

Raccordement avec outillage

Raccord écrou tournant



- Chaque raccord se compose de 3 parties :
 - écrou tournant en laiton,
 - bague inox AISI 304,
 - joint NBR.
- Livrés en sachet de 10.



Ø du tube (mm)	Ø raccord	Code	Prix € H.T. (la pièce)
12	1/2"	IR12	3,07
16	3/4"	IR16	4,37
20	1"	IR20	5,62
25	1" 1/4	IR25	13,03

Pour la réalisation du collet battu :

Piston



Code	Prix € H.T. (la pièce)
IPISTON	58,29

Tête



Ø du tube (mm)	Code	Prix € H.T. (la pièce)
12	ITE12	80,16
16	ITE16	80,16
20	ITE20	80,16
25	ITE25	80,16

+ Réaliser un collet battu sur un tube onduleux inox avec outillage spécifique



1 Après avoir coupé le tube, glisser l'écrou.



2 Choisir la tête d'outillage correspondant au diamètre du tube et visser sur le piston.



3 Ouvrir la partie mobile et positionner le tube dans l'encoche à 2 ondes de l'extrémité.



4 Refermer la tête et manoeuvrer le piston plusieurs fois.



5 Retirer le tube : le collet battu est réalisé.



6 Installer la bague fendue derrière le collet battu et la resserrer.



7 Insérer le joint plat.



8 Le tube est prêt à être raccordé.