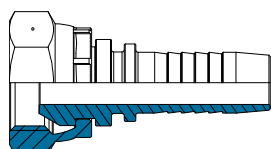


**RACCORDI PER
TUBI FLESSIBILI**

La gamma VOSS Fluid Larga dei raccordi a pressione per tubi flessibili viene prodotta in 2 serie: Standard – Interlock



STANDARD

**HYDRAULIC HOSE
COUPLINGS**

The VOSS Fluid Larga range of swaged hose couplings is available in two series: Standard – Interlock



INTERLOCK

**ARMATUREN FÜR
HYDRAULIKSCHLAUCHLEITUNGEN**

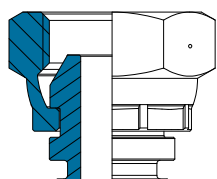
Das VOSS Fluid Larga Schlaucharmaturenprogramm wird in zwei Reihen hergestellt: Standard – Interlock

La scelta dei tubi (in funzione delle pressioni) determina la serie dei raccordi e le specifiche ghiera da utilizzare nella raccordatura.

The choice of hoses (mainly influenced by the operating pressures) determines couplings and ferrules to be used to make the proper assemblies.

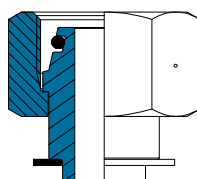
Die Auswahl der Pressarmaturen und Fassungen richtet sich nach den Arbeitsdrücken der Schläuche:

**TIPOLOGIA DI DADI PER
RACCORDI FEMMINA GIREVOLE**



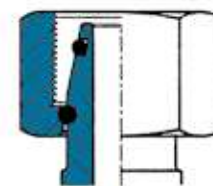
Dado pressato
Crimped nut
Überwurfmutter verkrimpt

**TYPE OF NUTS FOR
FEMALE SWIVEL**



Dado passante
Slip-on-nut
Überwurfmutter durch Sprengring gesichert

**EINTEILUNG DER ÜBERWURF-
MUTTERN FÜR DICHTKEGEL**







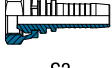







Dado con anello
Thrust-wire nut
Überwurfmutter mit Drahtstift

**APPLICAZIONI E
COMPATIBILITA' TRA LE
COMBINAZIONI INSERTO/
BOCCOLA CON TUBI
TRECCIATI E SPIRALATI**

**INSERT/FERRULE
APPLICATION CHART AND
MATCHING POSSIBILITIES
FOR WIRE BRAIDED AND
MULTISPIRAL HOSES**

**ANWENDUNGSTABELLE FÜR
SCHLAUCHNIPPEL/FASSUNGEN UND
ZUORDNUNGSMÖGLICHKEITEN FÜR
GEFLECHTSCHLÄUCHE UND
SPIRALSCHLÄUCHE**

INSERTO / BOCCOLA Insert / Ferrules Armatur / Fassung		APPLICAZIONE Application Anwendung	EN 853 1SN SAE 100 R1AT	EN 853 2SN SAE 100 R2AT	EN 857 1SC	EN 857 2SC
 S3	 PF11	EXT SKIVE	-03/-32		-04/-16	-04/-16
 S3	 PF12 / 13	EXT SKIVE		-03/-32		
 S3	 PF22	NO SKIVE	-03/-32	-03/-32		-04/-16
 S3	 PF23	NO SKIVE			-04/-08	
 S8	 MPF3	INT/EXT SKIVE				
 S8	 MPF4	INT/EXT SKIVE				

**APPLICAZIONI E
COMPATIBILITA' TRA LE
COMBINAZIONI INSERTO/
BOCCOLA CON TUBI
TRECCIATI E SPIRALATI**

**INSERT/FERRULE
APPLICATION CHART AND
MATCHING POSSIBILITIES
FOR WIRE BRAIDED AND
MULTISPIRAL HOSES**

**ANWENDUNGSTABELLE FÜR
SCHLAUCHNIPPEL/FASSUNGEN UND
ZUORDNUNGSMÖGLICHKEITEN FÜR
GEFLECHTSCHLÄUCHE UND
SPIRALSCHLÄUCHE**

SAE 100 R17	EN 855 R7	EN 855 R8	EN 856 4SP	SAE 100 R12	EN 856 4SH	EN 856 R13 SAE 100 R13	EN 856 R15 SAE 100 R15
-04/-16							
			-04 -06/-32	-06/-32			
-04/-16							
	-03/-08	-03/-08					
					-12/-32	-12/-16	-12/-16
						-20/-32	-20/-24

