

**"SERIE SN"**

Norme / TYPE DE TUYAU

Ø TUYAU (en pouce)	EMBOUIT SÉRIE	JUPE ØExt. X Lg	Donnée de Sertissage	SAE / EN R1 AT	SAE / EN R2 AT sans dénudage	SAE / EN R2 AT * avec dénudage	EN COMPACT K2 T	R3 T	SAE / EN R9 R	EN 4 SH	FLEXLINE 5000	POLY. 1TA	
1/4"	SN 06	Ø22.8 X 35	Lg Dénudage	Sans	Sans	27	Sans		27			Sans	
			Garde H	8	8	8	8	8		8			8
			Ø Pige	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8		3,8			3,8
			Ø Serti	17,6	18,7	17,5	18,1		19,1		16,6		
			Ref. Mors Reg .Vernier										
5/16"	SN 08	Ø24 X 33	Lg Dénudage	Sans	Sans	26	Sans					Sans	
			Garde H	8	8	8	8					8	
			Ø Pige	4.8 ou 5.2	4.8 ou 5.2	4,8 ou 5,2	4,8 ou 5,2				4.8 ou 5.2		
			Ø Serti	19,5	20,0	18,8	19,8				17,5		
			Ref. Mors Reg .Vernier										
3/8"	SN 10	Ø26 X 42	Lg Dénudage	Sans	Sans	30	Sans	32	30			Sans	
			Garde H	10	10	10	10	10	10		10		
			Ø Pige	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3		6,3		
			Ø Serti	20,5	21,5	20,0	21,0	20,8	21,7		19,0		
			Ref. Mors Reg .Vernier										
1/2"	SN 13	Ø29 X 43	Lg Dénudage	Sans	Sans	32	Sans	32	32			Sans	
			Garde H	12	12	12	12	12	12		12		
			Ø Pige	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2		9,2		
			Ø Serti	24,0	24,5	23,5	24,0	24,5	24,5		22,5		
			Ref. Mors Reg .Vernier										
5/8"	SN 16	Ø35 X 52	Lg Dénudage	Sans	Sans	41		41	41				
			Garde H	13	13	13		13	13				
			Ø Pige	11,5	11,5	11,5		11,5	11,5				
			Ø Serti	29,0	29,5	28,3		29,5	30,0				
			Ref. Mors Reg .Vernier										
3/4"	SN 19	Ø38 X 55	Lg Dénudage	Sans	Sans	45		45		45	45		
			Garde H	13	13	13		13	13		13	13	
			Ø Pige	14,5	14,5	14,5		14,5	14,5		14,5	14,5	
			Ø Serti	32,0	32,5	32,0		33,5	33,5		33,5	33,5	
			Ref. Mors Reg .Vernier										
1"	SN 25	Ø48 X 75	Lg Dénudage	Sans	Sans	62		62		62	62		
			Garde H	15	15	15		15	15		15	15	
			Ø Pige	19,5	19,5	19,5		19,5	19,5		19,5	19,5	
			Ø Serti	41,5	42,5	40,8		41,0	41,5		41,5	41,5	
			Ref. Mors Reg .Vernier										

* Pour les utilisations intensives ou à haute température (engin TP, télescopiques), sertissage avec dénudage pour une tenue optimale.

Contrôle du sertissage à la pige impératif**Tolérances générales +/-0,2 mm**

Les normes SAE, EN 853, 856 et 857 concernant les tuyaux hydrauliques donnant des tolérances importantes (mini, maxi pouvant varier de 0,8 à 1,5 mm), les cotes de sertissage sont données à titre indicatif en mm (tolérances jusqu'à +/-0,5 mm)

Nous nous réservons le droit d'apporter toute modification concernant les instructions de sertissage indiquées dans ce document