

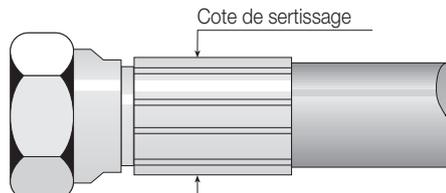
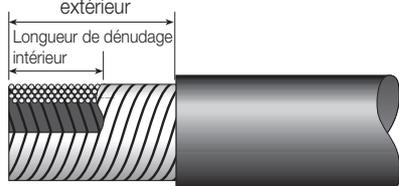


Tableau de cotes de sertissage pour les tuyaux flexibles ValCon®

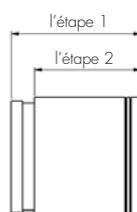
02.21 (1)

Ce tableau de cotes de sertissage ne dispense pas le fabricant de tuyaux flexibles d'effectuer les contrôles sur le tuyau flexible et sur les tubes exigés par les normes DIN ou autres. Les valeurs indiquées sont des valeurs indicatives basées sur un essai de sertissage et doivent donc être considérées comme de simples recommandations. En raison des tolérances de fabrication, nous recommandons de vérifier le sertissage de l'embout (voir ci-dessous).

Longueur de dénudage extérieur



DN	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)	Size	Pouce	Fussung	Cote de sertissage (mm)	Cote de sertissage (mm)
V8-1SN					V8-1SC				
6	4	1/4	VC2-04	15,7	4	1/4	VC2-04	15,9	15,3
8	5	5/16	VC2-05	17,7	5	5/16	VC2-05	17,5	
10	6	3/8	VC2-06	19,3	6	3/8	VC2-06	18,8	18,7
12	8	1/2	VC2-08	23,5	8	1/2	VC2-08	23,2	
16	10	5/8	VC2-10	27,4	10	5/8	VC2-10	26,8	
19	12	3/4	VC2-12	30,9	12	3/4	VC2-12	30,2	
25	16	1	VC2-16	39,3	16	1	VC2-16	38,3	37,8



Pour certains diamètres nominaux, le sertissage du **1SC** doit être réalisée avec une pression étagée, afin d'éviter le risque d'amincissement au niveau de la collerette d'accrochage. Le rétrécissement ne permet pas de contrôler le sertissage des embouts à l'aide du mandrin de contrôle. Pour ce faire, la première étape consiste à sertir avec la cote de **l'étape 1** sur toute la longueur de la douille. La deuxième étape consiste à sertir en décalage derrière le creux de la douille avec la cote pour **l'étape 2**, jusqu'à ce que le sertissage de l'embout puisse être mesuré par un mandrin de contrôle.

DN	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)	Longueur de dénudage extérieur (mm)
V8-2SC				V8-2SN				V8-4SP					
6	4	1/4	VC2-04	16,3	4	1/4	VC1-04	17,2	-	-	-	-	-
8	5	5/16	VC2-05	18,1	5	5/16	VC1-05	19,1	-	-	-	-	-
10	6	3/8	VC2-06	19,7	6	3/8	VC1-06	21,5	6	3/8	VC4-06	23,6	25
12	8	1/2	VC2-08	23,8	8	1/2	VC1-08	24,8	8	1/2	VC4-08	26,3	26
16	10	5/8	VC2-10	27,9	10	5/8	VC1-10	28,3	10	5/8	VC4-10	29,6	31
19	12	3/4	VC2-12	31,1	12	3/4	VC1-12	31,8	12	3/4	VC4-12	34,9	33
25	16	1	VC2-16	39,7	16	1	VC1-16	40,3	16	1	VC4-16	43,6	46

DN	Size	Pouce	Fussung	Cote de sertissage (mm)	Cote de sertissage (mm)	Size	Pouce	Fussung	Cote de sertissage (mm)	Cote de sertissage (mm)
V8-1HWS (JETWASH)					V8-2HWS (JETWASH)					
6	4	1/4	VC2-04	15,9	15,4	4	1/4	VC2-04	16,2	
8	5	5/16	VC2-05	17,3		5	5/16	VC2-05	18,0	
10	6	3/8	VC2-06	18,8	18,7	6	3/8	VC2-06	19,9	
12	8	1/2	VC2-08	22,8	22,6	8	1/2	VC2-08	23,8	