TABELLA DI COMPATIBILITA' TRA RACCORDI E TUBI TRECCIATI E SPIRALATI

COMPATIBILITY CHART BETWEEN FITTINGS AND WIRE BRAIDED AND MULTISPIRAL HOSES

ZUORDNUNGSTABELLE FÜR ARMATUREN MIT GEFLECHT-SCHLÄUCHEN UND SPIRAL-SCHLÄUCHEN

	DIMENSIONE Size Abmessungen	TUBO STANDARD Hose standard Standardschlauch	APPLICAZIONE Application Anwendung	5 Ø mm 3/16" Ø inch 03 Size	6 Ø mm 1/4" Ø inch 04 Size	8 Ø mm 5/16" Ø inch 05 Size	10 Ø mm 3/8" Ø inch 06 Size
WIRE BRAID HOSE	03/32	EN 853 1SN SAE 100 R1AT	NO SKIVE	●—————			
			EXT SKIVE	●—————			
	03/32	EN 853 2SN SAE 100 R2AT	NO SKIVE	●—————			
			EXT SKIVE	●—————			
	04/08	EN 857 1SC	NO SKIVE		●————— S3 + PF23 —————		
	04/-16	EN 857 1SC	SKIVE		●—————		
	04/16	EN 857 2SC SAE 100 R16	NO SKIVE		●—————		
			EXT SKIVE		●—————		
	04/16	2K	NO SKIVE		●—————		
			EXT SKIVE		●—————		
04/16	SAE 100 R17	NO SKIVE		●—————			
		EXT SKIVE		●—————			
03/08	EN 855 R7	NO SKIVE	●————— S3 + PF23 —————				
03/08	EN 855 R8	NO SKIVE	●————— S3 + PF23 —————				
WIRE SPIRAL HOSE	04 06/32	EN 856 4SP	EXT SKIVE		S3 + PF12		S3 + PF12 —————
	06/32	SAE 100 R12	EXT SKIVE				S3 + PF12 —————
	12/32	EN 856 4SH	INTERLOCK				
	12/32	SAE 100 R13	INTERLOCK				
	12/24	SAE 100 R15	INTERLOCK				

**TABELLA DI COMPATIBILITA'
TRA RACCORDI E TUBI
TRECCIATI E SPIRALATI**

**COMPATIBILITY CHART
BETWEEN FITTINGS AND
WIRE BRAIDED AND
MULTISPIRAL HOSES**

**ZUORDNUNGSTABELLE FÜR
ARMATUREN MIT GEFLECHT-
SCHLÄUCHEN UND SPIRAL-
SCHLÄUCHEN**

12 Ø mm 1/2" Ø inch 08 Size	16 Ø mm 5/8" Ø inch 10 Size	19 Ø mm 3/4" Ø inch 12 Size	25 Ø mm 1" Ø inch 16 Size	32 Ø mm 1 1/4" Ø inch 20 Size	38 Ø mm 1 1/2" Ø inch 24 Size	51 Ø mm 2" Ø inch 32 Size
	S3 + PF22					
	S3 + PF11					
	S3 + PF22					
	S3 + PF12/13					
S3 + PF11						
S3 + PF22						
S3 + PF11						
S3 + PF22						
S3 + PF11						
S3 + PF22						
S3 + PF11						
	S3 + PF13			S3 + PF12		
	S3 + PF13			S3 + PF12		
			S8 + MPF3			
		S8 + MPF3		S8 + MPF4		
		S8 + MPF3		S8 + MPF4		

