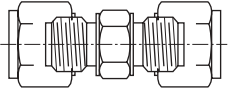


# Raccords simple bague CPI - métrique

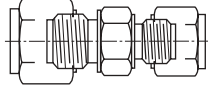
contrôle - mesure - instrumentation

## Index

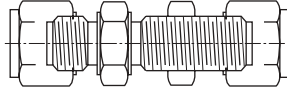
## Raccords tube-tube



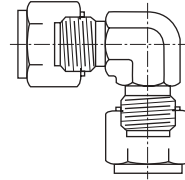
Union égal  
HBZ - page 14



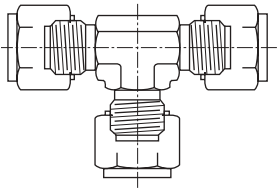
Union inégal  
HBZ page 14



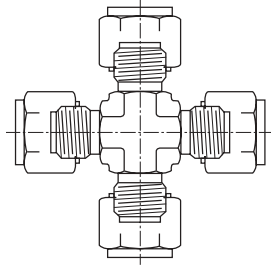
Union traversée de cloison  
WBZ - page 15



Coude union  
EBZ - page 15

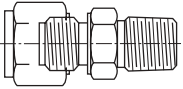


Té égal  
JBZ - page 16

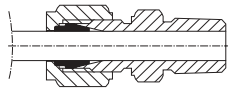


Croix égale  
KBZ - page 16

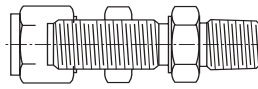
## Raccords tube – à filetage (mâle)



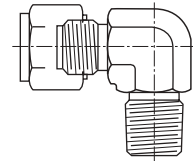
Connecteur, mâle  
FBZ - pages 17-18



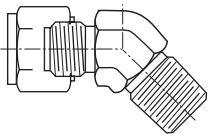
Connecteur mâle thermocouple  
FH4BZ - page 18



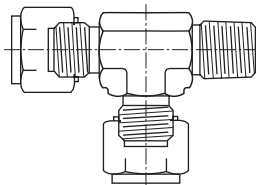
Connecteur mâle  
traversée de cloison  
FH2BZ - page 19



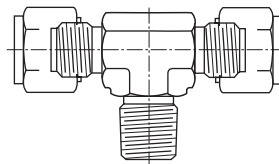
Coude mâle 90°  
CBZ - pages 19-20



Coude mâle 45°  
VBZ - page 20

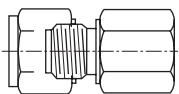


Té mâle  
RBZ - page 21

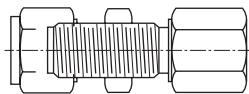


Té à embranchement mâle  
SBZ - page 21

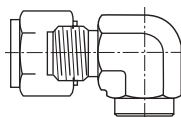
## Raccords tube – à taraudage (femelle)



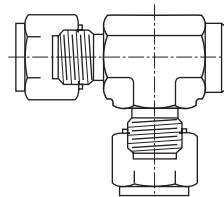
Connecteur femelle  
GBZ - page 22



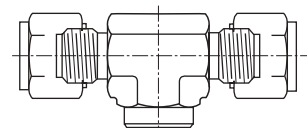
Connecteur femelle  
traversée de cloison femelle  
GH2BZ - page 22



Coude femelle  
DBZ - page 23



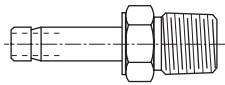
Té femelle  
MBZ - page 23



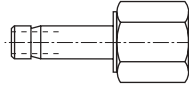
Té à embranchement femelle  
OBZ - page 24

## Index (suite)

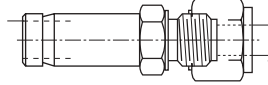
### Connecteurs à embout lisse



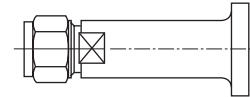
Adaptateur mâle  
T2HF - pages 24-25



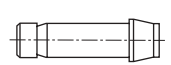
Adaptateur femelle  
T2HG - page 26



Réducteur d'extrémité  
TRBZ - page 27

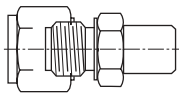


Adaptateur pour tubing  
sur bride  
LJFBZ - page 27



Embout de liaison  
(entre deux raccords)  
ZPC - page 28

### Raccords tube - Extrémité à souder

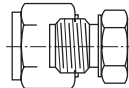


Connecteur à souder bout à bout  
ZHBW2 - page 28

### Pièces



Bouchon de raccord  
FNZ - page 29



Bouchon de tube  
PNBZ - page 29



Ecrou  
BZ - page 29



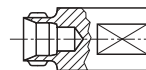
Bague  
TZ - page 30



Insert  
TIZ - page 30



Coutre - écrou (traverseé de cloison)  
WLZ - page 31



Outil de préassemblage  
PAT - page 31

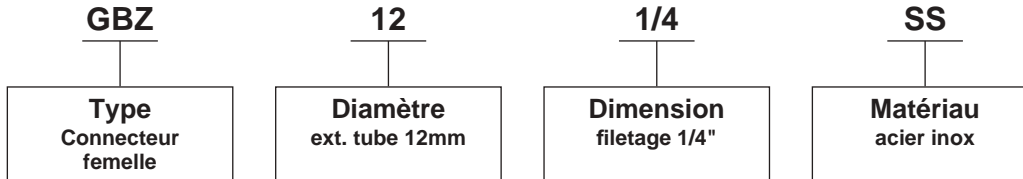


Matériel de préparation de tube  
pages 31-34

## Terminologie

Les références des raccords Parker CPI sont constituées de symboles qui représentent la dimension et le type du raccord ainsi que le matériau utilisé.

### Tube dimension métrique



## Pour commander

Commandez les raccords Parker CPI en utilisant les références figurant dans ce catalogue.

### 1 - Dimension

La dimension métrique des tubes est désignée en millimètres.

Exemple: tube 12mm = 12. La dimension du filetage est représentée par une fraction: 1/4 NPT = 1/4.

### 2 - Type de raccord

Un groupe de lettres représente le type de raccord. Exemple: SBZ = embranchement mâle.

### Type de filetage

Sans addition de caractère = NPT (filetage normes US)

3 = BSPT (gaz conique)

4 = BSPP (gaz cylindrique)

Consulter l'index

ANSI B1.20.1

ex. 8-8F3BZ-SS BS21, ISO7/1

eg. 8-8F4BZ-SS BS2779, ISO228/1+2, DIN 3852 FORM A

### 3 - Material

SS = 316 Stainless steel

B = Brass

M = Monel

HC = Hastelloy

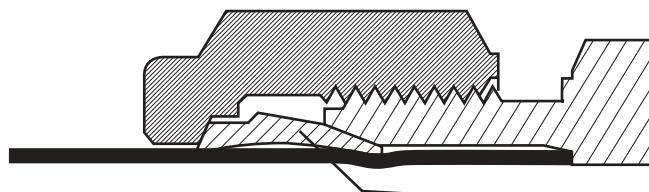
Les pièces étant produites sans discontinuité, des modifications peuvent de temps à autre s'avérer nécessaires. Parker Hannifin se réserve le droit à de telles modifications, en toute confiance et sans préavis.

### Disponibilité

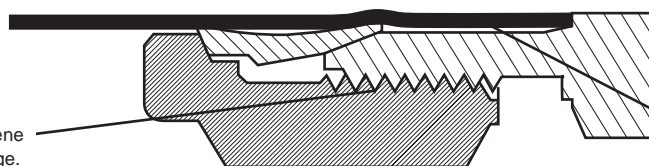
Seules les pièces figurant dans le tarif en vigueur sont tenues en stock. Demandez le prix et les conditions de

## Principe

Le raccord à compression CPI simple bague a une bonne tenue aux vibrations et assure l'étanchéité au vide et aux pressions élevées. Ces performances dépendent de quatre facteurs principaux étudiés et réalisés avec le plus grand soin.



Par compression, la bague assure l'étanchéité sur le tube et sur le corps.



Grande précision des filetages. Le traitement bi-sulfure de molybdène des filets de l'écrou évite le grippage.

L'importante pénétration du tube dans le corps associée à la précision des tolérances d'usinage de l'écrou et du corps, assure le bon alignement du tube.

Le raccord à simple bague CPI est un raccord de précision trois pièces spécialement conçu pour réaliser des connections étanches, propres à satisfaire des applications du vide à la haute pression. La conception du raccord réduit les risques de fuite en diminuant le nombre de composants. En effet, le système à simple bague ne nécessite que deux points d'étanchéité métal sur métal pour réaliser un raccordement parfaitement étanche. Ces deux points sont situés entre la bague et le corps d'une part et entre la bague et le tube d'autre part. La forme de la bague permet de réduire la surface de contact au niveau du cône. Il en résulte une pression de contact plus importante entre ces deux éléments et l'étanchéité s'en trouve renforcée. Le traitement Suparcase de la partie avant de la bague favorise l'ancrage dans le tube et par là même l'étanchéité. La qualité d'usinage des filets associée au traitement bi-sulfure de molybdène des écrous prévient tout risque de grippage (cas des pièces en acier inoxydable).

Nous pouvons fournir les écrous avec les filets revêtus argent il suffit d'ajouter 'C' à la fin de la référence.

## Assurance qualité

Les procédures d'assurance qualité sont complètement conformes à:

**ISO 9001-1987**

**EN29001-1987**

**BS5750: PART 1:1987.**

Le registre de l'assurance qualité de la Lloyds a certifié la conformité de notre système d'organisation de la qualité à ces standards; n° de certification LRQA 900776.

La Division Parker Instrumentation a été évaluée par l'Organisation QUASCO et les autorités suivantes ont aussi donné leur approbation:-

- British Gas
- British Nuclear Fuels
- National Power (ex CEGB)
- Gavazzi

## Agrements

Les raccords CPI sont fréquemment utilisés dans les industries chimiques, pétrochimiques et autres, ainsi que sur les plates-formes de forage sur terre et sur mer, et sont conformes aux spécifications suivantes:

- Lloyds Register of Shipping
- Det Norske Veritas
- AB Svensk Anläggningsprovning
- TÜV:
- DVGW:

## Usages

Le raccord CPI a spécialement été conçu pour les ensembles d'instrumentation, de mesure et contrôle en association avec les équipements utilisés en chromatographie, dans les industries chimiques, pétrolière, nucléaire, . . . Le raccord A-lok est aussi largement utilisé dans bien d'autres secteurs qui exigent des raccords de haute qualité.



## Matériaux

Les raccords CPI sont réalisables en acier inoxydable, laiton. Les raccords droits sont usinés à partir de barres laminées à froid et les pièces de formes, à partir de pièces forgées à grain fin. Le matériau brut utilisé satisfait complètement les caractéristiques chimiques d'au moins une des spécifications figurant dans le tableau ci dessous.

### Spécifications des matériaux

Matériau	Barre	Acier forgé
Acier inox	BS970 316-S31 DIN 4401 ASME SA479-316	BS970 316-S31 DIN 4401 ASME SA182-316
Laiton	BS2874 CZ121 ASTMB 16 ALLOY 360 ASTMB453 ALLOY 345	BS2872 CZ122 ASTMB124 ALLOY 377

## Caractéristiques

### Démontage - remontage

La conception du raccord CPI permet à la bague, lors du serrage, de rester dans les limites de déformation élastique et autorise ainsi un nombre important de démontages et remontages sans affecter l'étanchéité.

