

CRIMPING PARAMETERS CHART

BRAIDED HOSES Tubi trecati		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"										
TEKNO/15N EN 853 15N - SAE 100 R1AT	B12T.N	16.0	18.0	18.6	20.5	23.4	27.0	30.8	39.1	48.5	57.0	69.4
	B15C											
	B1T											
	B12T											
TEKNO/25N EN 853 25N - SAE 100 R2AT	B12T.N	16.7	19.0	19.6	21.3	24.4	28.2	32.0	40.3	51.0	59.0	72.7
	B2T											
	B12T											
	B15C											

BRAIDED HOSES Tubi trecati		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"									
TEKNO/15C PLUS EXCEED AMB57 15C	B15C	15.3	16.8	18.6	22.5	26.4	29.2	36.9			
	B1K	15.0	16.3	18.6	22.7	26.4	29.5	37.9	44.8	50.8	64.6
	B12T.N										
	B15C										
TEKNO/25C PLUS EXCEED AMB57 25C	B12T.N	18.2	19.0	20.6	23.5	27.4	31.1	35.1	48.7	56.2	71.0
	B2R										
	B12T										
	B15C										

BRAIDED HOSES Tubi trecati		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"	
TEKNOIACK	B12T.N	19.0	20.3
	B12T.N		
	B15C		
	B1K		
LIFT-PLUS EN 812	B12T.N	56.8	71.0
	B15C		
	B1K		
	B1T		

BRAIDED HOSES Tubi trecati		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"										
ICEBERG/1 EXCEED ENB5 100AE 100R1AT	B1R	15.2	17.2	18.8	21.0	25.4	28.2	32.2	39.8	46.6	53.0	66.2
	B2R											
	B15C											
	B1K											
ICEBERG/2 EXCEED ENB5 200AE 100R2AT	B2R	17.6	17.8	20.3	23.0	25.7	29.0	33.5	41.2	50.8	56.7	69.5
	B1R											
	B15C											
	B1K											

BRAIDED HOSES Tubi trecati		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"										
DOLOMITI/15N EN 853 15N - SAE 100 R1AT	B12T.N	16.0	18.0	18.6	20.5	23.4	27.0	30.8	39.1	48.5	57.0	69.4
	B15C											
	B1T											
	B12T											
DOLOMITI/25N EN 853 25N - SAE 100 R2AT	B12T.N	16.7	19.0	19.6	21.3	24.4	28.2	32.0	40.3	51.0	59.0	72.7
	B2T											
	B12T											
	B15C											

