	330	275	250	215	165			
1SN	250	225	215	180	160	130	105	88	63	50	40
2SN	415	400	350	330	275	250	215	165	125	90	80
1HWS		210	210	210							
2HWS			400	400	400						
4SP		450		445	415	350	350	280	210		
1SC-250				250							

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