### Cycle thermique

La géométrie de la bague lui permet de s'arc-bouter à l'assemblage et de ce fait la bague est un élément compensateur des dilatations dues aux cyclages thermiques.

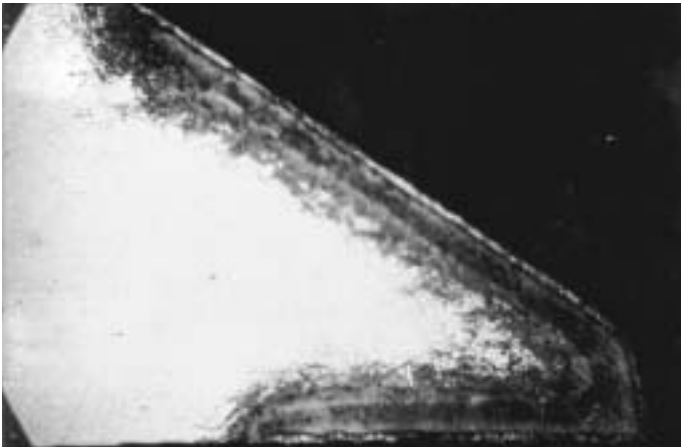
### Conditionnement

Les raccords CPI sont conditionnés de façon à les protéger de toute agression extérieure. Les filetages sont munis de capuchons plastiques, les raccords sont rangés dans des barquettes. Ces barquettes sont enveloppées sous film thermo-rétractable et mises en boîtes, elle-mêmes protégées par un film thermo-rétractable.

## Suparcase - Le procédé révolutionnaire

Afin d'assurer le maintien efficace des tubes, en particulier dans les cas d'utilisation sous des pressions élevées, la bague arrière doit être durcie. PARKER HANNIFIN a consacré des investissements importants dans la recherche et la mise au point d'un procédé qui élimine les problèmes liés aux méthodes habituelles de durcissement de l'acier inoxydable austénitique.

Non seulement ce procédé révolutionnaire apporte une augmentation de la dureté sur l'ensemble de la surface, mais de plus il accroît la résistance à la corrosion.



### Durcissement classique par nitruration du bord d'attaque.

La nitruration est une méthode de durcissement par traitement de surface qui accroît la concentration en carbone et apporte un niveau de dureté important et adéquat. Par contre, la modification de la structure moléculaire de l'acier inoxydable austénitique entraîne une diminution des caractéristiques de résistance à la corrosion.

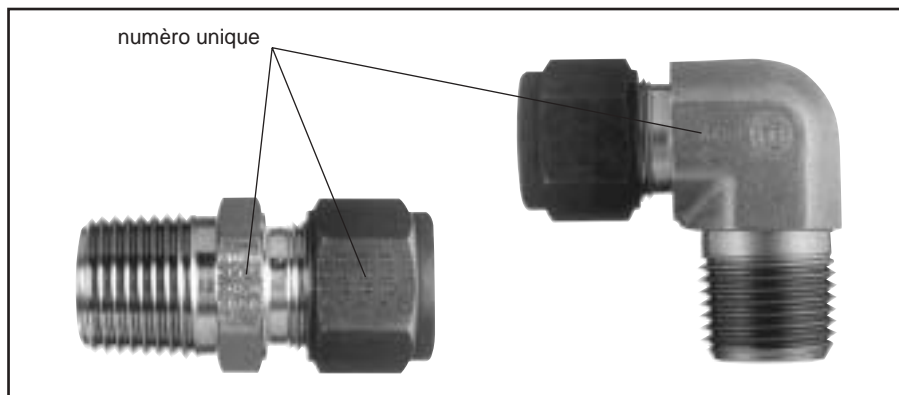


### Coupe d'une bague SUPARCASE

La photo ci-contre montre la zone durcie par le procédé SUPARCASE sur l'ensemble de la surface, mise en évidence par l'attaque d'un produit corrosif. On remarque que la zone en surface n'a pas été affectée par l'attaque à l'acide.

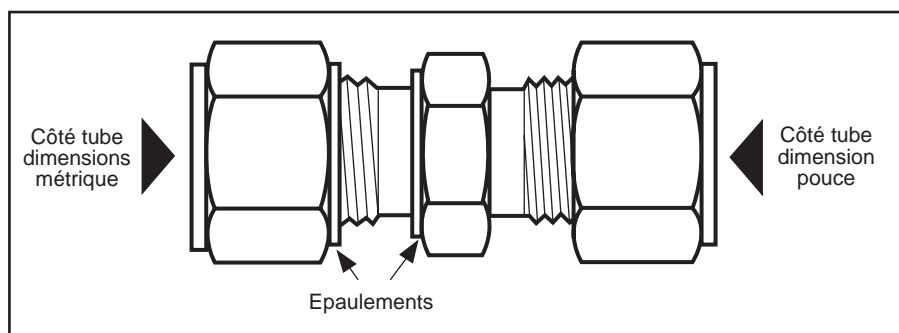
## Traçabilité

Tous les raccords Parker CPI sont réalisés de manière standard, même pour les cas d'applications très spécifiques; il portent tous un code de traçabilité unique à Parker sous forme d'empreinte ou de gravure. Tout renseignement concernant la matière est disponible sur demande; il permet de retrouver la coulée d'origine de l'acier inoxydable.



## Identification des raccords CPI dimension métrique

Les raccords pour tube de dimension métrique sont identifiables par un épaulement réalisé sur le corps de raccord et sur le côté filetage de l'écrou, comme indiqué sur le dessin ci-dessus.



## Caractéristiques des tubes admissibles

Le raccord à simple bague CPI est un raccord de précision qui a été conçu afin de satisfaire la normalisation actuelle des tubes. De ce fait, le choix d'un tube de haute qualité utilisé avec le raccord adéquat est un facteur non négligeable pour la réalisation d'une installation sûre et sans fuite. Les tableaux suivants sont proposés comme un guide de sélection des tubes et indiquent une pression de

tenu maximale admissible pour un système raccord-tube. Les tubes, dans les dimensions listées ci-dessous, sont régulièrement éprouvés à l'éclatement. Pendant ces essais, les montages étant réalisés suivant la procédure recommandée, aucun signe de fuite ou de fatigue n'est toléré au raccordement. Dans le cas d'utilisation de tubes ayant une épaisseur de paroi différent de celles indiquées ci-dessous, nos

services techniques peuvent vous fournir toute information quant à la pression de service admissible avec les raccords CPI. Dans le cas de tube en acier inoxydable, il est recommandé d'utiliser un tube sans soudure satisfaisant la norme ASTM-A-269. Dans les cas d'un tube cuivre, il est recommandé d'utiliser un tube en cuivre recuit satisfaisant la norme ASTM-B-75.

### Pressions de service maximales en bars recommandées pour les tubes en acier inox et 6MO conformes à l'ASTM A-269

Tube ø ext. (mm)	Épaisseur de paroi du tube (mm)						
	0,5	0,7	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0
6	205	310	515	725			
8	170	225	410	530			
10	130	180	310	490			
12	105	150	245	375	480		
16			160	245	350		

Les pressions de service figurant dans les tableaux ci-dessus ont été déterminées par des essais sur des tubes ASTM 269 avec un facteur de sécurité de 4:1.

Ceci pour des températures entre -20°C et +100°C.

Pour les pressions de service du Monel, multiplier valeurs ci-dessus par 0,8.

## Température du système

La température de fonctionnement est un autre facteur pour déterminer la matière correcte du tube. Les tubes en cuivre conviennent pour des applications à basse température. Les tubes en acier inoxydable, pour des températures plus élevées. La table ci-dessous indique les facteurs d'atténuation qui devraient s'appliquer aux pressions de service recommandées pour des tubes soumis à des conditions de température élevée. Sélectionnez simplement le facteur dans la table ci-dessous et multipliez le par la pression de service afin de déterminer la pression de service à haute température.

Temperature (°C)	Facteur d'atténuation			
	Cuivre	316 et 6Mo	304 SS	Monel 400
38	1.00	1.00	1.00	1.00
93	0.80	1.00	0.84	0.88
150	0.78	1.00	0.75	0.82
400	0.50	0.97	0.69	0.79
200		0.90	0.65	0.79
315		0.85	0.61	0.79
370		0.82	0.59	0.76
430		0.80	0.56	0.76
480		0.78	0.54	

**Exemple:** Un tube inox sans soudure 12mm x 1.0 a une pression de service de 245 bar à température ambiante normale. Si le système devait fonctionner à 430°C, un facteur de 80% (ou 0.80) doit s'appliquer (voir tableau de gauche) et la pression à la température de fonctionnement serait de 245 bar x 0.80=196 bar.

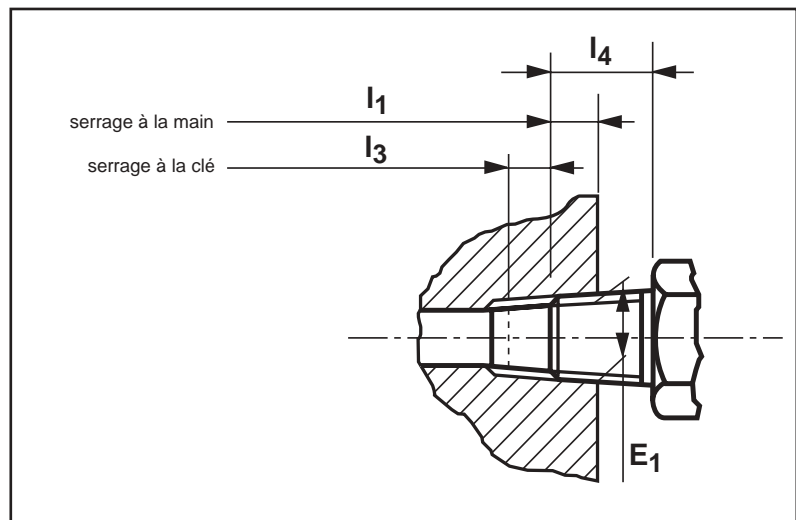
## Les filetages usuels de raccordement

### Filetage NPT

C'est un filetage cône dont le filet présente un angle à 60°. Il est principalement utilisé dans les industries chimiques et pétrolières. Les filetages NPT assurent l'étanchéité sur les filets, avec l'emploi d'un liant d'étanchéité (ruban ou pâte).

### Normes de référence

ANSI / ASME B.20.1-1983



**Tableau des pressions pour filetages NPT sur produits en acier inoxydable**

Dimension du filetage	Pression		
	Filetages mâles	Filetages femelles Barstock	Filetages femelles Forgés
1/16	690	690	690
1/8	690	690	570
1/4	690	605	415
3/8	690	690	430
1/2	690	646	465
3/4	670	670	300
1	560	560	300

Les données ci-dessus ont été déterminées en testant jusqu'au point de rupture et en appliquant un coefficient de sécurité de 4:1

NPT Taille filets	Nb filets pouce	E <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> Nominal mm	l <sub>3</sub> Nominal threads	l <sub>3</sub> Nominal mm	l <sub>4</sub> mm
1/8	27	0.376	0.161	3	0.111	0.392
1/4	18	0.492	0.228	3	0.167	0.595
3/8	18	0.627	0.240	3	0.167	0.601
1/2	14	0.778	0.320	3	0.214	0.782
3/4	14	0.989	0.339	3	0.214	0.793
1	11.1/2	1.239	0.400	3	0.261	0.985
1.1/4	11.1/2	1.593	0.420	3	0.261	1.009
1.1/2	11.1/2	1.822	0.420	3	0.261	1.025



## Les filetages usuels de raccordement (suite)

### Filetages gaz – BSPP et BSPT

Ces filetages ont un angle du filet à 55°. Le taraudage est généralement réalisé en BSPP (gaz cylindrique) et est prévu avec un lamage ou une portée de joint. Le raccordement peut se faire indifféremment avec des filetages mâles BSPP (gaz cylindrique) ou BSPT (gaz cône). Dans le cas d'un montage réalisé avec un filetage de type BSPT, l'étanchéité est réalisée par les filets avec utilisation d'un produit d'étanchéité.