**PRESSIONI MASSIME DI ESERCIZIO
RACCORDI PER TUBI FLESSIBILI - STANDARD**

**MAXIMUM WORKING PRESSURES
HYDRAULIC HOSE COUPLINGS
STANDARD**

**MAXIMALE ARBEITSDRÜCKE
FÜR ARMATUREN UND
HYDRAULISCHE SCHLAUCH-
LEITUNGEN - STANDARD**

RACCORDI Couplings Armaturen	DIAMETRO TUBI - Hose diameter - Schlauchdurchmesser																					
	3/16"		1/4"		5/16"		3/8"		1/2"		5/8"		3/4"		1"		1 1/4"		1 1/2"		2"	
	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR	THR.	BAR
BSP 60°																						
ISO 12151-6		350		350		350		350		315		315		250		200		160		125		80
ISO 8434-6	1/8"	350*	1/4"	400*	3/8"	400*	3/8"	400*	1/2"	350*	5/8"	350*	3/4"	315*	1"	250*	1 1/4"	210*	1 1/2"	185*	2"	165*
BS 5200																						
JIC 37°																						
ISO 12151-5																						
ISO 8434-2	7/16"	410	1/2"	410	9/16"	410	3/4"	345	7/8"	345	1 1/16"	345	1 1/16"	345	1 5/16"	275	1 5/8"	200	1 7/8"	170	2 1/2"	170
UNF-UN																						
ORFS																						
ISO 12151-1																						
ISO 8434-3			9/16"	630	1 1/16"	630	13/16"	410	1"	410	1"	410	13/16"	410	1 7/16"	410	1 11/16"	275	2"	275		
UNF/UNS/UN																						
24°																						
ISO 12151-2																						
ISO 8434-1	L 6	415	L 8	400	L 10	350	L 12	330	L 15	315	L 18	315	L 22	215	L 28	165	L 35	160	L 42	160		
METRIC																						
24°																						
ISO 12151-2																						
ISO 8434-1	S 8	630	S 10	630	S 12	630	S 14	630	S 16	420	S 20	420	S 25	420	S 30	420	S 38	315				
METRIC																						
FLANGE - FLANGES																						
ISO 12151-3																						
ISO 6162-1									1/2"	350			3/4"	350	1"	350	1 1/4"	276	1 1/2"	207	2"	207
ANSI J 518 S3000																						
FLANGE - FLANGES																						
ISO 12151-3																						
ISO 6162-2									1/2"	414			3/4"	414	1"	414	1 1/4"	414	1 1/2"	414	2"	414
ANSI J 518 S6000																						
ORIENTABILI																						
AD OCCHIO																						
BANJOS	1/8"	200	1/4"	200	3/8"	200	3/8"	200	1/2"	200	5/8"	200	3/4"	200	1"	200						
RINGSTUTZEN (DIN 7642)			12	200	14	200	16	200	18	200	22	200	26	200								
Tubi - Hoses - Schläuche																						
EN 854 2TE ISO 4079 - 2TE		80		75		68		63		58		50		45		40						
EN 853 1ST - 1SN ISO 1436 - 1		250		225		215		180		160		130		105		88		63		50		40
EN 857 1SC ISO 11237 - 1				225		215		180		160		130		105		88		63				
EN 853 2ST - 2SN ISO 1436 - 1		415		400		350		330		275		250		215		165		125		90		80
EN 857 2SC ISO 11237 - 1				400		350		330		275		250		215		165		125				
EN 856 4SP ISO 3862 - 1 4SP				450				445		415		350		350		280		210		185		165

