

HOSE ASSEMBLY PROCEDURE - BY CHECKING INSERT
BORE COLLAPSE

- 1- Select the specified hose (A), ferrules (B) and inserts (C) listed in the latest release of TIEFFE hose connectors catalogue. (See Figure 1)

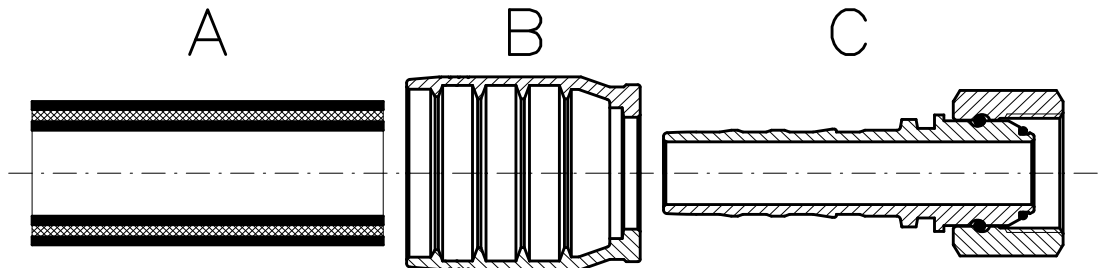


Figure 1

- 2- Cut the hose squarely using a rotary steel blade (non abrasive) to the required length.
- 3- **If skiving is required**, remove all rubber cover to the "skiving length" specified in the ASSEMBLING DATA TABLE avoiding damages to the steel wires reinforcement.
- 4- Place the ferrule fully onto the hose. Push the insert fully into the hose. Select the "COLLAPSE CONTROL MANDREL" for size and series of TIEFFE inserts. Insert the MANDREL into the insert bore. The "NO GO" part of the MANDREL must fully go into the insert bore. (See Figure 2.) Remove the MANDREL.

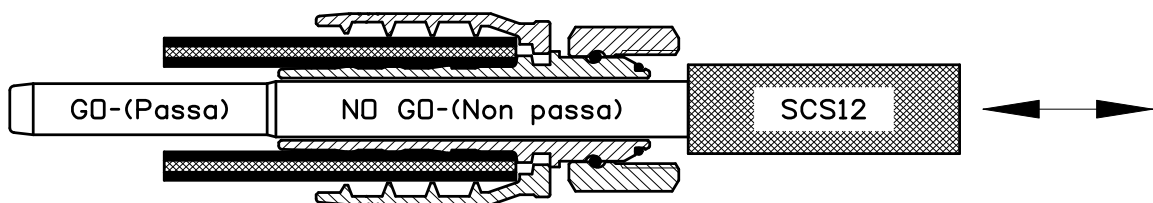


Figure 2

- 5- Crimp the ferrule to the diameter specified in the table ASSEMBLING DATA TABLE.
- 6- Inspect the crimp diameter by measuring it on each die impressions. All measurements must be taken in the center of ferrule length. All measurements must be according to the specified crimp diameters, within a tolerance $+0,0/-0,2$ mm.
- 7- Insert the "COLLAPSE CONTROL MANDREL".

Slangassemblage procedure, middels het controleren met een kaliber

- 1- Bepaal het slangtype (A), huls (B) en slangpilaar © uit de GSS catalogus (Zie figuur 1)

Figuur 1

- 2- Zaag de slang recht af met een roterend stalen blad op de gewenste lengte.
- 3- **Indien de slang gestript dient te worden**, verwijder alle rubber volgens de opgegeven striplengte zorg er voor dat de stalen inlage(n) niet beschadigen
- 4- Plaats de huls voor de volle lengte over de slang. Druk de slangpilaar volledig in de slang. Bepaal het juiste kaliber voor de slangdiameter en het type pilaar dat gebruikt wordt. plaats het kaliber in de slangpilaar Het No-Go gedeelte moet volledig in de pilaar gestoken worden. (Zie figuur 2.) Verwijder het kaliber.

