

	Pellen Dévider Skiving	Huls Douille Ferrule	E7	J4	DE7	DJ4	HDE7	HDJ4	HDJ4-BRS	DJE4	K4	TN	DG3	L2	S4	R15	R15-BRS		
			EN 853 1SN SAE 100R15	EN 853 2SN SAE 100 R25	EN 857 1SC	EN 857 2SC SAE 100 R16	Sempert 1SN-K	Sempert 2SN-K	Bridgestone R2K	SEMPERJET 2SN	SAE 100 R7	SAE 100 R8	SPC3	EN 856 4 SP	EN856 4SH	SAE 100 R15	Bridgestone SAE 100 R15		
SCX "EC" - Kaliber / Calibres / Mandrel	1T	neen/non/no	1T04	15,4			16,1	16,1	17,4										
		neen/non/no	1T05	17,4			17,7	17,7											
		neen/non/no	1T06	19,2			19,9	19,9	20,3										
		neen/non/no	1T08	22,6			23,2	23,2	23,5										
		neen/non/no	1T10	26,5			26,8	26,8	28,5										
		neen/non/no	1T12	30,1			30,8	30,8	31,9										
		neen/non/no	1T16	38,2			38,7	38,7	39,4										
		neen/non/no	1T20	46,1				46,9	46,8										
		neen/non/no	1T24	54,0															
	neen/non/no	1T32	67,4																
	12T / 2T	neen/non/no	12T04		17,0														
		neen/non/no	12T05		19,1														
		neen/non/no	12T06		20,8														
		neen/non/no	12T08		24,3														
		neen/non/no	12T10		27,8														
		neen/non/no	12T12		32,0														
		neen/non/no	2T16		40,5														
		neen/non/no	2T20		51,3														
	1TC	neen/non/no	1TC04			14,7		14,7											
		neen/non/no	1TC05			16,1		16,1											
		neen/non/no	1TC06			18,6		18,6											
		neen/non/no	1TC08			21,7		21,7											
		neen/non/no	1TC10			24,3		24,3											
		neen/non/no	1TC12			28,4		28,4											
		neen/non/no	1TC16			36,3		36,3											
	7R	neen/non/no	7R04									14,0	14,1						
		neen/non/no	7R06									18,4	18,3						
neen/non/no		7R08									22,5	23,0							
neen/non/no		7R10									25,8	27,1							
neen/non/no		7R12										29,2							
12A / 2A	ja / oui / yes	12A04		16,0		15,5		15,5	16,4										
	ja / oui / yes	12A05				17,1		17,1		17,5									
	ja / oui / yes	12A06		19,8		19,0		19,0	19,6	19,3									
	ja / oui / yes	12A08		23,1		22,8		22,8	22,9	23,4									
	ja / oui / yes	12A10		27,6		27,2		27,2	28,0										
	ja / oui / yes	12A12		31,5		31,5		31,5	31,6										
	ja / oui / yes	12A16		38,9		38,1		38,1	38,8										
	ja / oui / yes	2A20		49,5															
	ja / oui / yes	2A24		55,9															
	ja / oui / yes	2A32		69,2															
9R	ja / oui / yes	9R04												18,8					
	ja / oui / yes	9R06										22,0		22,9					
	ja / oui / yes	9R08										26,3		26,3					
	ja / oui / yes	9R10										29,7		29,8					
	ja / oui / yes	9R12										33,8		34,3					
	ja / oui / yes	9R16										41,4		41,5					
SCS "EH" - Kaliber / Calibres / Mandrel	12SN	neen/non/no	12SN12		31,5		31,0	31,0	31,7										
		neen/non/no	12SN16		39,9		39,0	39,0	39,3										
		neen/non/no	12SN20		49,7														
		neen/non/no	12SN24		56,3														
		neen/non/no	12SN32		68,5														
	4SN	neen/non/no	4SN12											34,9	35,5	35,6	34,7		
		neen/non/no	4SN16A										44,0	43,7	43,3	42,9			
		neen/non/no	4SN20											50,5					
		neen/non/no	4SN24											59,7					
	4SK	ja / oui / yes	4SK12											35,4	35,5	33,0	33,0		
		ja / oui / yes	4SK16										41,9	41,7	41,3	40,4			
		ja / oui / yes	4SK20											47,5					
		ja / oui / yes	4SK24											55,5					
		ja / oui / yes	4SK32											69,4					
	15SK	ja / oui / yes	15SK20														51,9		
ja / oui / yes		15SK24														60,5			
ja / oui / yes		15SK32														76,4			

OPGELET:
De opgegeven waarden resulteren uit enkelvoudige tests en mogen daarom alleen worden beschouwd als een richtwaarde. Individuele handelingen / omstandigheden tijdens het krimpen (bv keuze van krimp machine of gereedschappen), het afpellen van de buitenste rubberlaag en het persen van een gebruikte slang kan leiden tot aanzienlijk verschillende krimpwaarden. Mocht u technische ondersteuning wensen bij een specifieke krimp gelieve dan contact op te nemen met de technische cal bij SISA. Alpellen: Slangen waarbij de rubberlaag afgepeld moet worden dienen gepeld te worden tot op de staallineage. De staalraden mogen onder geen enkele voorwaarde worden beschadigd tijdens het afpellen. Voor staal gevlochten slangen is een resterende rubber film van 0.2 tot 0.3 mm na het pellen aanvaardbaar. De controle van de persdiameter kan alleen worden uitgevoerd door het meten van de invendige staartzetting m.b.v. de beschikbare kalibers. De opgegevens buiten diameters van de gekrompen hulzen zijn van een indicatieve aard doordat deze ten alle tijde kunnen variëren i.g.v. de genormeerde toleranties op de diameters van slangen en slangfittingen.

ATTENTION:
Les valeurs indiquées résultent des tests simples et peuvent donc être considérés que comme une ligne directrice. Des opérations individuelles ou conditions particulières au cours de la contraction (par exemple, la sélection de la machine sertissage ou outils), l'épluchage de la couche extérieure en caoutchouc, et le pressage d'un tuyau utilisé peut conduire à des valeurs significativement différentes de retrait. Si vous souhaitez du support technique pour un retrait spécifique, n'hésitez pas à contacter notre service technique chez SISA. Découpe: tuyaux, dans lequel la couche de caoutchouc a besoin d'être découlé, doivent être pelés vers le bas pour les pièces en acier. Les fils d'acier peuvent être endommagés lors du pelage en toutes circonstances. Pour tuyaux avec des tresses en acier, un film en caoutchouc restante de 0.2 à 0.3 mm après épluchage est acceptable. Le contrôle du diamètre de la presse ne peut être effectuée en mesurant au moyen de la diminution du diamètre de l'embout avec les calibres disponibles. Les données des diamètres extérieurs des douilles rétrécis sont de nature indicatives et peuvent varier en comparaison avec des tolérances normalisées sur les diamètres de tuyaux et de raccords.

CAUTION:
Given values result from singular tests and may therefore only be considered as guidance levels. Individual practices / conditions of crimping (e.g., choice of crimping machinery or tools), skiving and use may lead to considerably different values. Should you require information about specific individual crimping conditions or values please contact SISA technical support. Skiving: Hoses that require skiving must be skived down to the wire layer. Wires may not be injured upon skiving under any circumstances. For wire braided hoses a remaining rubber film of 0.2 to 0.3 after skiving is acceptable. Verification of correct crimping may only be undertaken by measuring Insert Bore Collapse values by use of the available mandrels. Indicated outside diameters of crimped ferrules are of a non-binding indicative nature only as specific values vary due to the normed tolerances of the diameters of hoses and fittings.