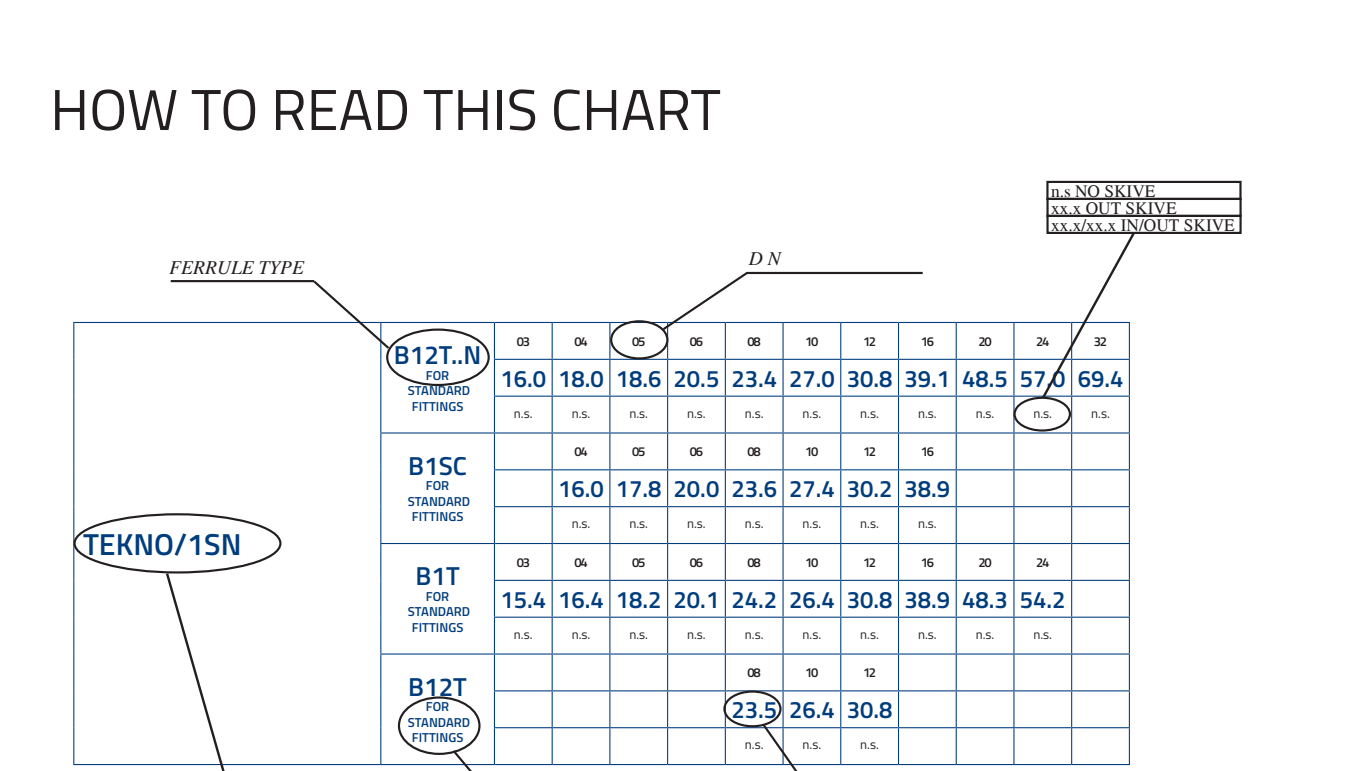

SPIRAL HOSES Tubi spirali		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"								
TEKNOPIR/12 EN 853 R12 SAE 100 B12	B9R	19.2	23.2	26.3	29.8	33.5	41.8	54.6	58.5	74.6
	KBASH									
	B9K									
	HBANS									

SPIRAL HOSES Tubi spirali		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"						
TEKNOPIR/13 EN 853 R13 SAE 100 B13	B9R	23.0	26.5	30.4	34.0	41.9	52.9	58.5
	KBASH							
	B9K							
	HBANS							

SPIRAL HOSES Tubi spirali		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"	
EVEREST/3000	B9R	58.5	58.5
	B9K	57	
	HBANS	58.3	
	B9R	58.3	

SPIRAL HOSES Tubi spirali		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"			
EVEREST/6000	B9R	34.0	42.0	53.2	
	B9K	36	48	54	64
	HBANS	37.5	46.7		
	B9R	37.5	46.7		

HOW TO READ THIS CHART

TERMOPLASTIC HOSES		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"							
R7*	B7R	11.8	14.1	16.2	18.2	22.2	25.6	29.0	36.8
	B1K								
	B7R	11.8	14.1	16.2	18.2	22.2	25.6	29.0	36.8
	B1K	13.8	17.0	18.0	21.7				

CLEANER HOSES Tubi idropultrici		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"			
TEKNOIET/15N IC-60335-2	B12T.N	18.0	18.6	20.5	23.4
	B1R	17.2	18.8	21.0	25.4
	B15C	16.0	17.8	20.0	23.6
	B2R	17.8	20.3	23.0	25.7

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Istruzioni di assemblaggio

- Select the hose (A), ferrules (B) and inserts (C)
- Cut the hose squarely using a rotary steel blade to the required length.
- If skiving is required, remove all rubber cover to the "skiving length" specified in the table, avoiding damages to the steel wires reinforcement.
- Place the ferrule fully onto the hose. Push the insert fully into the hose. Select the "COLLAPSE CONTROL MANOREL". Insert the MANOREL into the bore. The "NO GO" part of the MANOREL must fully go into the insert bore. Remove the MANOREL.
- Crimp the ferrule to the diameter specified in the table.
- Inspect the crimp diameter by measuring it on each die impression. All measurements must be taken in the center of ferrule length. All measurements must be according to the specified crimping diameters, within a tolerance $\pm 0.01-0.2$ mm.
- Insert the "COLLAPSE CONTROL MANOREL".
- If the "NO GO" part of the MANOREL stops in the bore the crimping diameter must be reduced by increments of 0.1 mm.
- If the "NO GO" part of the MANOREL goes through the bore, the crimping diameter must be increased.
- If the "GO" part of the MANOREL does not go through the bore, the crimping diameter must be reduced by increments of 0.1 mm.

