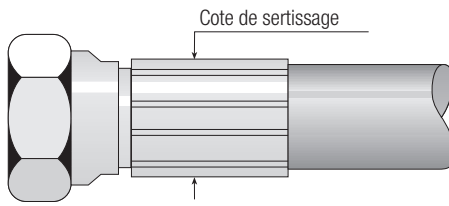




Tableau des cotes de sertissage des gaines textiles tressées – 2TE-RH

10.24 (1)



Pour les sertissages avec embouts XV

DN	Référence de la douille	Cote de sertissage [mm]	Mouvement [mm]	Contrôle de sertissage
2TE-RH EN 854				
6	XVTE04	15,6	0,5-1,5	voir au verso
8	XVTE05	18,0	0,5-1,0	voir au verso
10	XVTE06	19,2	0,5-1,5	voir au verso
12	XVTE08	22,2	0,5-1,5	voir au verso
16	XV10D/4L	28,4	0,5-1,0	voir au verso

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 !

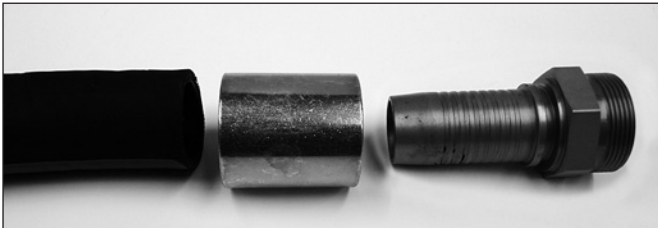
- **NOUVEAU** - les mentions indiquées en **gras** dans les tableaux indiquent des modifications actuelles. Les valeurs indicatives de sertissage modifiées sont indiquées en **gras**. Pour toute proposition de modification ou suggestion concernant nos tableaux de cotes de sertissage, veuillez vous adresser à notre service de conseil en applications (tél. -240).



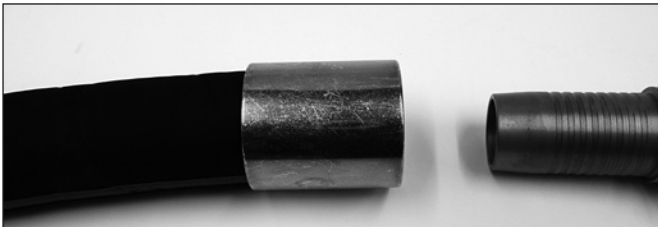
Instructions de montage

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 de sertissage décrite et illustrée ci-dessous n'est valable que pour les tuyaux textiles tressés mentionnés au recto ! Un sertissage avec rétrécissement de l'embout comme critère de contrôle ne doit pas être utilisé pour les tuyaux textiles tressés !



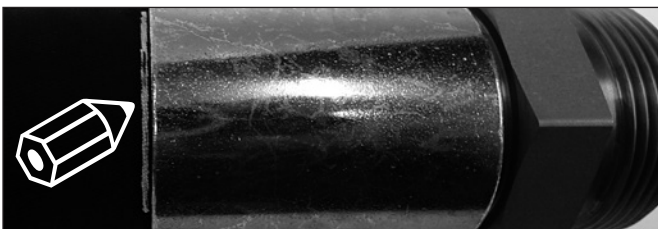
1. Utiliser des composants de système adaptés au diamètre nominal et au type de tuyau correspondants.



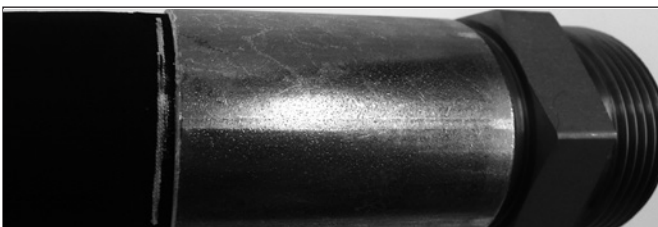
2. Monter la douille.



3. Monter l'embout.



4. Marquer d'un trait le positionnement du tuyau dans la douille (en veillant à ce que la douille soit correctement positionnée). *



5. Commencer le sertissage au-dessus de la cote de sertissage de référence. Réduire la cote de sertissage jusqu'à ce que le repère soit sorti de la douille d'au moins la cote indiquée. (Il ne doit en aucun cas y avoir de » bruits de grincement « pendant le processus de sertissage).

* En cas de petits diamètres nominaux ou de grandes différences de diamètre entre le diamètre intérieur de la douille et le diamètre extérieur du tuyau, le déplacement du marquage n'est pas visible en raison de la longueur de la douille. Un léger pré-sertissage préalable pour assurer une première fixation de l'embout à sertir sur le tuyau avant d'apposer le marquage peut apporter une solution.