Dans le cas d'un montage réalisé avec un filetage BSPP, l'étanchéité sera réalisée à l'aide d'une rondelle joint.

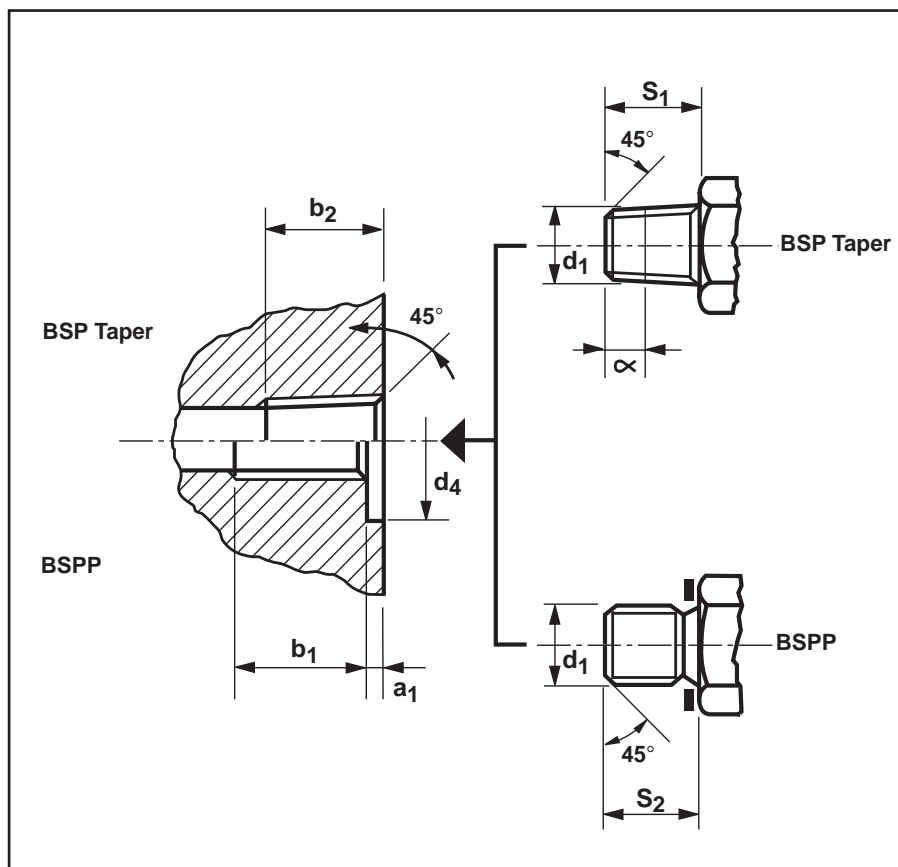
### Normes de référence:

BSPP (gaz cylindrique) :

BS2779

DIN 3852-2

ISO 228-1

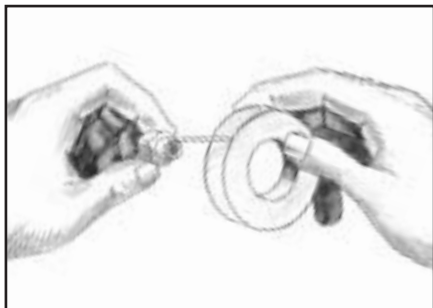


BSPP	BSPT	Nb filets pouce	d <sub>1</sub> nominal mm	∞ min. mm	d <sub>4</sub> max. mm	a <sub>1</sub> mm	S <sub>1</sub> mm	S <sub>2</sub> min. mm	b <sub>1</sub> min. mm	b <sub>2</sub> mm
1/8	1/8	28	9,73	3,97	15	1	9,53	7,14	8	5,5
1/4	1/4	19	13,16	6,05	19	1,5	14,28	9,40	12	8,5
3/8	3/8	19	16,66	6,35	23	2	14,28	9,40	12	8,5
1/2	1/2	14	20,95	8,16	27	2,5	19,05	14,28	14	10,5
3/4	3/4	14	26,44	9,2	33	2,5	19,05	15,88	16	13
1	1	11	33,25	10,39	40	2,5	23,80	18,24	18	
1.1/4	1.1/4	11	41,91	12,7	50	2,5	2,4	19,84	20	
1.1/2	1.1/2	11	47,80	12,7	56	2,5	25,4	22,23	22	

## Réalisation de l'étanchéité des assemblages filetés

### Les filetages coniques

L'étanchéité est réalisée sur les filets par la pose d'un produit d'étanchéité sur le filetage mâle.

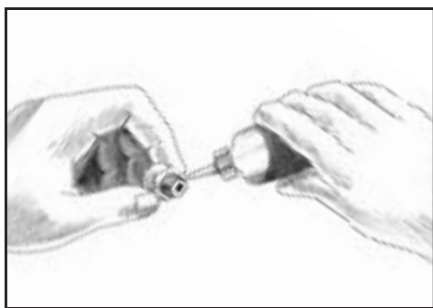


#### Rubans PTFE

Les rubans PTFE doivent être conformes à la norme BS4375 avec une largeur de 12mm et une épaisseur de 0.075mm +/-10%.

La procédure pour appliquer le ruban PTFE est celle-ci:

- 1- en commençant au premier filet, 5 couches de ruban doivent être appliquées en tirant sur le ruban fermement dans les filets sans rupture.
- 2- Le ruban doit s'enrouler dans le sens des filets.
- 3- Après que les 5 couches aient été appliquées, les filets exposés doivent être recouverts de ruban avec un recouvrement de 50%.
- 4- Le ruban doit être inspecté pour vérifier qu'il n'y en pas qui dépasse à l'avant du filetage et qu'il n'ait pas été mis en lambeaux.



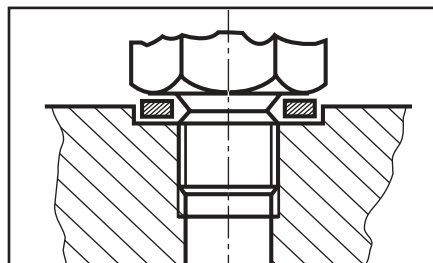
#### Pâtes et liquide d'étanchéité

Outre les produits d'étanchéité à base de polymères et les liquides séchant à l'air, les produits les plus employés sont des résines anaérobies: produits de synthèse durcissant à l'abri de l'air.

Après l'assemblage, le phénomène de durcissement se réalise sous l'action catalytique du métal. Le démontage reste facile dans le cas de résines contenant du PTFE. Pour les utilisations dans les industries alimentaires, le produit choisi doit être conforme aux normes alimentaires. Dans des conditions normales, la mise en service peut être effectuée environ une heure après le montage, mais le durcissement complet peut demander jusqu'à 24 heures dans le cas d'une polymérisation. (Voir page 34 pour les recommandations d'étanchéité).

### Les filetages cylindriques

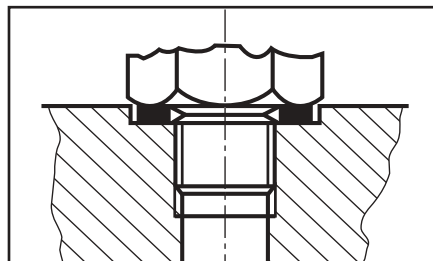
En général, l'étanchéité est réalisée par un joint de forme circulaire (rondelles ou anneaux).



#### Joints plats

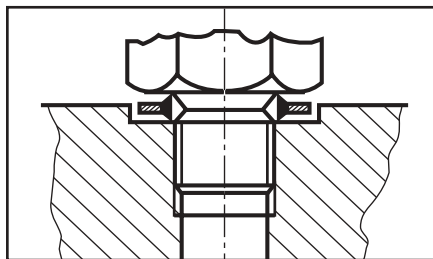
Différents matériaux sont utilisés pour la fabrication de rondelles et d'anneaux: acier inoxydable 316 recuit, cuivre, aluminium, fibre, plastiques.

Lors du montage, le couple de serrage doit être dosé: un serrage excessif risque d'entraîner une détérioration, particulièrement lors d'emploi de joints souples. En général, après le serrage à la main, 1/4 de tour est suffisant.



#### Joints composites

Ils se présentent sous formes d'anneaux d'élastomère insérés dans des rondelles de métal. Les joints composites peuvent être réutilisés et s'adaptent parfaitement aux irrégularités des surfaces usinées.



#### Joints d'étanchéité ED

On obtient une étanchéité de haute pression pour les raccords taraudés BSPP avec un joint d'étanchéité Eolastic à l'intérieur du corps du raccord. Les raccords ED sont fournis, en standard avec des joints Buna-N pour des températures de -35°C à + 100°C, ou sur demande avec des joints Viton pour des températures de -25°C à + 120°C.

## Procédure d'assemblage

### Préparation du tube

1 - Pour obtenir de meilleurs résultats, le tube doit être coupé d'équerre. L'utilisation de coupe-tubes est satisfaisante pour la plupart des matériaux mais a tendance à augmenter la dureté du tube. Il est donc préférable d'utiliser une scie équipée d'un guide de perpendicularité.

### Assemblage

Il n'est pas nécessaire de démonter le raccord pour l'assemblage. Si tel est le cas, il faut savoir que c'est le petit côté de la bague qui vient en premier dans le corps du raccord.

2 - Les bavures dues à la coupe doivent être enlevées à l'intérieur et à l'extérieur afin de faciliter la pénétration du tube dans le raccord et prévenir toute contamination du système et/ou une restriction de débit.

3 - L'extrémité du tube doit être propre. Avant assemblage il est nécessaire d'enlever tout éclat ou impureté.



Fig. 1

Insérer le tube dans le raccord comme indiqué jusqu'à ce que le tube vienne en butée avec le fond du puits du corps du raccord. Veiller à l'alignement du tube par rapport au raccord.



Fig. 2

Serrer l'écrou à la main, puis utiliser une clé pour effectuer 1 tour 1/4 supplémentaire. Maintenir le corps du raccord avec une deuxième clé afin d'éviter qu'il ne tourne. Il est recommandé de faire un repère sur l'écrou, ceci facilite le comptage du nombre de tours.



Fig. 3

## Procédure d'assemblage (suite)

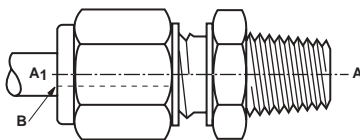
### Assemblage

1. Toujours s'assurer que le tube est aligné par rapport au raccord. La préparation du tuyautage (cintrage et mesure des longueurs) doit être effectuée avec précision afin que l'extrémité du tube pénètre facilement dans le raccord et que l'alignement soit parfait. En aucun cas on doit forcer pour faire entrer le tube dans le raccord.
2. Toujours s'assurer que l'extrémité du tube est en butée avec le fond du puits du raccord. Ceci est nécessaire afin de prévenir tout mouvement du tube lors de l'assemblage et notamment pendant la pénétration de la bague dans le tube, ce qui pourrait nuire à l'étanchéité entre la bague et le tube.
3. Toujours s'assurer que le raccord ne tourne pas pendant l'assemblage. Mettre d'abord en place les raccords sur les composants et les maintenir à l'aide d'une clé pendant l'assemblage du tube. Tous les corps de raccords type union double doivent être maintenus pendant l'assemblage de chacune des extrémités.
4. Ne jamais effectuer le montage d'un raccord en fonction d'un couple de serrage. Tous les raccords instrumentation sont conçus de telle manière que la bague doit se déplacer d'une distance déterminée pendant l'assemblage afin de réaliser l'ancrage et l'étanchéité. Le couple nécessaire pour réaliser ceci peut varier énormément en fonction de la dimension, de l'épaisseur du tube et des paramètres normaux de fabrication des tubes et des raccords.