CONSTRUZIONE DEL TUBO RACCORDATO

Il personale addetto alla costruzione del tubo raccordato, deve essere opportunamente preparato sull'impiego dei componenti e delle attrezzature specifiche.

- Scogliere il tubo (A), le boccole (B) e gli inserti (C)
- Tagliare il tubo alla lunghezza richiesta usando una lama rotante di acciaio.
- Se è richiesta la spellatura esterna, asportare più gomma della copertura possibile fino alla "lunghezza di spellatura" specificata nella presente tabella, evitando di danneggiare i fili di acciaio del rinforzo.
- Posizionare la boccolla sul tubo. Inserire l'inserto nel tubo. Selezionare la "SPINA DI CONTROLLO COLLASSO". Inserire la SPINA nel foro dell'inserto. La parte "Non Passa" deve entrare completamente nel foro dell'inserto. Rimuovere la SPINA.
- Pressare la boccolla al diametro di pressatura specificato nella tabella.
- Controllare il diametro di pressatura misurandolo su ogni coppia di morsetti. Le misure vanno prese al centro della lunghezza della boccolla. Tutte le misure prese devono essere in accordo con il diametro di pressatura specificato ($\pm 0.01-0.2$ mm).
- Inserire la "SPINA DI CONTROLLO COLLASSO".
- Se la parte "Non Passa" della "SPINA DI CONTROLLO COLLASSO" si blocca nel foro, il diametro di pressatura ed il collasso del foro sono corretti.
- Se la parte "Non Passa" della "SPINA DI CONTROLLO COLLASSO" entra completamente nel foro, il diametro di pressatura deve essere ridotto, di decimo in decimo.
- Se la parte "Passa" della "SPINA DI CONTROLLO COLLASSO" non entra nel foro, il diametro di pressatura deve essere aumentato.

INSERT BORE COLLAPSE CONTROL

Controllo del collasso

NOMINAL SIZE	GO, NO GO MANDRELS DIAMETERS (mm)		
	GO	NO-GO	
03	3/16"	2.30	2.80
04	1/4"	3.30	3.75
05	5/16"	4.70	5.20
06	3/8"	6.05	6.55
08	1/2"	8.35	8.75
10	5/8"	10.85	11.80
12	3/4"	13.50	13.80
16	1"	18.50	19.20
20	1 1/4"	23.05	23.90
24	1 1/2"	29.80	30.70
32	2"	41.60	42.60

PTFE		3/16" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"								
PTFE	BPTFE	11.0	13.1	14.7	16.2	20.8	22.2	27.9	34.5	
	BPTFE	12.0	12.8	15.5	16.8	21.1	24.4	34.7		
	BPTFE	12.8	16.0	19.4	22.2	26.2	33.6	45.0	50.4	63
	BPTFE	12.8	24.3							