* Tenuta con O-Ring * Sealing with O-Ring * Abdichtung durch O-Ring

PRESSIONI MASSIME DI ESERCIZIO RACCORDI PER TUBI FLESSIBILI - INTERLOCK

MAXIMUM WORKING PRESSURES HYDRAULIC HOSE COUPLINGS INTERLOCK

MAXIMALE ARBEITSDRÜCKE FÜR ARMATUREN UND HYDRAULISCHE SCHLAUCHLEITUNGEN - INTERLOCK

RACCORDI Couplings Armaturen	DIAMETRO TUBI - Hose diameter - Schlauchdurchmesser									
	3/4"		1"		1 1/4"		1 1/2"		2"	
	THREAD	BAR	THREAD	BAR	THREAD	BAR	THREAD	BAR	THREAD	BAR
BSP 60° with O-RING ISO 12151-6 ISO 8434-6 BS 5200	3/4"	420	1"	420	1 1/4"	420	1 1/2"	420	2"	350
JIC 37° with O-RING ISO 12151-5 ISO 8434-2 UNF-UN	1 1/16"	420	1 5/16"	420	1 5/8"	420	1 7/8"	420	2 1/2"	350
ORFS ISO 12151-1 ISO 8434-3 UNF/UNS/UN	1 3/16"	420	1 7/16"	420	1 11/16"	325	2"	290		
24° ISO 12151-2 ISO 8434-1 METRIC	S 25	420	S 30	420	S 38	420				
FLANGE - FLANGES ISO 12151-3 ISO 6162-1 ANSI J 518 S3000	3/4"	350	1"	350	1 1/4"	276	1 1/2"	207	2"	207
FLANGE - FLANGES ISO 12151-3 ISO 6162-2 ANSI J 518 S6000	3/4"	414	1"	414	1 1/4"	414	1 1/2"	414	2"	414
Tubi - Hoses - Schläuche	3/4"		1"		1 1/4"		1 1/2"		2"	
EN 856 - 4SH ISO 3862-1 4SH	420		380		325		290		250	
EN 856 - R13 ISO 3862 - 1 R13	350		350		350		350		350	
SAE 100 - R15 ISO 3862 - 1 R15	420		420		420		420			

INFORMAZIONI TECNICHE

Tubi e raccordi hanno limiti nella pressione di esercizio; quest'ultima è di norma 1/4 della pressione di scoppio, fattore di sicurezza 4.

Le pressioni di esercizio sono riportate nelle norme ISO 8434 e corrispondenti.

La pressione massima applicabile su un sistema oleodinamico è la più bassa tra quelle prescritte per il tubo e per il raccordo.

L'utilizzo combinato a pressioni, temperature e raggi di curvatura ai limiti consentiti possono danneggiare il tubo compromettendo l'ancoraggio al raccordo e riducendo la durata del sistema.

I metodi di prova dei tubi flessibili raccordati sono stabiliti dalle normative dei tubi.

TECHNICAL INFORMATION

Hoses and couplings can be used in a limited range of pressures; the operating pressure is normally 1/4 of the burst pressure safety factor: 4.

The operating pressures are mentioned in the norm ISO 8434 and correspondent.

The pressure in a hydraulic system should never exceed the published working pressures for hose and coupling.

Extensive application under severe working conditions, close to the limits of allowable temperature, pressure and bend radius, can damage the hose affecting the hose-fitting junction and reducing the service life of the assembly.

The test procedures for hose assemblies are described in the norms for tubes.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Die Auswahl der Schläuche und der zugehörigen Armaturen sind druckbegrenzt. Hydraulikschläuche haben in der Regel einen Sicherheitsfaktor von 4, d.h. der Berstdruck beträgt das 4-fache des Arbeitsdrucks. Die Druckwerte entsprechen der ISO 8434.

Der Systemdruck darf die für Schläuche und Armaturen angegebenen Betriebsdrücke nicht übersteigen.

Es ist zu beachten, dass ein Dauerbetrieb unter schweren Bedingungen, wie z. B. unter hohen Lastwechseln, Bewegungen der Schlauchleitung oder hohen Temperaturen, die Verbindung zwischen Schlauch und Armatur beeinträchtigen, und die Lebensdauer der Schlauchleitung verkürzen kann.

Testmethoden für Schlauchleitungen können den Normen für Schläuche entnommen werden.

