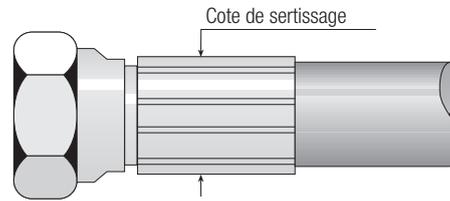
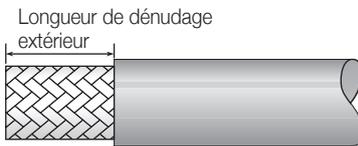




Tableau de cotes de sertissage avec embouts à sertir XV tuyaux SUPER-POWER®

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 – 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 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 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 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 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, notre ancien tableau de cotes de sertissage "Tuyaux SUPER-POWER® – pour sertissages avec embouts à sertir XV !" Mise à jour 04.23 (1), perd sa 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 glissé jusqu'au rétrécissement de l'embout. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ L'intégration est correcte.
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Le rétrécissement des embouts est 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 suffisant[1] de l'embout (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 trop important de l'embout. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Le sertissage est incorrect. ▶ Le tuyau flexible ne doit pas être utilisé.

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.