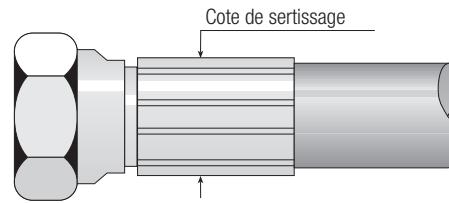
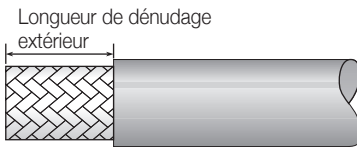




# Tableau de cotes de sertissage avec embouts à sertir XV tuyaux SUPER-POWER<sup>®</sup>

08.23 (1)



| DN | Référence de la douille | Paramètres du client* | Longueur de dénudage extérieur [mm] | Longueur de dénudage intérieur [mm] | Cote de sertissage [mm] | Contrôle de sertissage |
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|

| SP1plus FORKLIFT – NOUVEAU –<br>dépasse la norme DIN EN 857 |       |  |   |   |      |   |
|---|-------|--|---|---|------|---|
| 5   |       |  |   |   |      |   |
| 6   |       |  |   |   |      |   |
| 8   | XV05C |  | - | - | 16,7 | ✓ |
| 10  | XV06C |  | - | - | 20,5 | ✓ |
| 12  | XV08C |  | - | - | 23,3 | ✓ |
| 16  |       |  |   |   |      |   |
| 19  |       |  |   |   |      |   |
| 25  |       |  |   |   |      |   |

| DN | Référence de la douille | Paramètres du client* | Longueur de dénudage extérieur [mm] | Longueur de dénudage intérieur [mm] | Cote de sertissage [mm] | Contrôle de sertissage |
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|

| SP2plus<br>dépasse la norme DIN EN 853 |        |  |    |   |      |   |
|--|--------|--|----|---|------|---|
| 5                                      |        |  |    |   |      |   |
| 6                                      | XV04C  |  | 22 | - | 17,0 | ✓ |
| 8                                      | XV05C  |  | 22 | - | 17,0 | ✓ |
| 10                                     | XV06C  |  | 24 | - | 20,6 | ✓ |
| 12                                     | XV08C  |  | 26 | - | 23,8 | ✓ |
| 16                                     | XV10C# |  | 28 | - | 27,0 | ✓ |
| 19                                     |        |  |    |   |      |   |
| 25                                     |        |  |    |   |      |   |

| DN | Référence de la douille | Paramètres du client* | Longueur de dénudage extérieur [mm] | Longueur de dénudage intérieur [mm] | Cote de sertissage [mm] | Contrôle de sertissage |
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|

| SP2plus2<br>dépasse la norme DIN EN 853 |        |  |    |   |      |   |
|---|--------|--|----|---|------|---|
| 5                                       |        |  |    |   |      |   |
| 6                                       | XV04C  |  | 22 | - | 16,8 | ✓ |
| 8                                       | XV05C  |  | 22 | - | 16,5 | ✓ |
| 10                                      | XV06C  |  | 24 | - | 20,4 | ✓ |
| 12                                      | XV08C  |  | 26 | - | 24,1 | ✓ |
| 16                                      | XV10C# |  | 28 | - | 27,0 | ✓ |
| 19                                      |        |  |    |   |      |   |
| 25                                      |        |  |    |   |      |   |

| DN | Référence de la douille | Paramètres du client* | Longueur de dénudage extérieur [mm] | Longueur de dénudage intérieur [mm] | Cote de sertissage [mm] | Contrôle de sertissage |
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|

| SP4plus<br>dépasse 4SP selon la norme DIN EN 856 |          |  |    |   |      |   |
|--|----------|--|----|---|------|---|
| 5  |          |  |    |   |      |   |
| 6  |          |  |    |   |      |   |
| 8  |          |  |    |   |      |   |
| 10   | XV06D/4L |  | 28 | - | 22,3 | ✓ |
| 12   | XV08D/4L |  | 29 | - | 25,7 | ✓ |
| 16   | XV10D/4L |  | 29 | - | 29,8 | ✓ |
| 19   | XV12D/4L |  | 37 | - | 34,7 | ✓ |
| 25   | XV16D/4L |  | 44 | - | 42,0 | ✓ |

| DN | Référence de la douille | Paramètres du client* | Longueur de dénudage extérieur [mm] | Longueur de dénudage intérieur [mm] | Cote de sertissage [mm] | Contrôle de sertissage |
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
|----|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|

| SP-COMPACTplus / SP-COMPACTplus2<br>dépasse la norme DIN EN 857 |       |  |   |   |      |   |
|---|-------|--|---|---|------|---|
| 5   |       |  |   |   |      |   |
| 6   | XVN04 |  | - | - | 16,5 | ✓ |
| 8   | XVN05 |  | - | - | 17,4 | ✓ |
| 10  | XVN06 |  | - | - | 21,0 | ✓ |
| 12  | XVN08 |  | - | - | 24,4 | ✓ |
| 16  | XVN10 |  | - | - | 28,2 | ✓ |
| 19  | XVN12 |  | - | - | 31,9 | ✓ |
| 25  | XVN16 |  | - | - | 40,8 | ✓ |

- ✓ 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 !**

- 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 (tel. - 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

| Type             | DN5 | DN6 | DN8 | DN10 | DN12 | DN16 | DN19 | DN25 | DN31 | DN38 | DN51 |
|------------------|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|
| SP1plus FORKLIFT |     |     | 250 | 250  | 200  |      |      |      |      |      |      |
| SP2plus          |     | 450 | 420 | 385  | 350  | 290  |      |      |      |      |      |
| SP2plus2         |     | 480 | 440 | 400  | 350  | 290  |      |      |      |      |      |
| SP-COMPACTplus   |     | 425 | 385 | 370  | 310  | 270  | 250  | 190  |      |      |      |
| SP-COMPACTplus2  |     | 450 | 420 | 385  | 345  | 290  | 280  | 210  |      |      |      |
| SP4plus          |     |     |     | 500  | 470  | 410  | 375  | 310  |      |      |      |

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