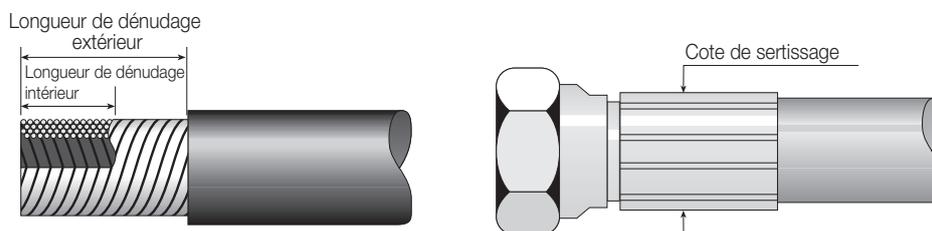


Pour certains diamètres nominaux, le sertissage du **1HWS** et du **2HWS** doit être réalisé avec un sertissage par palier, afin d'éviter un amincissement au niveau de la collerette d'accrochage. Le rétrécissement ne permet pas de contrôler le sertissage des embouts à l'aide du mandrin de contrôle. Pour ce faire, la première étape consiste à sertir avec la cote de **l'étape 1** sur toute la longueur de la douille. La deuxième étape consiste à sertir en décalage derrière le creux de la douille avec la cote pour **l'étape 2**, jusqu'à ce que le sertissage de l'embout puisse être mesuré par un mandrin de contrôle.

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs d'impression.



Tableau de cotes de sertissage pour tuyaux industriels ValCon®



DN	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)
----	------	-------	---------	-------------------------

V8-UNIVERSAL

6	4	1/4	VC2-04	15,5
8	5	5/16	VC2-05	17,7
9	-	-	VC1-05	19,4
10	6	3/8	VC2-06	19,5
12	8	1/2	VC2-08	24,4
16	10	5/8	VC1-10	28,5
19	12	3/4	VC1-12	32,0
25	16	1	VC1-16	40,0

DN	Size	Pouce	Douille	Cote de sertissage (mm)
----	------	-------	---------	-------------------------

V8-MP

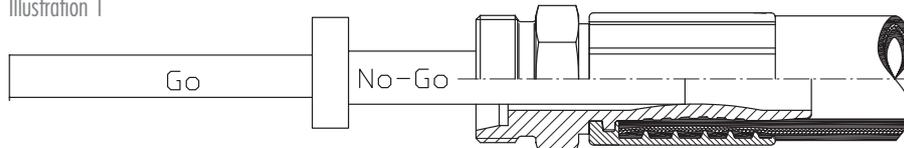
6	4	1/4	VC2-04	16,5
8	5	5/16	VC2-05	18,0
10	6	3/8	VC2-06	19,5
12	8	1/2	VC2-08	23,5
16	10	5/8	VC1-10	27,5
19	12	3/4	VC1-12	31,5
25	16	1	VC1-16	39,5

Le sertissage des tuyaux **V8-MP** et **V8-UNIVERSAL** avec les embouts à sertir VC est effectué en fonction de la cote de sertissage. Les indications se réfèrent à la cote de sertissage mesurée au centre de la douille. Veuillez tenir compte du fait qu'il peut y avoir des différences significatives entre la cote de sertissage réglée et la cote de sertissage mesurée.

Instructions pour le contrôle du sertissage de l'embout

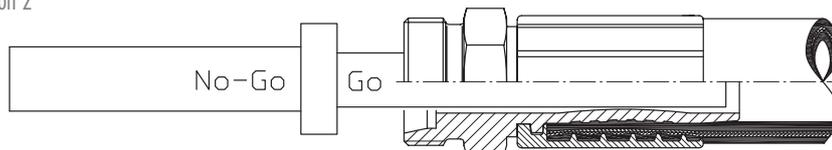
1. Choisissez le mandrin de contrôle correspondant au diamètre nominal du tuyau.
2. Sertissez jusqu'à la cote de sertissage de référence ou restez juste au-dessus.
3. Le côté "no go" du mandrin de contrôle doit s'arrêter dans la partie centrale de la douille.

Illustration 1



4. Le côté "go" du mandrin de contrôle doit passer complètement à travers la partie du tuyau de l'embout à sertir.

Illustration 2



Attention : L'utilisation de composants non adaptés ou d'une cote de sertissage incorrecte peut entraîner des fuites, une défaillance ou un éclatement du tuyau flexible et – notamment lors de travaux avec des pressions de service élevées – des dommages matériels et/ou corporels. Toutes les informations contenues dans ce document ont été rédigées avec soin et en toute bonne foi. Les droits de responsabilité et de garantie de toute nature sont exclus. Sous réserve de modifications. Toutes les données sont en millimètres (mm).

Pour toute question, veuillez vous adresser à votre distributeur.