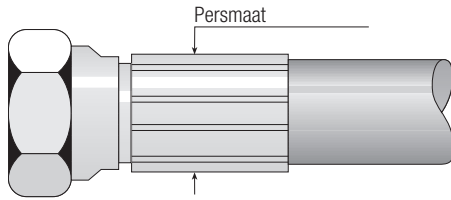





Perstabel voor gevlochten textielslangen

Stand 09.18 (1)



Voor assemblage met XV-pilaren!

DN	Artikelnummer huls	Persmaat [mm]	Schuifmaat [mm]	Controle	Artikelnummer huls	Persmaat [mm]	Schuifmaat [mm]	Controle	DN
R4 – Zuigslang SAE 100 R4					SUPER-POWER® SP-R4 				
5									5
6									6
8									8
10									10
12									12
16									16
19	XVTE12	32,2	2-3	✗	XVTE12	31,0	5	✗	19
25	XVTE16	38,4	2-3	✗	XVTE16	38,2	4	✗	25
31	XVTE20	45,3	2-3	✗	XVTE20	44,7	5	✗	31
38	XVTE24	54,5	2-3	✗	XVTE24	55,2	0,5	✗	38
51	XVTE32	72,3	2-3	✗	XVTE32	69,5	1	✗	51

DN	Artikel-Nummer der Fassung	Pressmaß [mm]	Schuifmaat [mm]	Einbindecontrole	Artikel-Nummer der Fassung	Pressmaß [mm]	Schuifmaat [mm]	Einbindecontrole	Artikel-Nummer der Fassung	Pressmaß [mm]	Schuifmaat [mm]	Einbindecontrole	DN	
1TE EN 854					2TE EN 854					3TE EN 854				
5					XVTE2-03	14,0	2-3	✗					5	
6	XVTE04	14,5	2-3	✗	XVTE04	15,6	2-3	✗	XVTE04	15,9	2-3	✗	6	
8	XVTE05	17,9	2-3	✗	XVTE05	18,3	2-3	✗	XVTE05	19,1	2-3	✗	8	
10	XVTE06	18,4	2-3	✗	XVTE06	19,0	2-3	✗	XVTE06	20,0	2-3	✗	10	
12	XVTE08	22,0	2-3	✗	XVTE08	22,5	2-3	✗	XVTE08	23,8	2-3	✗	12	
16	XVTE10	26,5	2-3	✗	XVTE10	27,5	2-3	✗	XVTE10	28,4	2-3	✗	16	
19	XVTE12	29,9	2-3	✗	XVTE12	30,8	2-3	✗	XVTE12	32,2	2-3	✗	19	
25	XVTE16	37,1	2-3	✗	XVTE16	37,8	2-3	✗	XVTE16	38,5	2-3	✗	25	
31									XVTE20	45,3	2-3	✗	31	
38									XV24D/4L	58,0	2-3	✗	38	
51									XVTE32	70,0	2-3	✗	51	

✗ Pilaar vervorming niet toegelaten (Hou AUB rekening met de montage aanwijzingen op de achterkant.)

Technische wijzigingen en drukfouten voorbehouden. Hou AUB rekening met de opmerkingen in de respectievelijke datasheets/catalogi.

Met het verschijnen van deze perstabel verliest onze vorige perstabel "Perstabel voor hydraulische vlecht slangen" – stand 12.16 (1) – haar geldigheid!

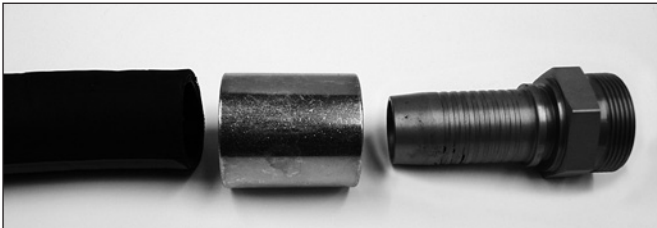


Montage aanwijzingen

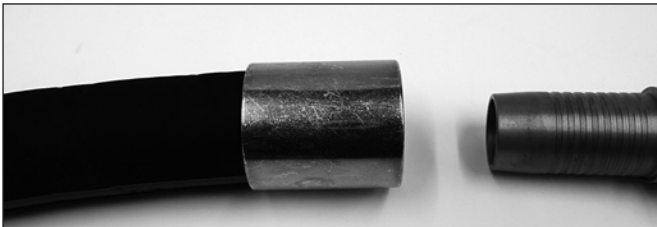
Algemene opmerkingen

De gegevens in de perstabel baseren op inzichten uit praktische testreeksen. Afwijkingen in de binnen- en buitendiameter van de slang – binnen tolerantiegrenzen – zijn toegelaten. Daardoor kunnen correcties in de persmaat noodzakelijk zijn.

Het navolgend beschreven en geïllustreerde proces voor de slangassemblage geldt enkel voor de op de eerste pagina opgesomde gevlochten textielslangen! Pilaarvorming niet als controlemiddel in te zetten bij gevlochten textielslangen!



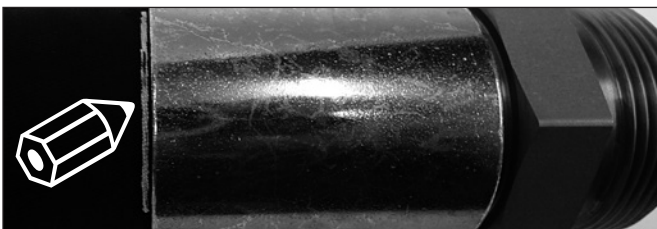
1. Voor de betreffende afmeting en type slang passende componenten gebruiken



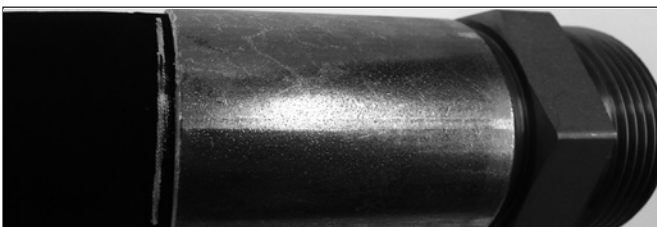
2. Huls monteren



3. Pilaar monteren



4. Positie van de slang in de huls met een streepje aanduiden (daarbij op de correcte positie van de slang letten)*



5. Beginnen te persen met een persmaat groter dan de richtpersmaat. De persmaat zo lang verkleinen tot de markering achter de huls minstens zover naar buiten schuift als aangegeven. (hierbij mogen onder geen enkele omstandigheden knarsende geluiden optreden).

* Bij kleine afmetingen of bij grote diameter verschillen tussen inwendige hulsdiameter en uitwendige slangdiameter is het verschuiven van de markering niet vast te stellen. Een licht voor-persen om eerst te fixeren vooraleer te markeren kan helpen.

Werkdruk in bar

Slangtype	DN 05	06	08	10	12	16	19	25	31	38	51	63
Textiel-zuigslang R4	–	–	–	–	–	–	21	17	14	10	7	4
SP-R4	–	–	–	–	–	–	25	20	17	10	7	–
Textielslang 1TE	–	25	20	20	16	16	12	12	–	–	–	–
Textielslang 2TE	80	75	68	63	58	50	45	40	–	–	–	–
Textielslang 3TE	–	145	130	110	93	80	70	55	45	40	33	–

Voor de opgesomde producten gelden de resp. geldende betalings- en leveringsvoorwaarden.