

OUTILLAGE POUR LE SERTISSAGE

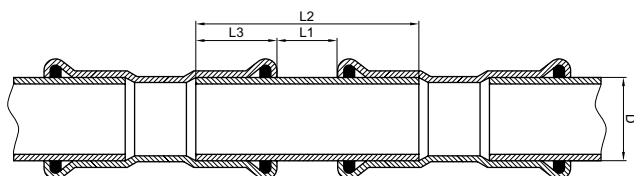
Nous garantissons uniquement les sertissages réalisés avec les machines proposées à la vente ou à la location par Béné Inox. Mâchoires de sertissage type «M» avec une sertisseuse délivrant une force minimum de 32kN.

RECOMMANDATIONS DE MONTAGE

Les distances minimum à respecter entre deux raccords :

Les distances de montage dépendent des diamètres utilisés :

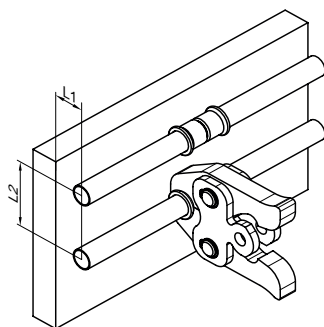
Diamètre (mm)	L1 mini (mm)	L2 mini (mm)	L3 (mm)
15	20	60	20
18	20	62	21
22	20	62	21
28	20	68	24
35	20	74	27
42	30	94	32
54	30	106	38
76,1	60	170	55
88,9	60	188	64
108	60	216	78



Espace minimum entre le tube et le mur pour le passage de l'outil de sertissage

Installation contre un mur

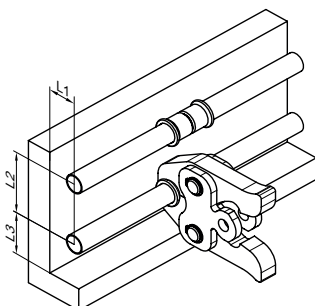
Diamètre (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
15	24	56
18	24	60
22	32	70
28	32	76
35	32	76
42*	85	130
54*	90	130
76,1*	130	200
88,9*	130	220
108*	150	250



* Utiliser adaptateur pour mâchoires

Installation au pied d'un mur

Diamètre (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
15	24	75	25
18	24	81	27
22	32	81	35
28	32	81	35
35	32	85	45
42*	85	130	90
54*	90	150	90
76,1*	130	200	160
88,9*	130	220	160
108*	150	250	170



* Utiliser adaptateur pour mâchoires

DIAMÈTRES / ÉPAISSEURS / DISTANCES

Tubes

D Extérieur (mm)	Épaisseur (mm)
15,0 ± 0,10	1,0 ± 0,10
18,0 ± 0,10	1,0 ± 0,10
22,0 ± 0,11	1,2 ± 0,10
28,0 ± 0,14	1,2 ± 0,10
35,0 ± 0,18	1,5 ± 0,10
42,0 ± 0,21	1,5 ± 0,10
54,0 ± 0,27	1,5 ± 0,10
76,1 ± 0,38	2,0 ± 0,15
88,9 ± 0,44	2,0 ± 0,15
108 ± 0,54	2,0 ± 0,15

Profondeur d'emboîtement des tubes en fonction des diamètres

D Extérieur (mm)	Profondeur d'emboîtement (mm)
15,0	20
18,0	21
22,0	21
28,0	24
35,0	27
42,0	32
54,0	38
76,1	55
88,9	64
108,0	78

Autres préconisations

Avant le sertissage, vérifier que les éléments ne soient pas en tension : les tubes doivent être bien alignés. Comme pour toute installation de tuyauterie, il faut s'assurer que les contraintes de dilatation thermique aient bien été prises en compte pour la fixation des tubes. De plus, il faut vérifier qu'il y ait assez d'espace tout autour des raccords pour positionner l'outil de sertissage.

L'utilisation des rubans chauffants est interdite sur les tubes en acier inoxydable, la surchauffe ponctuelle pouvant induire des corrosions localisées. Il faut éviter de procéder à des soudures à proximité des joints sertis. Si cela s'avère nécessaire, il est impératif de maintenir une température de l'ensemble en-dessous de 120 C en prenant les mesures appropriées.

Modélisation 3D

Consultez notre bibliothèque CAO depuis notre site internet : www.bene-inox.com et retrouvez toutes les pièces de ce catalogue modélisées en 3D, téléchargeables gratuitement sous 90 formats.

Depuis les produits en cliquant sur «CAD» dans le tableau Depuis l'onglet SUPPORT > Téléchargement de pièces 3D