Figuur 2

- 5- Pers de huls op de voorgeschreven diameter uit de perstabel.
- 6- Controleer de persdiameter rondom. Gemeten op het middengedeelte van de huls Alle maten moeten voldoen aan de gespecificeerde persdiameters, met een tolerantie van $+0,0/-0,2$ mm.
- 7- Plaats het kaliber in de slangpilaar



8- If the "NO GO" part of the MANDREL stops in the bore as shown in Figure 3, crimp diameter and bore collapse are correct.

9- If the "NO GO" part of the MANDREL goes through the bore, the crimp diameter must be reduced by increments of 0,1 mm to reach the condition shown in Figure 3.

10- If the "GO" part of the MANDREL does not go through the bore, the crimp diameter must be increased (step by step) to reach the condition shown in Figure 3.

8- Wanneer het No-Go gedeelte van het kaliber vast loopt in de pilaar, zoals in figuur 3, zijn de krimpdiameter en de vervorming van de pilaar correct

9 Wanneer het No-Go gedeelte van het kaliber niet vastloopt in de pilaar, moet de krimpdiameter in stappen van 0,1mm verkleind worden, om zodoende het resultaat te bereiken zoals gegeven in figuur 3

10 Wanneer het Go gedeelte van het kaliber vastloopt in de pilaar, moet de krimpdiameter stap voor stap aangepast worden, tot het resultaat bereikt wordt zoals in figuur 3.

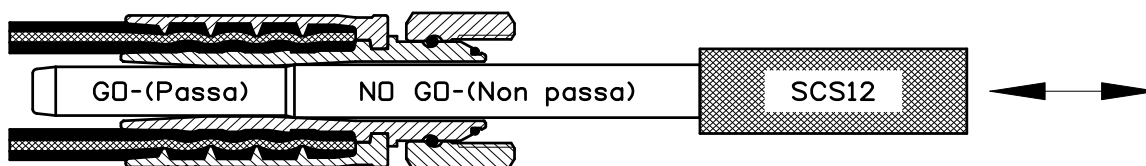


Figure 3

Figura 3

Afmetingen perskalibers type SCS

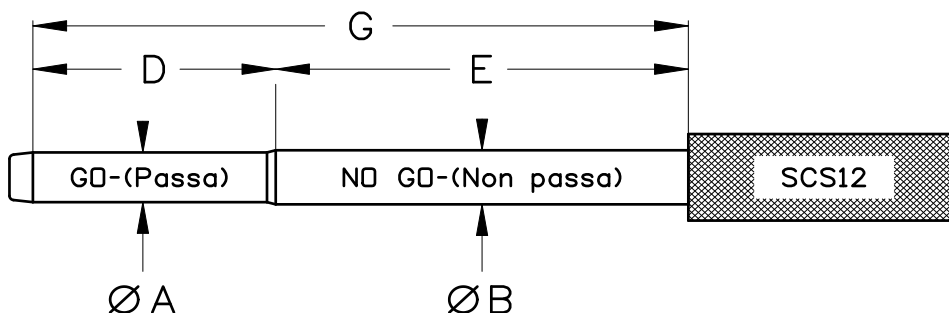
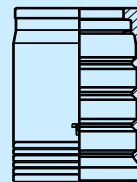
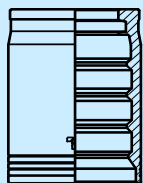


Figure 4

GSS Part.N.	Slang Ø binnendiameter			Inwendige vervorming (mm)		Afmetingen kalibers				
	DN	Size	Inch	minimum	maximum	ØA +0,00/-0,05	ØB +0,00/-0,05	D	E	G
SCS12	20	12	3/4"	0,70	1,40	12,60	13,30	55	115	170
SCS16	25	16	1"	0,80	1,60	17,4	18,2	60	130	190
SCS20	32	20	1 1/4"	0,90	1,80	22,7	23,6	70	150	220
SCS24	40	24	1 1/2"	1,00	2,00	28	29	85	185	270
SCS32	50	32	2"	1,20	2,40	37,6	38,8	100	230	330