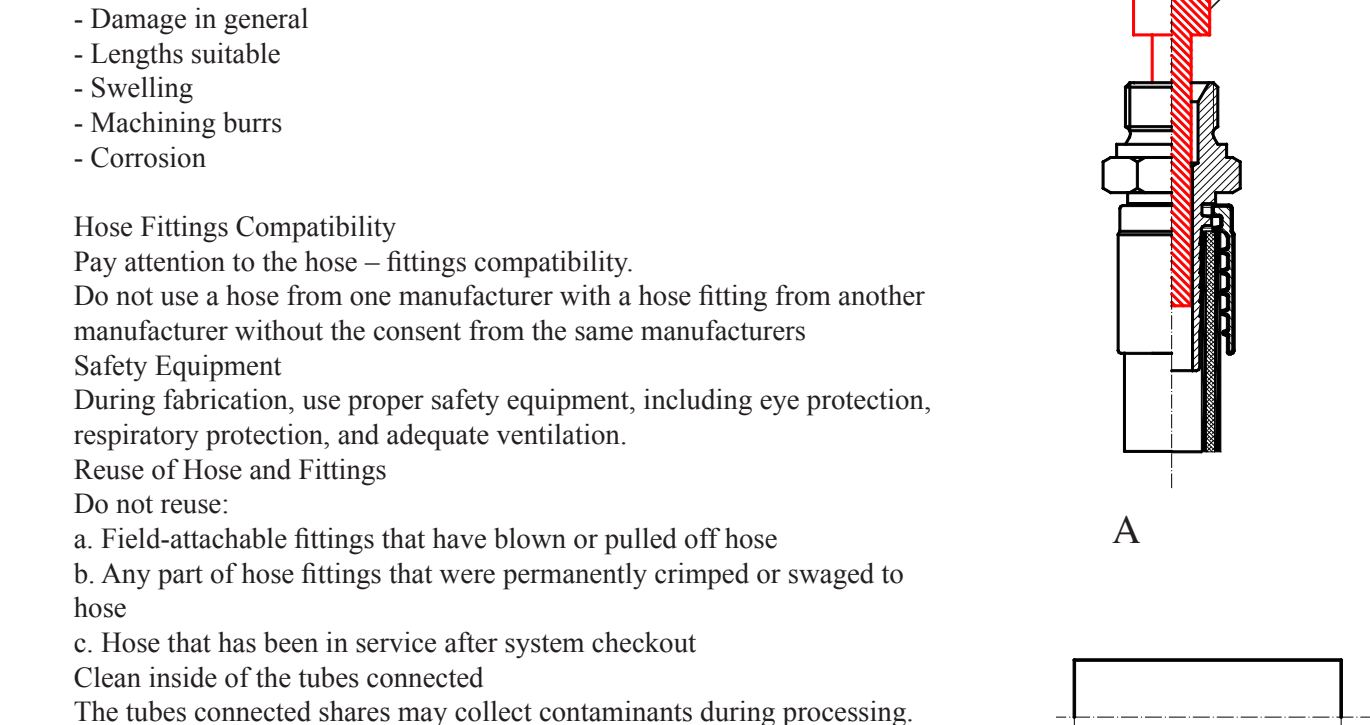
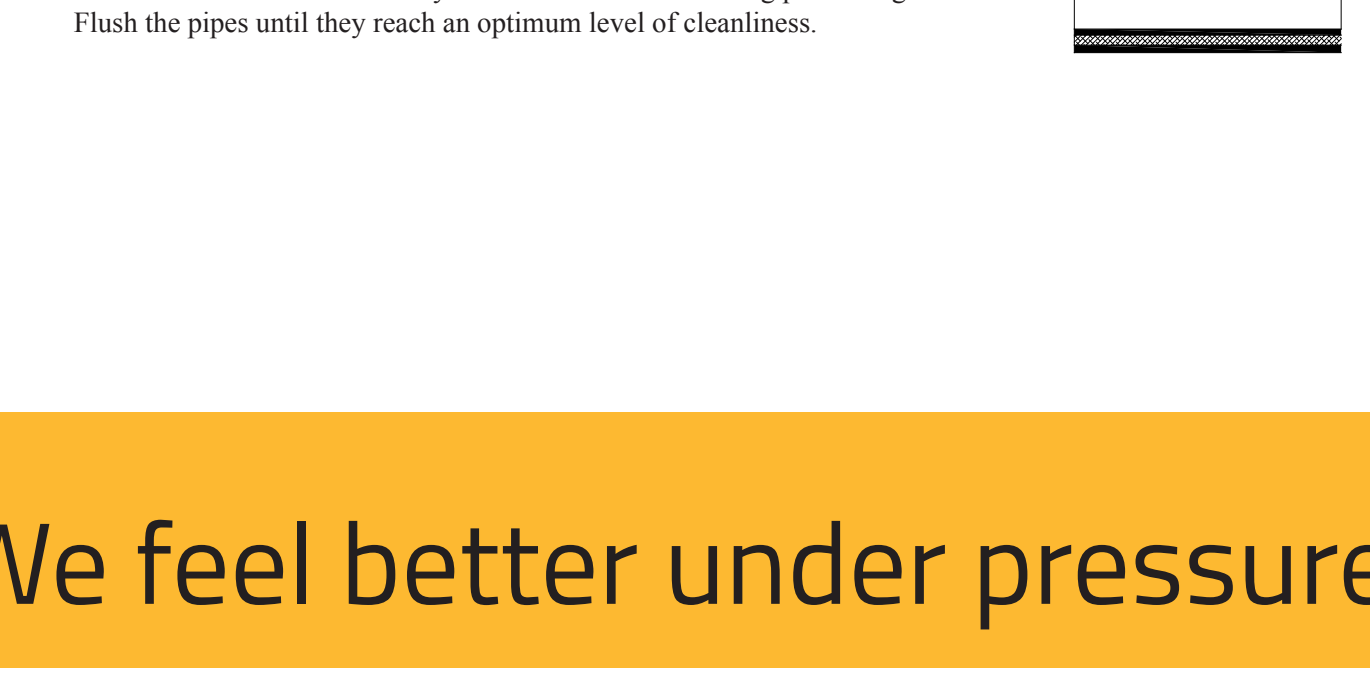
SEWER CLEANING

