

# RAPPEL DES RÈGLES À RESPECTER POUR LA RÉALISATION D'UN SERTISSAGE OPTIMAL

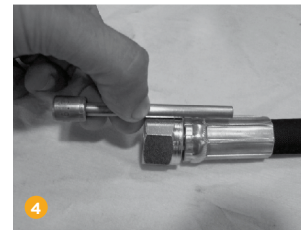
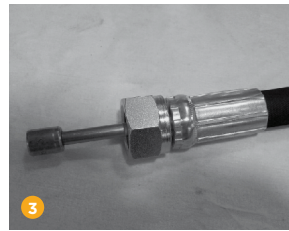
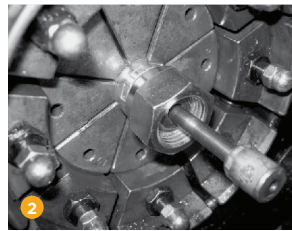
## Instructions for optimum crimping reminder

Les cotes de sertissage sont données à titre indicatif et peuvent varier régulièrement de +/- 0.5 mm (tolérance générale).

Pour réaliser un bon sertissage, il est indispensable d'utiliser les piges de contrôle en plus du tableau de sertissage théorique, en respectant les consignes détaillées ci-dessous.

Crimping sizes given as a rough guide and may frequently vary from minus to plus 0.5 mm (general tolerance range).

Control rods should imperatively be used along with theoretical crimping chart in order to perform optimum crimping. The instructions detailed below must be followed.



1 Choisir la pige adaptée au perçage de l'embout.

⚠ Attention si plusieurs piges sont possibles pour un même diamètre, toujours utiliser la plus grosse pige qui entre dans le corps.

2 Régler le vernier à +0.5mm au-dessus de la cote de sertissage théorique de l'embout à sertir et commencer le sertissage. Vérifier le passage de la pige puis descendre progressivement le vernier jusqu'à ce que la pige bloque (au niveau de la moitié de la jupe). Dès que la pige bloque, le sertissage est optimal. Ne plus toucher au réglage du vernier.

3 4 Sertir l'autre raccord ou la série en vérifiant régulièrement que la pige bloque toujours au niveau de la moitié de la jupe.



Pour les sertissages sur les tuyaux type R1 T / R2 T ou K1 T / K2 T sans dénudage (embouts série SN ou jupes JS 12T notamment), les normes EN 853 et EN 857 ne spécifient pas de cote MINI sur le caoutchouc extérieur (seul le diamètre MAXI est précisé avec une large tolérance sur l'épaisseur du revêtement).

Nos cotes ont été validées à partir d'un diamètre extérieur moyen. De ce fait, il n'est pas rare selon les lots de tuyaux, d'obtenir une déformation du corps à -0.8mm voir -1mm par rapport à la cote théorique, même si la tolérance générale est de 0.5mm.

D'où l'intérêt des piges de sertissage !!!!

1 The rod specifically suited for drilling the fitting will be chosen.

⚠ In case several rods should fit the same diameter, the largest will be chosen.

2 The control device will be adjusted 0.5mm above theoretical crimping measurements then proceeding to crimping can start.

Test that the rod can go through and bring the control device down progressively until the rod blocks (half-way down the ferrule).

Optimum crimping is achieved as soon as the rod blocks.

3 4 Proceed to the crimping of the other fitting, regularly checking that the rod actually half-way down the ferrule.



Crimping on hoses type R1 T/R2 T or K1 T/K2 T with no skive (series SN fittings or JS 12T ferrules among others) EN 853 and EN 857 norms do not specify any minimum size on the outer rubber (maximum diameter only is specified with loose tolerance as to the thickness of the coating).

Our sizes have been established on medium outer diameter. Consequently according to the different lots of hoses, a distortion of the body is not infrequent, from minus 0.8 mm to minus 1 mm, compared to theoretical sizes, even though general tolerance is 0.5 mm.

That makes crimping rods essential !!!!