**TABELLA DELLE FILETTATURE
RACCORDI PER TUBI
FLESSIBILI**

**THREAD CHART FOR
HOSE COUPLINGS**

**GRÖSSENÜBERSICHT
EINSCHRAUBGEWINDE
FÜR
SCHLAUCHARMATUREN**

Ø TUBO Ø Hose Ø Schlauch	Ø TUBO Ø Hose Ø Schlauch	BSP	NPT	UNF/UN JIC 37°	DIN 3868 Metrica Metrica Metrica	Metrica Metric Metric nach DIN 2353 / ISO 8434-1 Reihe L	Metrica Metric Metric nach DIN 2353 / ISO 8434-1 Reihe S	UNF/UNS/UN ORFS	Flange - Flanges Flanschanschlüsse SAE J518 ISO 12151-3	
									3000 PSI	6000 PSI
3/16"	5	1/8" 1/4"	1/8"	7/16"-20 UNF	—	L 6-12x1,5	S 8-16x1,5	—	—	—
1/4"	6	1/8" 1/4" 3/8"	1/8" 1/4" 3/8"	7/16"-20 UNF 1/2"-20 UNF 9/16"-18 UNF	14x1,5 16x1,5	L 6-12x1,5 L 8-14x1,5 L 10-16x1,5 L 12-18x1,5	S 8-16x1,5 S 10-18x1,5	9/16"-18 UNF 11/16"-16 UN	—	—
5/16"	8	1/4" 3/8"	3/8"	1/2"-20 UNF 9/16"-18 UNF	16x1,5 18x1,5	L 10-16x1,5 L 12-18x1,5	S 12-20x1,5	11/16"-16 UN	—	—
3/8"	10	3/8" 1/2"	1/4" 3/8" 1/2"	9/16"-18 UNF 3/4"-16 UNF 7/8"-14 UNF	16x1,5 18x1,5 22x1,5	L 10-16x1,5 L 12-18x1,5 L 15-22x1,5	S 12-20x1,5 S 14-22x1,5	11/16"-16 UN 13/16"-16 UN	—	—
1/2"	12	3/8" 1/2" 5/8" 3/4"	3/8" 1/2" 3/4"	3/4"-16 UNF 7/8"-14 UNF 1 1/16"-12 UN	22x1,5	L 15-22x1,5 L 18-26x1,5	S 16-24x1,5	13/16"-16 UN 1"-14 UNS 1 3/16"-12 UN	1/2" 3/4"	1/2" 3/4"
5/8"	16	5/8" 3/4"	1/2"	7/8"-14 UNF 1 1/16"-12 UN	26x1,5	L 18-26x1,5	S 20-30x2	1"-14 UNS	3/4"	3/4"
3/4"	19	3/4" 1"	3/4" 1"	1 1/16"-12 UN 1 3/16"-12 UN 1 5/16"-12 UN	—	L 22-30x2	S 20-30x2 S 25-36x2	1 3/16"-12 UN 1 7/16"-12 UN	3/4" 1"	3/4" 1"
1"	25	1" 1 1/4"	1" 1 1/4"	1 1/16"-12 UN 1 5/16"-12 UN 1 5/8"-12 UN	—	L 28-36x2	S 25-36x2 S 30-42x2	1 7/16"-12 UN	1" 1 1/4"	1" 1 1/4"
1 1/4"	32	1 1/4" 1 1/2"	1 1/4"	1 5/8"-12 UN 1 7/8"-12 UN	—	L 35-45x2	S 38-52x2	1 11/16"-12 UN	1 1/4" 1 1/2"	1 1/4" 1 1/2"
1 1/2"	38	1 1/2" 2"	1 1/2"	1 7/8"-12 UN	—	L 42-52x2	—	2"-12 UN	1 1/2" 2"	1 1/2" 2"
2"	51	2"	2"	2 1/2"-12 UN	—	—	—	—	2" 2 1/2"	2"

**COPPIE DI SERRAGGIO
FEMMINA GIREVOLE**

**FEMALE SWIVEL ENDS
TORQUE VALUES**

**ANZIEHDREHMOMENTE FÜR
DICHTKEGEL PRESSNIPEL**

DKR BSP 60°	Nm
G 1/8"	10-15
G 1/4"	20-35
G 3/8"	35-45
G 1/2"	60-110
G 5/8"	80-120
G 3/4"	120-150
G 1"	140-200
G 1 1/4"	210-260
G 1 1/2"	290-340
G 2"	400-500