**Note :** l'assemblage des bouchons de raccord type FNZ ainsi que des adaptateurs d'orientation ZPC ne nécessite que 1/4 de tour après serrage à la main quelle que soit la dimension.

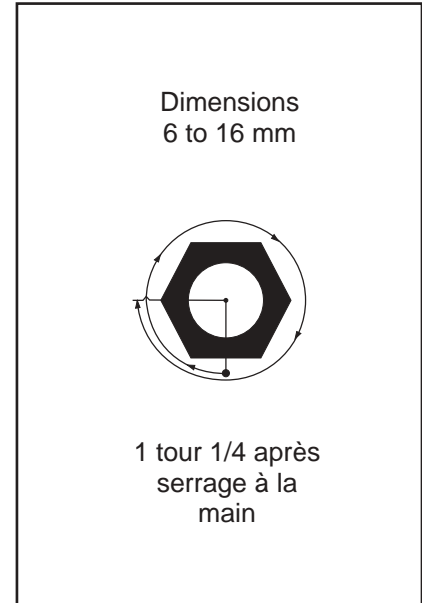
### Remontage

Un raccord démonté peut être remonté simplement en resserrant l'écrou jusqu'à la position qu'il avait lors du premier montage. Pour réaliser un nombre maximum de remontages, il est recommandé de faire un repère sur l'écrou et le corps du raccord. Le remontage peut se faire simplement en ré-alignant les deux repères. Dans cette position, une augmentation du couple de serrage est nettement ressentie. Après quelques démontages et remontages seulement, il peut être nécessaire de dépasser légèrement la position initiale d'assemblage. Cette valeur (indiquée en B) est de 10 à 20°.



### Longueur minimum d'insertion des tubes

D	mm	6	8	10	12	16
L recommandé		21	22	23	28	30
L minimum		17	18	19	25	27
R		Rayon de cintrage recommandé par les fabricants de tubes				



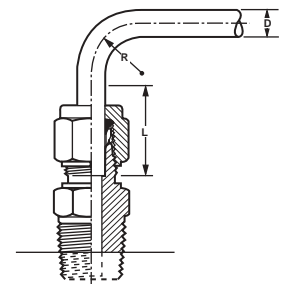
### Cas spéciaux

Avec certaines configurations de raccord, il est nécessaire de modifier les procédures d'installation du raccord CPI. C'est le cas des raccords pour thermo-couples (type FH4BZ) utilisés sur des systèmes basse pression ou vide. Afin de minimiser la déformation de la sonde, il est recommandé de ne serrer que 3/4 de tour après serrage à la main pour la dimension 6mm et de un tour pour les dimensions 8mm et au-dessus.

Les blocs de pré-sertissage peuvent être commandés. Voir détails page 31

### Outil de préassemblage PAT

Tube ø ext. mm	Désignation
6	<b>PATM6</b>
8	<b>PATM8</b>
10	<b>PATM10</b>
12	<b>PATM12</b>
16	<b>PATM16</b>



## Cale de contrôle

La cale de contrôle Parker, utilisée conjointement avec un marqueur de tube adéquat, vous garantira une connexion **précise** et **sûre** de vos raccords sur votre tuyauterie.

La cale de contrôle multi-fonctionnel Parker permet à l'utilisateur de vérifier de façon fiable et sûre tous les critères importants d'assemblage des raccords.

### Fonctions de la cale de contrôle

#### "No Go" (n'entre pas)

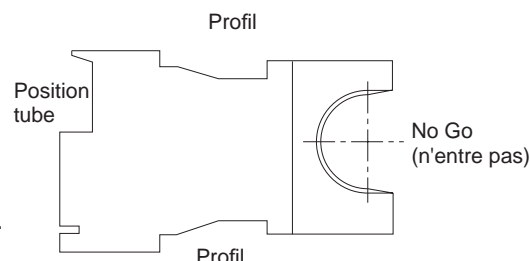
- Vérifie que le serrage manuel est correct.
- Vérifie le montage dans des espaces étroits.
- Permet de contrôler que les re-assemblages sont corrects.

#### Profil

- Permet de vérifier la position correcte de la bague après pré-assemblage.
- Lors du contrôle, permet de vérifier si la position de la bague convient.

#### Position tube

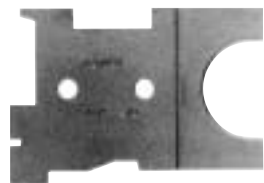
- Donne la distance entre la butée du tube et l'épaulement de l'hexagone du corps.
- En faisant une marque sur le tube, on peut vérifier, sans désassembler, que le tube est correctement en butée.



La cale de contrôle Parker conçue pour des tolérances précises, est en acier inoxydable. Elle a subi le traitement SUPARCASE ce qui lui permet d'augmenter sa longévité et sa résistance à la corrosion.

Cette cale de contrôle unique et exclusif est fourni dans son propre coffret et existe dans les dimensions standard indiquées ci-dessous. D'autres dimensions sont possibles sur demande.

### Gauge



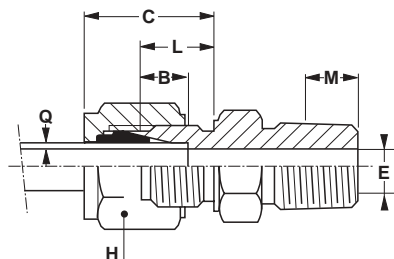
Tube ø ext. mm	Désignation
6	<b>4 GAGE M6</b>
8	<b>5 GAGE M8</b>
10	<b>GAGE M10</b>
12	<b>GAUGE AM12</b>
16	<b>GAUGE AM16</b>
20	<b>GAUGE AM20</b>
25	<b>16 GAGE M25</b>

### Tube marker



Tube ø ext. mm	Désignation
6	<b>TMG - M6</b>
8	<b>TMG - M8</b>
10	<b>TMG - M10</b>
12	<b>TMG - M12</b>
16	<b>TMG - M16</b>
20	<b>TMG - M20</b>
25	<b>TMG - M25</b>

## Dimensions générales



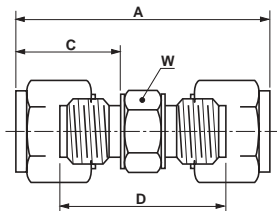
\* **M minimum = Engagement normal après serrage à la main conformément à ANSI/ASME B1.20.1.1983.L1.**

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif.

Taille No.	Tube ø ext. mm	Filet NPT	Filet droit UN	L mm	B mm	†C mm	H mm	†M Minimum Thrd. eng. <sup>†</sup> mm	E Dia mm	Epaisseur tube Q Min mm
6	6	1/8	7/16-20	10,09	7,94	17,78	14,29	4,57	4,76	0,51
8	8	1/8	1/2-20	10,73	8,43	19,05	15,88	4,57	4,76	0,71
10	10	1/4	5/8-20	11,91	9,53	19,81	19,05	5,08	7,14	0,71
12	12	3/8	3/4-20	11,91	12,70	23,11	22,23	5,08	10,31	0,81
16	16	1/2	7/8-20	12,09	14,28	22,61	25,40	6,10	12,70	0,81

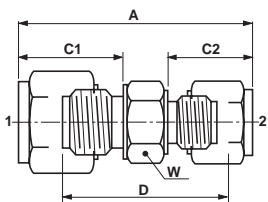
†Valeur moyenne

## Egal - HBZ



Tube ø ext. mm	Désignation	A mm	C mm	D mm	W mm	ø passage mini. mm
6	<b>HBZ6-6</b>	40,9	17,8	26,2	14,0	1,7
8	<b>HBZ8-8</b>	43,9	19,1	28,2	15,0	2,4
10	<b>HBZ10-10</b>	46,0	19,8	30,2	18,0	3,0
12	<b>HBZ12-12</b>	53,3	23,1	31,0	22,0	4,8
16	<b>HBZ16-16</b>	53,1	22,6	31,8	24,0	6,4

## Union inégal - HBZ

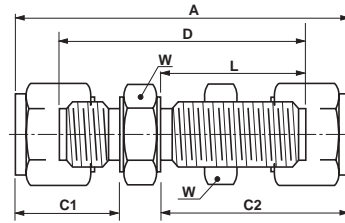


Tube ø ext.		Désignation	A mm	C <sub>1</sub> mm	C <sub>2</sub> mm	D mm	W mm	ø passage mini. mm
1 mm	2 mm							
8	6	<b>HBZ8-6</b>	42,7	19,1	17,8	27,4	15,0	1,8
10	6	<b>HBZ10-6</b>	43,7	19,8	17,8	28,5	18,0	2,4
10	8	<b>HBZ10-8</b>	45,2	19,8	19,1	29,5	18,0	4,8
12	6	<b>HBZ12-6</b>	48,0	23,1	17,8	29,5	22,0	4,8
12	8	<b>HBZ12-8</b>	47,5	23,1	19,1	30,2	22,0	6,4
12	10	<b>HBZ12-10</b>	50,0	23,1	19,8	31,0	22,0	4,8

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Union Égal traversee de cloison - WBZ

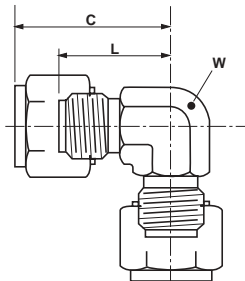


Tube ø ext. mm	Désignation	A mm	C <sub>1</sub> mm	C <sub>2</sub> mm	D mm	L mm	W mm	Dia. perçage cloison mm	Epaisseur maxi cloison mm	ø passage mini. mm
6	<b>WBZ6-6</b>	57,7	17,8	33,5	42,9	26,2	16,0	11,5	13,5	4,8
8	<b>WBZ8-8</b>	61,7	19,1	36,6	46,0	28,7	18,0	13,1	14,3	6,4
10	<b>WBZ10-10</b>	63,5	19,8	37,3	47,8	29,5	22,0	14,7	14,3	7,9
12	<b>WBZ12-12</b>	73,2	23,1	42,9	50,8	31,8	24,0	19,5	15,1	9,5
16	<b>WBZ16-16</b>	73,7	22,6	43,2	52,3	32,5	27,0	22,6	15,1	12,7

## Coude Égal - EBZ



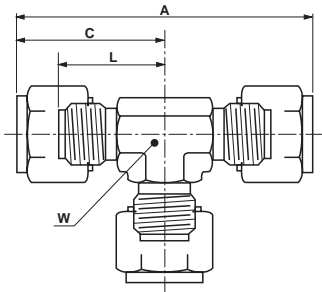
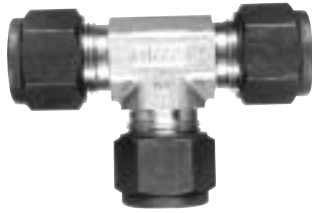
Tube ø ext. mm	Désignation	C mm	L mm	W mm	ø passage mini. mm
6	<b>EBZ6-6</b>	26,5	19,1	11,0	4,8
8	<b>EBZ8-8</b>	29,3	21,4	14,0	6,4
10	<b>EBZ10-10</b>	33,3	25,4	19,0	7,9
12	<b>EBZ12-12</b>	36,6	27,0	19,0	9,5
16	<b>EBZ16-16</b>	37,4	27,0	22,0	12,7



