

## APES POUR RÉALISER UN SERTISSAGE

POUR OBTENIR L'ASSURANCE D'UN RÉSULTAT IMPECCABLE (ÉTANCHÉITÉ, RÉSISTANCE MÉCANIQUE), IL SUFFIT DE RESPECTER QUELQUES RÈGLES SIMPLES DE TRAVAIL :

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.

Avant de monter un accessoire, s'assurer qu'il est propre et que les joints sont correctement positionnés dans les gorges.



B Le tube doit être enfoncé jusqu'à la butée prévue par le raccord. Si le raccord n'a pas d'épaulement, il existe une profondeur d'emboîtement à respecter pour chaque diamètre de tube.

Il est conseillé de marquer systématiquement cette profondeur sur le tube avant l'assemblage de manière à détecter tout déplacement éventuel avant le sertissage. Pour faciliter ce marquage, vous pouvez utiliser l'indicateur de profondeur (modèle 41179).

4 L'extrémité du tube doit être enfoncée dans le raccord en poussant axialement et avec une légère rotation. Ne pas enfoncer le tube obliquement au risque de déplacer ou d'endommager le joint.

Pour favoriser l'emboitement, les parties peuvent être lubrifiées à l'eau pure ou savonneuse. L'usage d'huile ou de graisse comme lubrifiant est interdit.

Positionnez sur la machine à sertir la mâchoire correspondant au diamètre. 6 Il existe des mâchoires de diamètres 15 / 18 / 22 / 28 et 35. Pour les diamètres 42 et plus, il est nécessaire de positionner au préalable un

Attention : pour le sertissage en Ø108 il est nécessaire d'utiliser successivement deux adaptateurs.

(RDV sur notre chaîne Youtube pour visionner la vidéo de démonstration)

Images extraites de la vidéo de démonstration «La méthode de sertissage» à retrouver en intégralité sur notre chaîne Youtube