DKOR BSP 60°	Nm
G 1/8"	10-15
G 1/4"	20-35
G 3/8"	35-45
G 1/2"	50-110
G 5/8"	60-120
G 3/4"	85-150
G 1"	115-200
G 1 1/4"	180-260
G 1 1/2"	240-340
G 2"	320-500

ORFS	Nm
9/16"-18 UNF	15-18
11/16"-16 UN	25-30
13/16"-16 UN	45-55
1"-14 UNS	60-70
1 3/16"-12 UN	90-100
1 7/16"-12 UN	125-140
1 11/16"-12 UN	170-200
2"-12 UN	200-230

DKOL METRIC 24°	Nm
L 6 M12X1.5	10-20
L 8 M14X1.5	15-35
L 10 M16X1.5	20-45
L 12 M18X1.5	30-50
L 15 M22X1.5	40-70
L 18 M26X1.5	50-85
L 22 M30X2	70-115
L 28 M36X2	100-140
L 35 M45X2	140-200
L 42 M52X2	200-280

DKOS METRIC 24°	Nm
S 8 M16X1.5	20-45
S 10 M18X1.5	30-50
S 12 M20X1.5	35-60
S 14 M22X1.5	40-70
S 16 M24X1.5	40-70
S 20 M30X2	70-115
S 25 M36X2	110-160
S 30 M42X2	210-260
S 38 M52X2	280-350

DKJ JIC 37°	Nm
7/16"-20 UNF	10-18
1/2"-20 UNF	15-25
9/16"-18 UNF	20-35
3/4"-16 UNF	40-55
7/8"-14 UNF	75-110
1 1/16"-12 UN	105-145
1 3/16"-12 UN	140-210
1 5/16"-12 UN	170-240
1 5/8"-12 UN	220-360
1 7/8"-12 UN	300-600
2 1/2"-12 UN	400-650

Coppie di serraggio ottenute con filetti lubrificati e componenti in acciaio.

Tightening torques related to lubricated threads and steel components.

Anziehdrehmomente gelten für Stahlkomponenten. Die Gewinde müssen geölt werden.

PROCEDURA DI ASSEMBLAGGIO

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

MONTAGEANLEITUNG

- Lubrificare i filetti del dado e raccordo da assemblare.
- Posizionare in modo corretto i componenti da accoppiare.
- Stringere il dado a mano e poi con la chiave fino a che non si incontra resistenza significativa.
- Serrare il dado per ulteriori 60°-90° (non più di 90°). Rotazione di 90° idonea per tenuta metallica cono per misure superiori a 1". Per tutte le altre situazioni, la rotazione di 60° è sufficiente.

- Oil the cone of the screw fitting and the thread of the union nut.
- Place sealing cone screw fitting on the threaded connections.
- Using hand and spanner, thread the union nut of the sealing cone screw on fitting, until force required to turn increases significantly.
- Turn the union nut for additional 60° to 90° (no more than 90°). 90° turn recommended for metallic sealing cone for sizes above 1". In all other cases, 60° turn is sufficient.

- Gewinde und Konus sowie Gewinde der Überwurfmutter leicht einölen.
- Verschraubungskörper (Dichtkegel) gerade auf die Verschraubung aufsetzen.
- Überwurfmutter bis zu dem Punkt anziehen, an dem sich die Überwurfmutter deutlich schwerer drehen lässt. Hierbei müssen z. B. leichte Schäden am Gewinde, die sich durch leichtes Festhaken der Überwurfmutter bemerkbar machen, überwunden werden.
- Überwurfmutter um 60°-90° (nicht mehr als 90°) mit dem Maulschlüssel anziehen.
- Bei Größen > 1" und metallischer Dichtung werden 90° empfohlen.
- Für alle anderen Fälle reicht eine zusätzliche Drehung von 60° aus.