**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

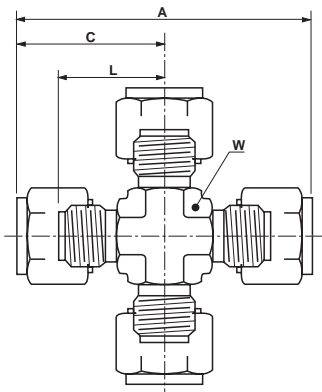
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Té Égal - JBZ



Tube ø ext. mm	Désignation	A mm	C mm	L mm	W mm	ø passage mini. mm
6	<b>JBZ6-6-6</b>	52,1	26,5	19,1	11,0	4,8
8	<b>JBZ8-8-8</b>	57,7	29,3	21,4	14,0	6,4
10	<b>JBZ10-10-10</b>	66,6	33,3	25,4	19,0	7,9
12	<b>JBZ12-12-12</b>	73,2	36,6	25,4	19,0	9,5
16	<b>JBZ16-16-16</b>	75,2	37,6	27,0	22,0	12,7

## Croix Égale - KBZ



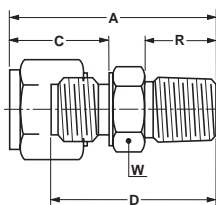
Tube ø ext. mm	Désignation	A mm	C mm	L mm	W mm	ø passage mini. mm
6	<b>KBZ6</b>	52,1	26,5	19,1	11,0	4,8
8	<b>KBZ8</b>	58,6	29,3	21,4	14,0	6,4
10	<b>KBZ10</b>	66,6	33,3	25,4	19,0	7,9
12	<b>KBZ12</b>	73,2	36,6	25,4	19,0	9,5
16	<b>KBZ16</b>	75,2	37,6	27,0	22,0	12,7

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

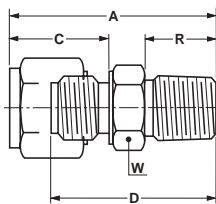


## Connecteur Mâle - FBZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	D mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>FBZ6-1/8</b>	32,8	17,8	25,4	9,7	14,0	2,4
6	1/4	<b>FBZ6-1/4</b>	37,6	17,8	30,2	14,2	14,0	2,4
6	3/8	<b>FBZ6-3/8</b>	38,4	17,8	31,0	14,2	18,0	4,8
6	1/2	<b>FBZ6-1/2</b>	43,9	17,8	36,6	19,1	22,0	4,8
8	1/8	<b>FBZ8-1/8</b>	34,5	19,1	26,8	9,7	15,0	4,8
8	1/4	<b>FBZ8-1/4</b>	39,1	19,1	31,2	14,2	15,0	6,4
8	3/8	<b>FBZ8-3/8</b>	40,1	19,1	32,2	14,2	18,0	6,4
8	1/2	<b>FBZ8-1/2</b>	44,9	19,1	37,0	19,1	22,0	6,4
10	1/4	<b>FBZ10-1/4</b>	40,4	19,8	32,5	14,2	18,0	7,1
10	3/8	<b>FBZ10-3/8</b>	40,4	19,8	32,5	14,2	18,0	7,9
10	1/2	<b>FBZ10-1/2</b>	46,0	19,8	38,1	19,1	22,0	7,9
12	1/4	<b>FBZ12-1/4</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22,0	7,1
12	3/8	<b>FBZ12-3/8</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22,0	9,5
12	1/2	<b>FBZ12-1/2</b>	49,3	23,1	38,1	19,1	22,0	9,5
12	3/4	<b>FBZ12-3/4</b>	50,0	23,1	38,9	19,1	27,0	9,5
16	3/8	<b>FBZ16-3/8</b>	44,7	22,6	34,0	14,2	24,0	10,3
16	1/2	<b>FBZ16-1/2</b>	49,5	22,6	38,9	19,1	24,0	12,7
16	3/4	<b>FBZ16-3/4</b>	49,5	22,6	38,9	19,1	27,0	12,7

## Connecteur Mâle gaz conique (BSPT) - F3BZ

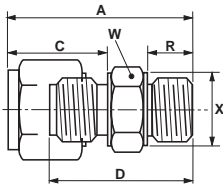


Tube ø ext. mm	Filetage BSPT	Désignation	A mm	C mm	D mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>F3BZ6-1/8</b>	32,8	17,8	25,4	9,7	14,0	3,2
6	1/4	<b>F3BZ6-1/4</b>	37,6	17,8	30,2	14,2	14,0	4,8
6	3/8	<b>F3BZ6-3/8</b>	38,4	17,8	31,0	14,2	18,0	4,8
6	1/2	<b>F3BZ6-1/2</b>	43,9	17,8	36,6	19,1	22,0	4,8
8	1/4	<b>F3BZ8-1/4</b>	39,1	19,1	31,2	14,2	15,0	6,4
8	3/8	<b>F3BZ8-3/8</b>	40,1	19,1	32,2	14,2	18,0	6,4
8	1/2	<b>F3BZ8-1/2</b>	44,9	19,1	37,0	19,1	22,0	6,4
10	1/4	<b>F3BZ10-1/4</b>	40,4	19,8	32,5	14,2	18,0	7,1
10	3/8	<b>F3BZ10-3/8</b>	40,4	19,8	32,5	14,2	18,0	7,9
10	1/2	<b>F3BZ10-1/2</b>	46,0	19,8	38,1	19,1	22,0	7,9
12	1/4	<b>F3BZ12-1/4</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22,0	7,1
12	3/8	<b>F3BZ12-3/8</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22,0	9,5
12	1/2	<b>F3BZ12-1/2</b>	49,3	23,1	38,1	19,1	22,0	9,5
12	3/4	<b>F3BZ12-3/4</b>	50,0	23,1	38,9	19,1	27,0	9,5

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

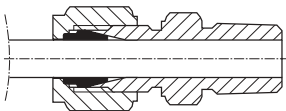
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Connecteur Mâle gaz cylindrique (BSPP) - FGBZ



Tube ø ext. mm	Filetage BSPP	Désignation	A mm	C mm	D mm	R mm	W mm	X mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>F4BZ6-1/8</b>	32,7	17,8	25,0	7,1	14,0	13,7	4,0
6	1/4	<b>F4BZ6-1/4</b>	37,9	17,8	30,2	11,2	19,0	17,8	4,8
6	3/8	<b>F4BZ6-3/8</b>	39,5	17,8	31,8	11,2	22,0	21,8	4,8
6	1/2	<b>F4BZ6-1/2</b>	45,0	17,8	37,3	14,2	27,0	25,7	4,8
8	1/4	<b>F4BZ8-1/4</b>	39,4	19,1	31,0	11,2	19,0	17,8	6,4
8	3/8	<b>F4BZ8-3/8</b>	40,2	19,1	31,8	11,2	22,0	21,8	6,4
8	1/2	<b>F4BZ8-1/2</b>	44,9	19,1	36,5	14,2	27,0	25,7	6,4
10	1/4	<b>F4BZ10-1/4</b>	39,7	19,8	31,8	11,2	19,0	17,8	6,4
10	3/8	<b>F4BZ10-3/8</b>	40,8	19,8	32,9	11,2	22,0	21,8	7,9
10	1/2	<b>F4BZ10-1/2</b>	46,8	19,8	38,9	14,2	27,0	25,7	7,9
12	1/4	<b>F4BZ12-1/4</b>	43,7	23,1	32,5	11,2	22,0	17,8	6,4
12	3/8	<b>F4BZ12-3/8</b>	44,5	23,1	33,3	11,2	22,0	21,8	7,9
12	1/2	<b>F4BZ12-1/2</b>	50,1	23,1	38,9	14,2	27,0	25,7	9,5
12	3/4	<b>F4BZ12-3/4</b>	54,1	23,1	42,9	16,0	36,5	31,8	9,5

## Connecteur Mâle thermocouple - FH4BZ



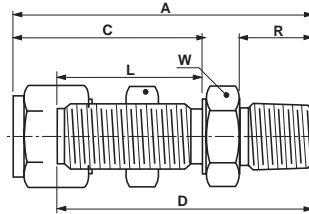
Pour commander utiliser la référence **FH4BZ** au lieu de **FHBZ**

**Note:** le diamètre avant usinage des filetages ne permet pas de forer tous les raccords au diamètre extérieur des tubes.

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

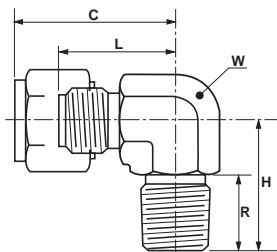
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Connecteur Mâle traversée de cloison NPT - FH2BZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	D mm	L mm	R mm	W mm	Dia. perçage cloison mm	Epaisseur maxi cloison mm	ø passage mini mm
6	1/8	<b>FH2BZ6-1/8</b>	49,8	34,0	42,1	26,2	9,5	16,0	11,5	10,2	4,8
6	1/4	<b>FH2BZ6-1/4</b>	53,7	34,0	46,0	26,2	14,3	16,0	11,5	10,2	4,8
8	1/8	<b>FH2BZ8-1/8</b>	53,1	36,8	44,8	28,5	9,5	18,0	13,1	11,2	4,8
8	1/4	<b>FH2BZ8-1/4</b>	58,3	36,8	50,0	28,5	14,3	18,0	13,1	11,2	6,4
10	1/4	<b>FH2BZ10-1/4</b>	58,7	37,3	50,8	29,4	14,3	22,0	16,3	11,2	7,1
10	3/8	<b>FH2BZ10-3/8</b>	58,7	37,3	50,8	29,4	14,3	22,0	16,3	11,2	7,9
10	1/2	<b>FH2BZ10-1/2</b>	63,4	37,3	55,5	29,4	19,0	22,0	16,3	11,2	7,9
12	1/4	<b>FH2BZ12-1/4</b>	64,4	43,0	53,2	31,8	14,3	24,0	19,5	12,7	7,1
12	3/8	<b>FH2BZ12-3/8</b>	65,6	43,0	54,4	31,8	14,3	24,0	19,5	12,7	9,5
12	1/2	<b>FH2BZ12-1/2</b>	68,6	43,0	57,4	31,8	19,0	24,0	19,5	12,7	9,5

