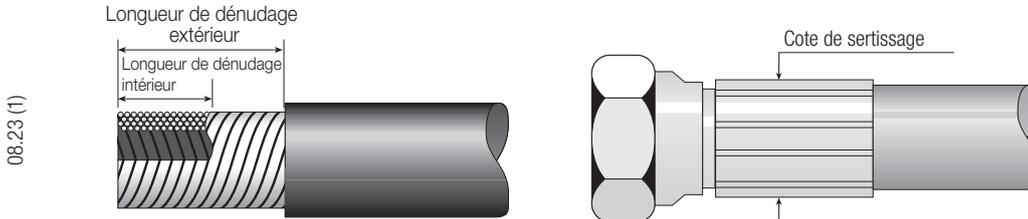




Tableau des cotes de sertissage pour les embouts à sertir XV Tuyaux flexibles hydrauliques tressés + tuyaux flexibles 4SP



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

DN	Référence de la douille	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	Référence de la douille	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	Référence de la douille	Longueur de dénudage extérieur [mm]	Cote de sertissage [mm]	Contrôle de sertissage	DN				
	1SN, 1HWS EN 853				2SN, 2HWS EN 853				4SP EN 856-4SP (DN31-R12)				1SC-250 (ne pas dénuder) dépasse EN 857				
5	XV03C	20	14,5	*	XV03D	20	16,6	*					5				
6	XV04C	22	16,3	✓	XV04D/4L	25	17,8	✓	XV04D/4L	25	19,4	✓	6				
8	XV05C	20	16,5	✓	XV05D/4L	21	18,0	✓					8				
10	XV06C	24	20,1	✓	XV06D/4L	28	21,6	✓	XV06D/4L	28	22,6	✓	XV06C		20,5	✓	10
12	XV08C	26	23,0	✓	XV08D/4L	29	24,7	✓	XV08D/4L	29	26,3	✓					12
16	XV10C#	28	26,5	✓	XV10D/4L	29	27,9	✓	XV10D/4L	29	29,9	✓					16
19	XV12C	32	31,1	✓	XV12D/4L	37	33,7	✓	XV12D/4L	37	35,1	✓					19
25	XV16C	37	38,0	✓	XV16D/4L	44	41,3	✓	XV16D/4L	44	42,0	✓					25
31	XV20C	45	46,6	✓	XV20D/4L	49	50,8	✓	XV20D/4L	49	50,7	✓					31
38	XV24C	50	55,8	✓	XV24D/4L	55	59,2	✓									38
51					XV32D/4L	62	72,4	✓									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 !



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
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.