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO
RACCORDI PER TUBI FLESSIBILI
ASSEMBLAGGIO TUBI CON O
SENZA SPELATURA ESTERNA**

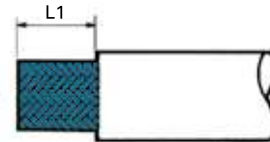
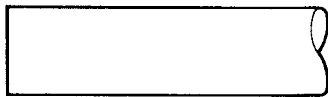
**ASSEMBLY INSTRUCTIONS
FOR HOSE COUPLINGS
HOSE ASSEMBLIES WITH OR
WITHOUT OUTSIDE SKIVE
FITTINGS**

**MONTAGEANLEITUNG FÜR
SCHLAUCHARMATUREN –
MONTAGE VON
SCHLAUCHLEITUNGEN MIT
ODER OHNE SCHÄLFASSUNGEN**

Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata utilizzando l'apposita taglierina. Tagliare i primi e gli ultimi centimetri di ogni nuovo rotolo di tubi. Rimuovere eventuali residui di taglio dall'imboccatura del tubo.

Cut the hose to the desired length using the cutoff machine. Cut the first and the last centimeters of every new roll of tubes. Remove dirty particles from the end of the hose.

Schlauch rechtwinklig absägen. Verwenden Sie dazu eine geeignete Sägevorrichtung (z. B. eine feinverzahnte Kappsäge). Schneiden Sie die ersten und die letzten Zentimeter jeder neuen Schlauchrolle ab. Beseitigen Sie die Schmutzpartikel aus dem Schlauch.



Asportare la copertura esterna ove previsto fino al rinforzo metallico senza intaccarlo. La quota "L1" è indicata dalla tabella di pressatura con una tolleranza di ± 1 mm.

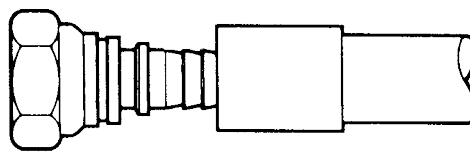
Brush down the outer cover, where expected, of the hose to the steel reinforcement without damaging it. The length "L1" is reported in the swaging dimensions chart with a tolerance of ± 1 mm.

Danach das Obermaterial (Gummi), falls notwendig, bis auf das Drahtgeflecht entfernen ohne dieses zu beschädigen. Die Schällänge "L1" ist in der Pressmaßtabelle mit einer Toleranz von ± 1 mm angegeben.

Infilare la ghiera sul tubo fino alla battuta e inserire il codolo dopo averlo lubrificato con olio idraulico. Accertatevi che il tubo sia ben posizionato.

Push the ferrule onto the hose, until it bottoms. Lubricate the insert with hydraulic oil and push it into the hose. Check that the tube is correctly placed.

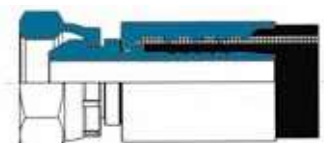
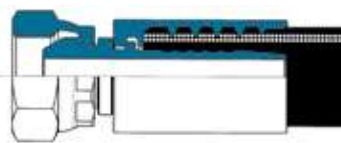
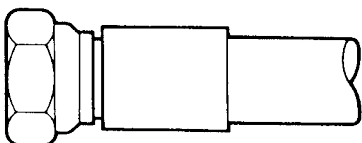
Fassung auf das Schlauchende schieben, danach den Fuß der Pressarmatur in das Schlauchende schieben. Zur Erleichterung der Montage die Nippel mit Hydrauliköl schmieren. Achten Sie darauf, dass der Schlauch sich in der richtigen Position befindet.



Pressare alla misura indicata dalle tabelle di pressatura. Controllare il diametro di pressatura e la riduzione del diametro del foro interno del raccordo.

Swage down properly, according to the required swaging diameters (see the swaging dimensions chart). Check the swaging diameter and the insert bore collapse of the fitting.

Beim Pressen sind die Angaben der Tabelle zu entnehmen. Der Pressdurchmesser und der Einfall der Innenbohrung des Nippels sind nachzuprüfen.



Quando si inizia una nuova matassa di tubo, controllare il diametro del tubo e del rinforzo e prestare particolare attenzione alle quote di pressatura.