## Coude Mâle 90° NPT - CBZ

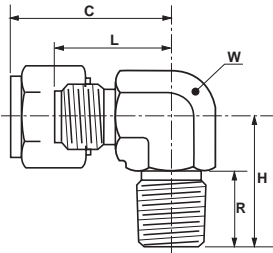


Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	C mm	H mm	L mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>CBZ6-1/8</b>	25,7	19,8	18,3	9,5	11,0	4,8
6	1/4	<b>CBZ6-1/4</b>	27,2	23,8	19,8	14,2	14,0	4,8
6	3/8	<b>CBZ6-3/8</b>	29,6	28,5	22,2	14,2	19,0	4,8
6	1/2	<b>CBZ6-1/2</b>	32,0	33,3	24,6	19,1	22,0	4,8
8	1/8	<b>CBZ8-1/8</b>	28,5	20,6	20,6	9,5	14,0	6,4
8	1/4	<b>CBZ8-1/4</b>	28,5	25,4	20,6	14,2	14,0	6,4
8	3/8	<b>CBZ8-3/8</b>	31,7	28,5	23,8	14,2	19,0	6,4
10	1/8	<b>CBZ10-1/8</b>	33,3	23,0	25,4	9,5	19,0	7,1
10	1/4	<b>CBZ10-1/4</b>	33,3	28,5	25,4	14,2	19,0	7,1
10	3/8	<b>CBZ10-3/8</b>	33,3	28,5	25,4	14,2	19,0	7,9
10	1/2	<b>CBZ10-1/2</b>	34,1	33,3	26,2	19,1	22,0	7,9
12	1/4	<b>CBZ12-1/4</b>	35,8	28,5	24,6	14,2	19,0	7,1
12	3/8	<b>CBZ12-3/8</b>	35,8	28,5	24,6	14,2	19,0	9,5
12	1/2	<b>CBZ12-1/2</b>	37,4	33,3	26,2	19,1	22,0	9,5
16	3/8	<b>CBZ16-3/8</b>	37,6	29,4	27,0	14,2	22,0	10,3
16	1/2	<b>CBZ16-1/2</b>	37,6	33,3	27,0	19,1	22,0	12,7

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

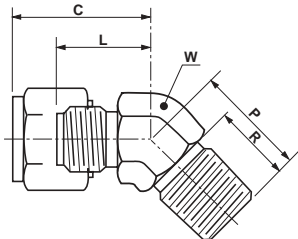
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Coude Mâle 90° gaz conique (BSPT) - C3BZ



Tube ø ext. mm	Filetage BSPT	Désignation	C mm	H mm	L mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>C3BZ6-1/8</b>	25,7	19,8	18,3	9,7	11,0	4,8
6	1/4	<b>C3BZ6-1/4</b>	27,2	23,9	19,8	14,2	14,0	4,8
6	3/8	<b>C3BZ6-3/8</b>	29,6	28,5	22,2	14,2	19,0	4,8
6	1/2	<b>C3BZ6-1/2</b>	32,0	33,3	24,6	19,1	22,0	4,8
8	1/4	<b>C3BZ8-1/4</b>	28,5	25,4	20,6	14,2	14,0	6,4
8	3/8	<b>C3BZ8-3/8</b>	31,7	28,5	23,8	14,2	19,0	6,4
10	1/8	<b>C3BZ10-1/8</b>	33,3	23,0	25,4	9,7	19,0	4,8
10	1/4	<b>C3BZ10-1/4</b>	33,3	28,5	25,4	14,2	19,0	7,1
10	3/8	<b>C3BZ10-3/8</b>	33,3	28,5	25,4	14,2	19,0	7,9
10	1/2	<b>C3BZ10-1/2</b>	34,1	33,3	26,2	19,1	22,0	7,9
12	1/4	<b>C3BZ12-1/4</b>	35,8	28,5	24,6	14,2	19,0	7,1
12	3/8	<b>C3BZ12-3/8</b>	35,8	28,5	24,6	14,2	19,0	9,5
12	1/2	<b>C3BZ12-1/2</b>	37,4	33,3	26,2	19,1	22,0	9,5

## Coude Mâle 45° NPT - VBZ

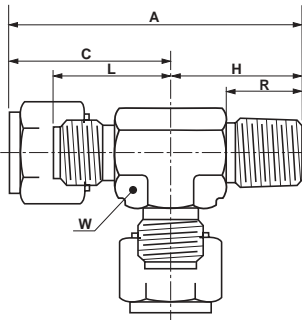


Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	C mm	L mm	P mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>VBZ6-1/8</b>	17,8	16,0	16,8	9,5	14,0	4,8
6	1/4	<b>VBZ6-1/4</b>	17,8	16,0	21,8	14,3	14,0	4,8
8	1/8	<b>VBZ8-1/8</b>	19,1	16,8	16,8	9,5	14,0	4,8
10	1/4	<b>VBZ10-1/4</b>	19,8	19,0	24,1	14,3	19,0	7,1
12	3/8	<b>VBZ12-3/8</b>	23,1	19,0	24,1	14,3	19,0	9,5
12	1/2	<b>VBZ12-1/2</b>	23,1	20,6	29,7	19,0	22,0	9,5
16	1/2	<b>VBZ16-1/2</b>	22,6	20,6	29,7	19,0	22,0	12,7

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

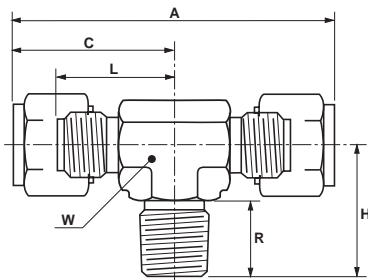
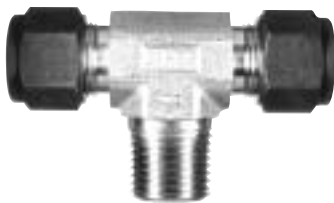
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Té Mâle NPT - RBZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	H mm	L mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>RBZ6-1/8-6</b>	46,3	26,5	19,8	19,1	9,7	11,0	4,8
6	1/4	<b>RBZ6-1/4-6</b>	51,9	28,0	23,9	20,6	14,2	14,0	4,8
8	1/8	<b>RBZ8-1/8-8</b>	49,9	29,3	20,6	21,4	9,7	14,0	4,8
8	1/4	<b>RBZ8-1/4-8</b>	52,5	28,7	23,9	20,6	14,2	14,0	6,4
10	1/4	<b>RBZ10-1/4-10</b>	55,7	30,3	25,4	22,1	14,2	14,0	7,1
12	3/8	<b>RBZ12-3/8-12</b>	65,1	36,6	28,5	25,4	14,2	19,0	9,5
12	1/2	<b>RBZ12-1/2-12</b>	71,4	38,1	33,3	27,0	19,1	22,0	9,5
16	1/2	<b>RBZ16-1/2-16</b>	72,7	37,6	35,1	28,0	19,1	22,0	12,7

## Té à embranchement Mâle NPT - SBZ

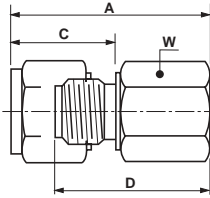


Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	H mm	L mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>SBZ6-6-1/8</b>	53,0	26,5	19,8	19,1	9,7	11,0	4,8
6	1/4	<b>SBZ6-6-1/4</b>	56,0	28,0	25,4	20,6	14,2	14,0	4,8
8	1/8	<b>SBZ8-8-1/8</b>	58,6	29,3	20,6	21,4	9,7	14,0	4,8
8	1/4	<b>SBZ8-8-1/4</b>	57,4	28,7	25,4	20,6	14,2	14,0	6,4
10	1/4	<b>SBZ10-10-1/4</b>	60,6	30,3	25,4	22,1	14,2	14,0	7,1
12	3/8	<b>SBZ12-12-3/8</b>	73,2	36,6	28,5	25,4	14,2	19,0	9,5
12	1/2	<b>SBZ12-12-1/2</b>	76,2	38,1	33,3	27,0	19,1	22,0	9,5
16	1/2	<b>SBZ16-16-1/2</b>	75,2	37,6	35,1	27,0	19,1	22,0	12,7

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

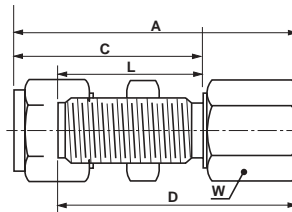
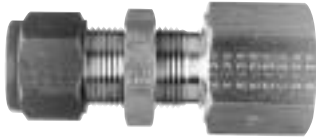
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Connecteur Femelle NPT - GBZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	D mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>GBZ6-1/8</b>	31,2	17,8	23,9	14,0	4,8
6	1/4	<b>GBZ6-1/4</b>	36,1	17,8	28,7	19,0	4,8
8	1/8	<b>GBZ8-1/8</b>	32,5	19,1	24,6	14,0	6,4
8	1/4	<b>GBZ8-1/4</b>	37,3	19,1	29,5	19,0	6,4
8	3/8	<b>GBZ8-3/8</b>	38,8	19,1	31,0	22,0	6,4
10	1/4	<b>GBZ10-1/4</b>	38,1	19,8	30,2	19,0	7,9
10	3/8	<b>GBZ10-3/8</b>	39,6	19,8	31,8	22,0	7,9
10	1/2	<b>GBZ10-1/2</b>	44,5	19,8	36,6	27,0	7,9
12	1/4	<b>GBZ12-1/4</b>	42,9	23,1	31,8	22,0	9,5
12	3/8	<b>GBZ12-3/8</b>	42,9	23,1	31,8	22,0	9,5
12	1/2	<b>GBZ12-1/2</b>	47,8	23,1	36,6	27,0	9,5
16	3/8	<b>GBZ16-3/8</b>	42,4	22,6	31,8	27,0	12,7
16	1/2	<b>GBZ16-1/2</b>	47,2	22,6	36,6	27,0	12,7

## Connecteur Femelle traversée de cloison NPT - GH2BZ

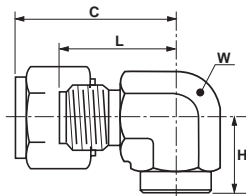


Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	D mm	L mm	W mm	Dia. perçage cloison mm	Epaisseur maxi cloison mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>GH2BZ6-1/8</b>	47,4	33,9	39,7	26,2	16,0	11,5	10,2	4,8
6	1/4	<b>GH2BZ6-1/4</b>	52,2	33,9	44,5	26,2	19,0	11,5	10,2	4,8
8	1/8	<b>GH2BZ8-1/8</b>	50,4	36,8	42,1	28,5	18,0	13,1	11,2	6,4
10	1/4	<b>GH2BZ10-1/4</b>	55,5	37,3	47,6	29,4	19,0	16,3	11,2	7,9
12	3/8	<b>GH2BZ12-3/8</b>	62,0	43,0	50,8	31,8	24,0	19,5	12,7	9,5
12	1/2	<b>GH2BZ12-1/2</b>	67,5	43,0	56,3	31,8	27,0	19,5	12,7	9,5

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

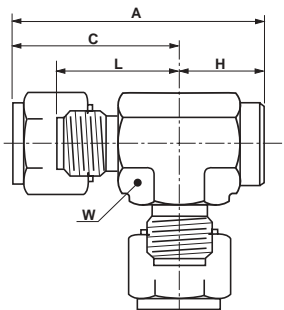
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Coude Femelle NPT - DBZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	C mm	H mm	L mm	W mm	ø passage mini mm
6	1/8	<b>DBZ6-1/8</b>	28,0	19,1	20,6	14,0	4,8
6	1/4	<b>DBZ6-1/4</b>	31,2	21,3	23,9	19,0	4,8
8	1/4	<b>DBZ8-1/4</b>	32,6	22,4	24,7	19,0	6,4
10	1/4	<b>DBZ10-1/4</b>	33,3	21,3	25,4	19,0	7,9
10	3/8	<b>DBZ10-3/8</b>	34,8	21,3	27,0	22,0	7,9
12	1/4	<b>DBZ12-1/4</b>	36,6	23,1	25,4	19,0	9,5
12	3/8	<b>DBZ12-3/8</b>	38,1	23,1	27,0	22,0	9,5
12	1/2	<b>DBZ12-1/2</b>	40,7	28,7	29,5	27,0	9,5
16	3/8	<b>DBZ16-3/8</b>	36,7	21,3	26,2	22,0	12,7
16	1/2	<b>DBZ16-1/2</b>	40,1	28,7	29,5	27,0	12,7

