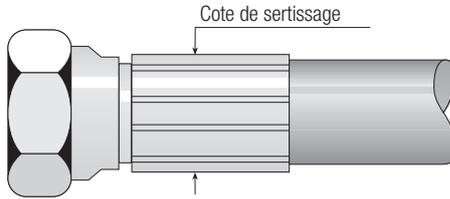




Tableau de cotes de sertissage pour tuyau 700 bar hydraulique d'outil (intégration avec embouts XJ)

Ne pas utiliser ce tableau de cotes de sertissage pour les tuyaux Europower !

Stand 12.16 (2)



Cote de sertissage À utiliser exclusivement avec les tuyaux Indunorm!

DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
TP10HS/NC Flexible hydraulique 700 bar, non conducteur				
4	XJ02HL		12,2	*
5				
6	XJ04HL		17,0	●
8				
10				
12				
16				
19				

DN	Référence de la douille	Paramètres du client*	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage
TP10HS Tuyau pour hydraulique d'outil 700 bar				
4				
5				
6	XJ04HS		16,1	●
8				
10	XJ06HS		21,4	●
12				
16				
19				

- * Rétrécissement de l'embout nécessaire (0,1–0,3 mm)
- Rétrécissement de l'embout nécessaire, utiliser le mandrin TP10HS

*** 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"> ▶ 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	DN4	DN6	DN10
TP10HS/NC	700	700	
TP10HS		700	700

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