SKIVE



SKIVE

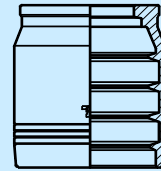
BSS4

BSS6

Slang Ø Diam			EN8564 SP			EN456 4SH			EN856 R12 SAE100 R12			EN856 R13 SAE100 R13			SAE100 R15			Go-No Go kaliber
			Pershuls	Schillengte	Persmaat	Pershuls	Schillengte	Persmaat	Pershuls	Schillengte	Persmaat	Pershuls	Schillengte	Persmaat	Pershuls	Schillengte	Persmaat	
DN	SIZE	Inch	Part. N.	mm	mm	Part. N.	mm	mm	Part. N.	mm	mm	Part. N.	mm	mm	Part. N.	mm	mm	Part. N.
19	12	3/4"	BSS412	41,5	32,5	BSS412	41,5	32,7	BSS412	41,5	32,1	BSS412	41,5	33,2	BSS412	41,5	33,2	SCS12
25	16	1"	BSS416	44,5	40,4	BSS416	44,5	40,3	BSS416	44,5	40,1	BSS416	44,5	40,8	BSS416	44,5	40,8	SCS16
31	20	1 1/4"	BSS620	53	50,7	BSS420	52,5	46,4	BSS420	52,5	48,0	BSS620	53	51,3	BSS620	53	51,3	SCS20
38	24	1 1/2"	BSS624	69	59,4	BSS424	68,5	57,4	BSS424	68,5	56,0	BSS624	69	60,8	BSS624	69	60,8	SCS24
51	32	2"	BSS632	78	73,6	BSS432	78	68,8	BSS432	78	69,1	BSS632	78	75,7				SCS32



NON SKIVE



NON SKIVE

BSN4

Slang Ø Diam			EN8564 SP			EN456 4SH			EN856 R12 SAE100 R12			EN856 R13 SAE100 R13			SAE100 R15			Go-No Go kaliber
			Pershuls		Persmaat	Pershuls		Persmaat	Pershuls		Persmaat	Pershuls		Persmaat	Pershuls		Persmaat	
DN	SIZE	Inch	Part. N.		mm	Part. N.		mm	Part. N.		mm	Part. N.		mm	Part. N.		mm	Part. N.
19	12	3/4"	BSN412		35,9	BSN412		35,9	BSN412		34,6	BSN412		35,8	BSN412		35,8	SCS12
25	16	1"	BSN416		43,0	BSN416		42,1	BSN416		41,5	BSN416		42,2	BSN416		42,1	SCS16
31	20	1 1/4"				BSN420		50,6	BSN420		51,9							SCS20
38	24	1 1/2"				BSN424		60,0	BSN424		60,0							SCS24
51	32	2"				BSN432		73,8	BSN432		72,5							SCS32

Aanhaalmomenten wartels

Wartel		Slangmaat		Sleutelwijdte	Aanhaalmoment (Nm)	
				mm	Nominaal	Min. - Max.
BSPP (GAS)	3/4"-14	12	BF	32	115	95-135
BSPP (GAS)	1"-11	16	BF	41	140	115-165
BSPP (GAS)	1 1/4"-11	20	BF	50	210	140-280
BSPP (GAS)	1 1/2"-11	24	BF	60	290	215-365
BSPP (GAS)	2"-11	32	BF	75	400	300-500
J.I.C.	7/8"-14	10	JF	27	69	44-94
J.I.C.	1 1/16"-12	12	JF	32	98	63-133
J.I.C.	1 3/16"-12	14	JF	36	118	73-163
J.I.C.	1 5/16"-12	16	JF	41	140	90-190
J.I.C.	1 5/8"-12	20	JF	50	210	135-285
J.I.C.	1 7/8"-12	24	JF	60	290	215-365
J.I.C.	2 1/2"-12	32	JF	75	400	300-500
ORFS	1 3/16"-12	12	LORF	36	90	95 max
ORFS	1 7/16"-12	16	LORF	41	125	135 max
ORFS	1 11/16"-12	20	LORF	50	170	190 max
ORFS	2"-12	24	LORF	60	200	225 max
METRIC	30x2	20S	MSOF	36	135	115-155
METRIC	36x2	25S	MSOF	46	166	140-192
METRIC	42x2	30S	MSOF	50	240	210-270
METRIC	52x2	38S	MSOF	60	330	280-380