## Té Femelle NPT-MBZ

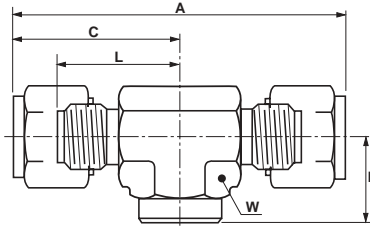


Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	H mm	L mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>MBZ6-1/8-6</b>	47,0	28,0	19,0	19,8	14,0	4,8
6	1/4	<b>MBZ6-1/4-6</b>	52,6	31,2	21,4	23,0	19,0	4,8
8	1/8	<b>MBZ8-1/8-8</b>	51,6	32,6	19,0	20,6	14,0	6,4
10	1/4	<b>MBZ10-1/4-10</b>	54,7	33,3	21,4	24,6	19,0	7,9
12	3/8	<b>MBZ12-3/8-12</b>	61,1	38,1	23,0	26,2	22,0	9,5
16	1/2	<b>MBZ16-1/2-16</b>	68,7	40,1	28,6	28,6	27,0	12,7

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

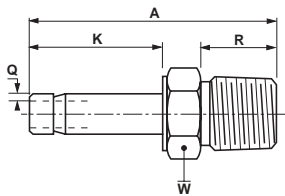
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Té à embranchement Femelle NPT - OBZ



Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	C mm	H mm	L mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>OBZ6-6-1/8</b>	56,0	28,0	19,0	19,8	14,0	4,8
6	1/4	<b>OBZ6-6-1/4</b>	62,4	31,2	21,4	23,0	19,0	4,8
8	1/8	<b>OBZ8-8-1/8</b>	65,2	32,6	19,0	24,1	14,0	6,4
10	1/4	<b>OBZ10-10-1/4</b>	66,6	33,3	21,4	24,6	19,0	7,9
12	3/8	<b>OBZ12-12-3/8</b>	76,2	38,1	23,0	26,2	22,0	9,5
16	1/2	<b>OBZ16-16-1/2</b>	80,2	40,1	28,6	28,6	27,0	12,7

## Adaptateur Mâle NPT - T2HF



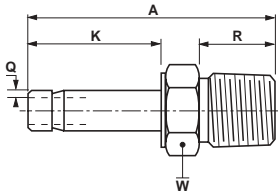
Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	K mm	Q mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HF6-1/8</b>	30,9	16,0	0,81	9,5	12,0	4,0
6	1/4	<b>T2HF6-1/4</b>	35,8	16,0	0,81	14,3	14,0	4,0
8	1/4	<b>T2HF8-1/4</b>	37,3	17,8	0,81	14,3	14,0	6,4
10	1/4	<b>T2HF10-1/4</b>	38,1	17,5	1,42	14,3	14,0	7,1
10	3/8	<b>T2HF10-3/8</b>	38,1	17,5	1,42	14,3	18,0	7,5
10	1/2	<b>T2HF10-1/2</b>	43,6	17,5	1,42	19,0	22,0	7,5
12	1/4	<b>T2HF12-1/4</b>	43,6	23,1	1,42	14,3	14,0	7,1
12	3/8	<b>T2HF12-3/8</b>	44,4	23,1	1,42	14,3	18,0	9,1
12	1/2	<b>T2HF12-1/2</b>	49,2	23,1	1,42	19,0	22,0	9,1
16	1/2	<b>T2HF16-1/2</b>	50,8	26,2	1,65	19,0	22,0	12,7

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

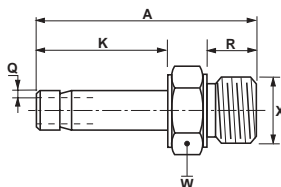


## Adaptateur Male gaz conique (BSPT) - T2HF3



Tube ø ext. mm	Filetage BSPT	Désignation	A mm	K mm	Q mm	R mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HF3 6-1/8</b>	30,9	16,0	0,81	9,5	12,0	4,0
6	1/4	<b>T2HF3 6-1/4</b>	35,8	16,0	0,81	14,3	14,0	4,0
8	1/4	<b>T2HF3 8-1/4</b>	37,3	17,8	0,81	14,3	14,0	6,4
10	1/4	<b>T2HF3 10-1/4</b>	38,1	17,5	1,42	14,3	14,0	7,1
10	3/8	<b>T2HF3 10-3/8</b>	38,1	17,5	1,42	14,3	18,0	7,5
12	1/4	<b>T2HF3 12-1/4</b>	43,6	23,1	1,42	14,3	14,0	7,1
12	3/8	<b>T2HF3 12-3/8</b>	44,4	23,1	1,42	14,3	18,0	9,1
12	1/2	<b>T2HF3 12-1/2</b>	49,2	23,1	1,42	19,0	22,0	9,1

## Adaptateur Male gaz cylindrique (BSPP) - T2HF4

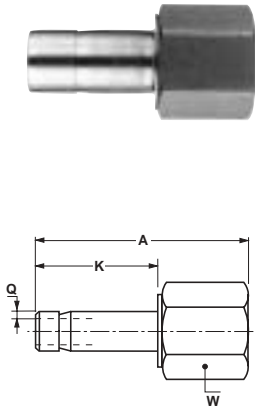


Tube ø ext. mm	Filetage BSPP	Désignation	A mm	K mm	Q mm	R mm	W mm	X mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HF4 6-1/8</b>	33,4	16,0	0,8	7,1	14,0	13,7	4,0
6	1/4	<b>T2HF4 6-1/4</b>	38,2	16,0	0,8	11,2	19,0	17,8	4,0
8	1/4	<b>T2HF4 8-1/4</b>	40,0	17,8	0,8	11,2	19,0	17,8	6,4
10	1/4	<b>T2HF4 10-1/4</b>	39,7	17,5	1,4	11,2	19,0	17,8	6,4
10	3/8	<b>T2HF4 10-3/8</b>	38,9	17,5	1,4	11,2	22,0	21,8	7,5
10	1/2	<b>T2HF4 10-1/2</b>	42,9	17,5	1,4	14,2	27,0	25,7	7,5
12	1/4	<b>T2HF4 12-1/4</b>	43,8	23,1	1,4	11,2	19,0	17,8	6,4
12	3/8	<b>T2HF4 12-3/8</b>	44,6	23,1	1,4	11,2	22,0	21,8	7,9
12	1/2	<b>T2HF4 12-1/2</b>	49,3	23,1	1,4	14,2	27,0	25,7	9,1
16	1/2	<b>T2HF4 16-1/2</b>	52,4	26,2	1,7	14,2	27,0	25,7	11,9

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

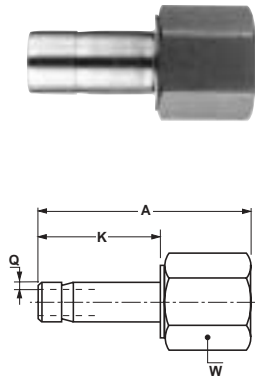
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Adaptateur Femelle NPT - T2HG



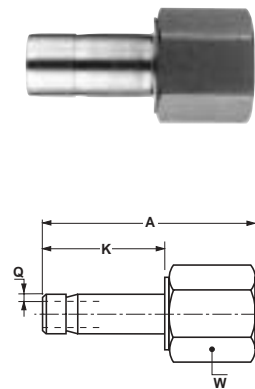
Tube ø ext. mm	Filetage NPT	Désignation	A mm	K mm	Q mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HG6-1/8</b>	31,5	18,0	0,8	14,0	4,0
6	1/4	<b>T2HG6-1/4</b>	36,2	18,0	0,8	19,0	4,0
8	1/4	<b>T2HG8-1/4</b>	36,1	17,7	0,8	19,0	6,4
10	1/4	<b>T2HG10-1/4</b>	40,8	21,0	1,4	19,0	7,5
10	3/8	<b>T2HG10-3/8</b>	40,8	21,0	1,4	22,0	7,5
10	1/2	<b>T2HG10-1/2</b>	45,6	21,0	1,4	27,0	7,5
12	1/4	<b>T2HG12-1/4</b>	44,3	26,0	1,4	19,0	9,1
12	3/8	<b>T2HG12-3/8</b>	50,6	26,0	1,4	22,0	9,1
12	1/2	<b>T2HG12-1/2</b>	50,6	26,0	1,4	27,0	9,1

## Adaptateur Femelle gaz conique (BSPT) - T2HG3



Tube ø ext. mm	Filetage BSPT	Désignation	A mm	K mm	Q mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HG3 6-1/8</b>	31,5	18,0	0,8	14,0	4,0
8	1/4	<b>T2HG3 8-1/4</b>	36,1	17,7	0,8	19,0	6,4
10	1/4	<b>T2HG3 10-1/4</b>	40,8	21,0	1,4	19,0	7,5
10	3/8	<b>T2HG3 10-3/8</b>	40,8	21,0	1,4	22,0	7,5
10	1/2	<b>T2HG3 10-1/2</b>	45,6	21,0	1,4	27,0	7,5
12	1/4	<b>T2HG3 12-1/4</b>	44,3	26,0	1,4	19,0	9,1
12	3/8	<b>T2HG3 12-3/8</b>	45,9	26,0	1,4	22,0	9,1
12	1/2	<b>T2HG3 12-1/2</b>	50,6	26,0	1,4	27,0	9,1

## Adaptateur Femelle gaz cylindrique (BSPP) - T2HG4

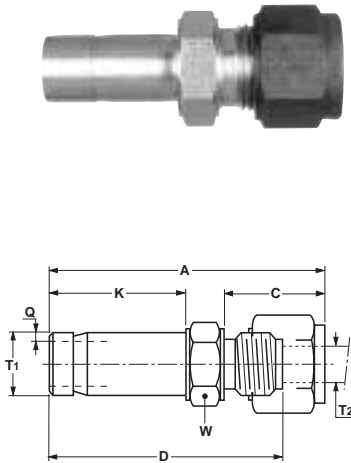


Tube ø ext. mm	Filetage BSPP	Désignation	A mm	K mm	Q mm	W mm	ø passage mini. mm
6	1/8	<b>T2HG4 6-1/8</b>	33,1	18,0	0,8	14,0	4,0
6	1/4	<b>T2HG4 6-1/4</b>	39,4	18,0	0,8	19,0	4,0
8	1/4	<b>T2HG4 8-1/4</b>	39,1	17,7	0,8	19,0	6,4
10	1/4	<b>T2HG4 10-1/4</b>	42,4	21,0	1,4	19,0	7,5
10	1/2	<b>T2HG4 10-1/2</b>	47,2	21,0	1,4	27,0	7,5
12	3/8	<b>T2HG4 12-3/8</b>	47,5	26,0	1,4	22,0	9,1
12	1/2	<b>T2HG4 12-1/2</b>	51,4	26,0	1,4	27,0	9,1

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Reducteur d'extremite - TRBZ