Component Inspection
Prior to assembly, examine components for:

- Configuration and types
- Nicks
- Damage on cover
- Diameters
- Distortion of the tubes within
- More visible defects
- Damage in general
- Lengths suitable
- Swelling
- Machining burrs
- Corrosion

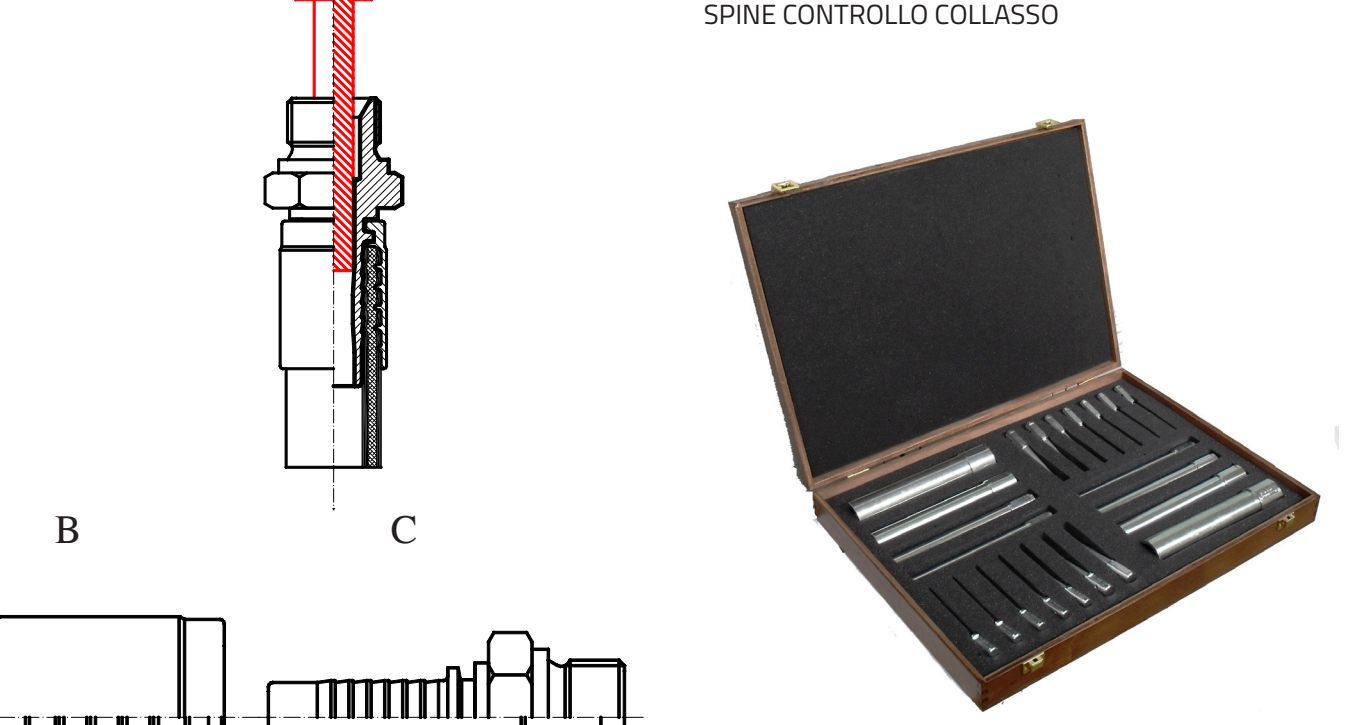
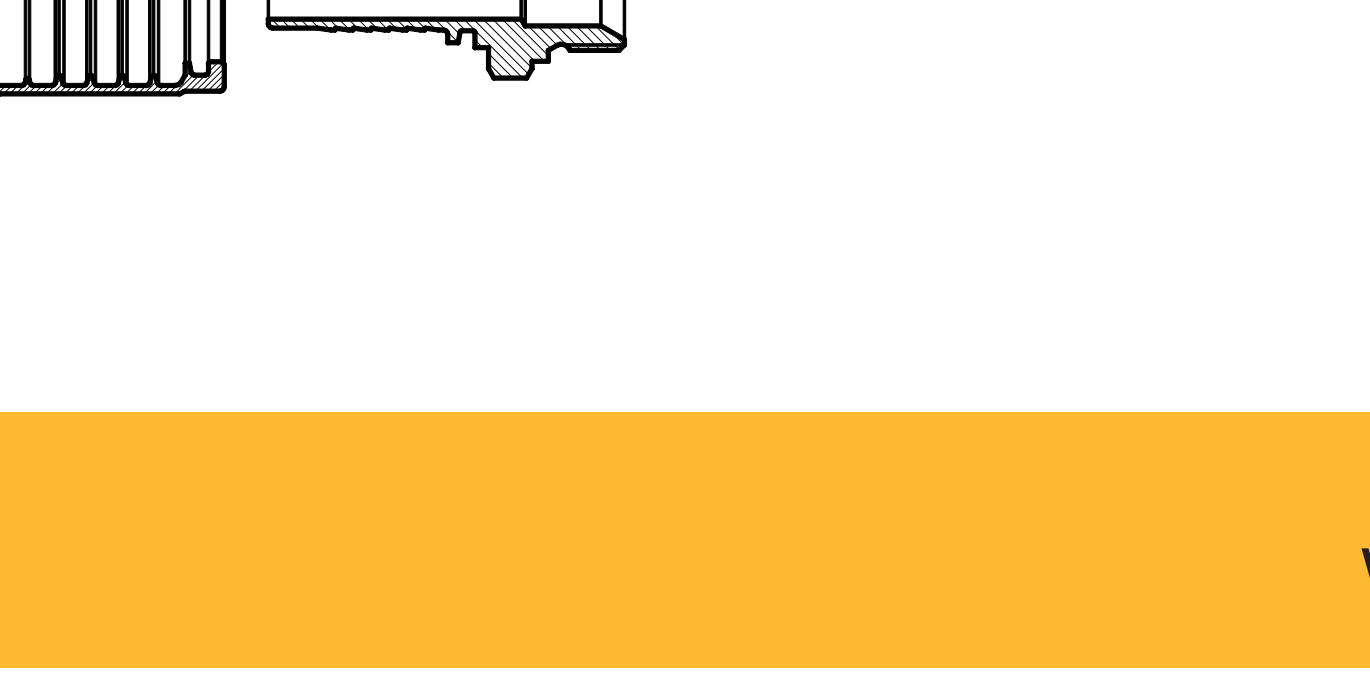
AFTER PRESSING

DOPO LA PRESSATURA

COLLAPSE CONTROL MANOREL

SPINA CONTROLLO COLLASSO

WIRE SPIRAL HOSES STANDARD FITTINGS

NOMINAL SIZE	GO, NO GO MANDRELS DIAMETERS (mm)		
	GO	NO-GO	
04	1/4"	3.15	3.60
06	3/8"	6.15	6.25
08	1/2"	7.60	8.40
10	5/8"	10.05	10.90
12	3/4"	12.35	13.30
16	1"	17.30	18.35
20	1 1/4"	22.25	23.35
24	1 1/2"	27.15	28.30
32	2"	40.70	42.00