When starting a new roll of tube, check the tube diameter and the reinforcement and pay attention to the swaging data.

Wenn mit einer neuen Schlauchrolle begonnen wird, prüfen Sie den Schlauchdurchmesser und achten Sie auf die Pressmaße.

**ASSEMBLAGGIO TUBI CON
DOPPIA SPELATURA
INTERLOCK**

**HOSE ASSEMBLIES USING
INTERLOCK FITTINGS
(INSIDE AND OUTSIDE SKIVING)**

**MONTAGE VON INTERLOCK
SCHLAUCHLEITUNGEN MIT
INNEN- UND AUSSENSCHÄL-
FASSUNGEN**

Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata utilizzando un seghetto a denti fini o preferibilmente l'apposita tagliarina.

Tagliare i primi e gli ultimi centimetri di ogni nuovo rotolo di tubi.

Rimuovere eventuali residui di taglio dall'imboccatura del tubo.

Cut the hose to the desired length using a fine toothed hacksaw or preferably the cutoff machine.

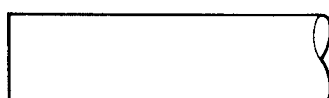
Cut the first and the last centimeters of every new roll of tubes.

Remove dirty particles from the end of the hose.

Schlauch rechtwinklig absägen. Verwenden Sie dazu eine geeignete Sägevorrichtung (z. B. eine feinverzahnte Kappsäge).

Schneiden Sie die ersten und die letzten Zentimeter jeder neuen Schlauchrolle ab.

Beseitigen Sie die Schmutzpartikel aus dem Schlauch.



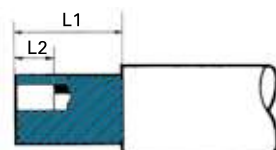
Asportare la copertura sia internamente che esternamente fino al rinforzo metallico senza intaccarlo.

Le quote "L1" e "L2" sono indicate dalla tabella di pressatura con una tolleranza di ± 1 mm.

Skive the hose inside to the length L1, then brush down the outer cover to the steel reinforcements without damaging it.

The lengths "L1" and "L2" are reported in the swaging dimensions chart with a tolerance of ± 1 mm.

Das Obermaterial (Gummi) in der angegebenen Länge L1 bis auf das Drahtgeflecht entfernen ohne dieses zu beschädigen. Die Schällänge "L1" und "L2" sind in der Pressmaßtable mit einer Toleranz von ± 1 mm angegeben.



Infilare la ghiera sul tubo fino alla battuta e inserire il codolo dopo averlo lubrificato con olio idraulico.

Accertarsi che il tubo sia ben posizionato.

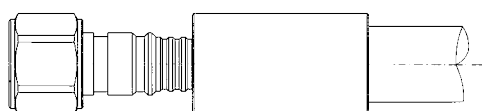
Push the ferrule onto the hose, until it bottoms.

Lubricate the insert with hydraulic oil and push it into the hose.

Check that the tube is correctly placed.

Fassung auf das Schlauchende schieben, danach den Fuß der Pressarmatur in das Schlauchende schieben. Zur Erleichterung der Montage die Nippel mit Hydrauliköl schmieren.

Achten Sie darauf, dass der Schlauch sich in der richtigen Position befindet.



Pressare alla misura indicata dalle tabelle di pressatura.

Controllare il diametro di pressatura e la riduzione del diametro del foro interno del raccordo.

Swage down properly, according to the required swaging diameters (see the swaging dimensions chart).

Check the swaging diameter and the insert bore collapse of the fitting.

Beim Pressen sind die Angaben der Tabelle zu berücksichtigen. Der Pressdurchmesser und der Einfall der Innenbohrung des Nippels sind nachzuprüfen.



Quando si inizia una nuova matassa di tubo, controllare il diametro del tubo e del rinforzo e prestare particolare attenzione alle quote di pressatura.

When starting a new roll of tube, check the tube diameter and the reinforcement and pay attention to the swaging data.

Wenn mit einer neuen Schlauchrolle begonnen wird, prüfen Sie den Schlauchdurchmesser und achten Sie auf die Pressmaße.