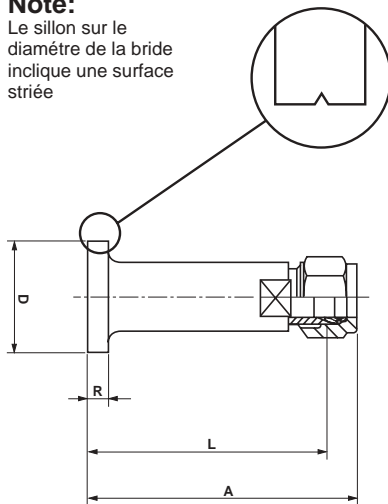
Tube $\varnothing$ ext. 1 mm	2 mm	Désignation	A	C	D	K	Q	W	$\varnothing$ passage mini. mm
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8	6	<b>TRBZ8-6</b>	39,9	17,5	32,5	17,8	0,81	14,0	4,8
10	6	<b>TRBZ10-6</b>	40,6	17,5	33,3	17,5	1,42	14,0	4,8
12	6	<b>TRBZ12-6</b>	46,2	17,5	38,9	23,1	1,42	14,0	4,8
10	8	<b>TRBZ10-8</b>	42,4	19,1	34,5	17,5	1,42	15,0	6,4
12	8	<b>TRBZ12-8</b>	47,5	19,1	39,6	23,1	1,42	15,0	6,4
12	10	<b>TRBZ12-10</b>	49,3	19,6	41,4	23,1	1,42	18,0	7,9

## Adaptateurs de tube a bride tournante - LJFBZ



### Note:

Le sillon sur le diamètre de la bride inclue une surface striée



Tube $\varnothing$ ext. mm	Dimension bride	Désignation	A mm	D mm	L mm	R mm	Surface finish mm
10	DN15(1/2"NB)	<b>LJFBZ10-5</b>	83,0	34,5	75,5	6,5	lisse 3,2-6,3 Ra
10	DN15(1/2"NB)	<b>LJFBZ10-9</b>	83,0	34,5	75,5	6,5	striée 6,3-12,5 Ra
12	DN15(1/2"NB)	<b>LJFBZ12-5</b>	85,0	34,5	75,4	6,5	lisse 3,2-6,3 Ra
12	DN15(1/2"NB)	<b>LJFBZ12-9</b>	85,0	34,5	75,4	6,5	striée 6,3-12,5 Ra

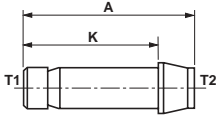
L'adaptateur de tube à bride tournante consiste en un raccord conçu pour être utilisé avec une bride de joint, ce qui lui permet de s'adapter au tube sans qu'interviennent d'autres adapteurs ni raccords.

Le joint d'étanchéité de ce raccord se présente avec une surface lisse ou striée.

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

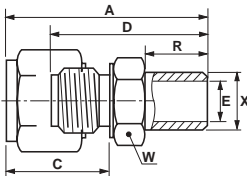
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Embout de liaison entre deux raccords - ZPC



Tube ø ext.		Désignation	A mm	K mm	ø passage mini. mm
T 1 mm	T 2 mm				
3	3	<b>ZPC 3</b>	22,2	15,7	6,0
6	6	<b>ZPC 6</b>	24,6	18,7	9,0
8	8	<b>ZPC 8</b>	25,9	20,0	11,0
10	10	<b>ZPC 10</b>	26,1	20,2	13,1
12	12	<b>ZPC 12</b>	35,8	26,0	15,0

## Connecteur droit à souder en bout pour pipe NB (Butt welding) - ZHBW2



Tube ø ext. mm	ø nominal pipe N.B. à souder	Désignation	A mm	C mm	D mm	R mm	W mm	X mm	E mm
6	1/8	<b>ZHBW2 6-1/8</b>	33,1	17,8	25,4	9,7	14	10,3	4,8
6	1/4	<b>ZHBW2 6-1/4</b>	37,9	17,8	30,2	14,2	14	13,7	4,8*
8	1/8	<b>ZHBW2 8-1/8</b>	35,0	19,1	26,7	9,7	15	10,3	5,1
8	1/4	<b>ZHBW2 8-1/4</b>	39,5	19,1	31,2	14,2	15	13,7	6,4
8	1/2	<b>ZHBW2 8-1/2</b>	45,6	19,1	37,3	19,1	22	21,3	6,4*
10	1/4	<b>ZHBW2 10-1/4</b>	41,2	19,8	33,3	14,2	18	13,7	7,1
10	3/8	<b>ZHBW2 10-3/8</b>	40,4	19,8	32,5	14,2	18	17,2	7,9*
10	1/2	<b>ZHBW2 10-1/2</b>	46,0	19,8	38,1	19,1	22	21,3	7,9*
12	1/4	<b>ZHBW2 12-1/4</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22	13,7	7,1
12	3/8	<b>ZHBW2 12-3/8</b>	44,5	23,1	33,3	14,2	22	17,2	9,5
12	1/2	<b>ZHBW2 12-1/2</b>	49,3	23,1	38,1	19,1	22	21,3	9,5*
16	1/2	<b>ZHBW2 16-1/2</b>	49,4	22,6	38,9	19,1	24	21,3	12,7*

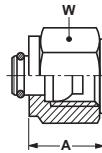
\* E dimension is minimum opening.

Fittings of this group may be back-drilled to larger I.D. at pipe end.

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

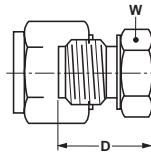
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Bouchon - FNZ



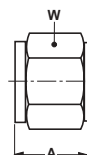
Tube ø ext.. mm	Filetage UN	Désignation	A mm	W mm
6	7/16-20UNF	<b>FNZ6</b>	12,7	14,0
8	1/2-20UNF	<b>FNZ8</b>	13,5	16,0
10	5/8-20UN	<b>FNZ10</b>	14,2	19,0
12	3/4-20UNEF	<b>FNZ12</b>	17,5	22,0
16	7/8-20UNEF	<b>FNZ16</b>	17,5	25,0

## Bouchon de tube - PNBZ



Tube ø ext.. mm	Désignation	D mm	W mm
6	<b>PNBZ6</b>	15,8	14,0
8	<b>PNBZ8</b>	17,0	14,0
10	<b>PNBZ10</b>	18,4	18,0
12	<b>PNBZ12</b>	19,1	22,0
16	<b>PNBZ16</b>	20,6	24,0

## Ecrou - BZ



Tube ø ext.. mm	Filetage UN	Désignation	A mm	W mm
6	7/16-20UNF	<b>BZ6</b>	12,7	14,0
8	1/2-20UNF	<b>BZ8</b>	13,5	16,0
10	5/8-20UN	<b>BZ10</b>	14,2	19,0
12	3/4-20UNEF	<b>BZ12</b>	17,5	22,0
16	7/8-20UNEF	<b>BZ16</b>	17,5	25,0

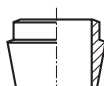
Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Bague - TZ



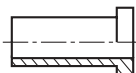
Pour diamètres de 6mm à 10mm



Pour diamètres de 12mm à 16mm

Tube ø ext. mm	Désignation
6	<b>TZ6</b>
8	<b>TZ8</b>
10	<b>TZ10</b>
12	<b>TZ12</b>
16	<b>TZ16</b>

## Insert - TIZ



Tube ø ext. mm	Dia. int. tube mm	Désignation	Épaisseur de paroi mm
6	4	<b>TIZ6(4)</b>	1
8	6	<b>TIZ8(6)</b>	1
10	6	<b>TIZ10(6)</b>	2
10	8	<b>TIZ10(8)</b>	1
12	8	<b>TIZ12(8)</b>	2
12	10	<b>TIZ12(10)</b>	1

**Note :** L'insert TIZ est conçu pour être utilisé avec des tubes plastiques. L'insert est dimensionnellement adapté au tube (diamètre intérieur et épaisseur) de manière à parfaitement correspondre au tube.

**Exemple :** TIZ6(4) est utilisé pour du tube d'épaisseur 1mm et de diamètre intérieur 4mm.

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

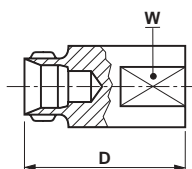
Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## Coutre-écrou (traversée de cloison) - WLZ



Tube ø ext. mm	Désignation	A mm	W mm
6	<b>4WLZ</b>	5,6	16,0
8	<b>5WLZ</b>	5,8	17,0
10	<b>BNM10</b>	6,4	21,0
12	<b>8WLZ</b>	7,1	24,0
16	<b>10WLZ</b>	7,8	27,0

## Outil de pré-assemblage - PAT



Tube ø ext. mm	UN filetage	Désignation	D mm	W mm
6	7/16-20UNF	<b>PATM6</b>	36,5	11,1
8	1/2-20UNF	<b>PATM8</b>	39,7	12,7
10	5/8-20UN	<b>PATM10</b>	39,7	15,9
12	3/4-20UNEF	<b>PATM12</b>	39,7	19,1
16	7/8-20UNEF	<b>PATM16</b>	42,9	20,6

## Coupe-tubes



Description	Désignation
Coupe-tube	<b>218B-SS</b>
Rechange Molettes de coupe-tube	<b>218BWHEELSS</b>

Un coupe-tube réglable qui permet de couper d'équerre et proprement sans laisser de bavures externes, avec un minimum à l'intérieur du tube. Ce coupe-tube est conçu de telle sorte qu'il permet d'obtenir un positionnement précis de la tuyauterie sur les roulettes mais aussi une insertion rapide de la molette.

Ce coupe-tube est conçu pour couper le cuivre, l'aluminium, l'acier carbone, l'acier inoxydable de 3mm à 27mm dia ext. (1/8" à 1 1/8" dia ext) et il est complété d'une molette de rechange placée sur la poignée.

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

## TRU-KUT (scie sur étau)



Description	Désignation
TRU-KUT (for 5mm à 50mm O.D.)	<b>710439</b>

Un guide de scie à métaux résistant conçu pour les tubes, les tuyaux, les manchettes de 5mm à 50mm dia ext. (de  $\frac{3}{16}$ " à 2"). Il garantit une coupe d'équerre propre, tout en minimisant la déformation du métal.

Ce guide s'utilise à l'aide d'un étau, ou peut se visser sur un établi afin d'obtenir une fixation stable.

Le tube est maintenu stable et à l'aide du guide, il est coupé d'équerre et avec précision.

## IN-EX (outil à ébavurer)



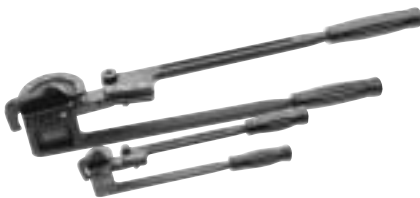
Description	Désignation
IN-EX outil à ébavurer	<b>226 DEBURR-SS</b>
Lame de rechange	<b>226 BLADE-SS</b>

Ebavure à la fois l'intérieur et l'extérieur des tubes de 3mm à 41mm dia ext ( $\frac{1}{8}$ " à  $1\frac{5}{8}$ " ). L'outil est muni de deux lames tranchantes spéciales disposées de façon à offrir quatre bords tranchants, soit interne soit externe.

Cet outil s'utilise en insérant le tube dans une extrémité pour l'ébavurage intérieur et l'autre pour celui extérieur.

Tourne dans les deux sens et se centre sur le tube.

## Cintreuse manuelle de tube



Tube ø ext. inch	Désignation	Bend radius mm	Poids kgs
6	<b>400-6M</b>	16	0.7
8	<b>400-8M</b>	24	1.2
10	<b>400-10M</b>	24	1.2
12	<b>400-12M</b>	38	2.5

Solide, résistant et d'utilisation simple, les outils sont conçus afin d'obtenir une torsion rapide et précise sans qu'apparaissent de défauts ni d'aplatissements du métal.

Vous pouvez utiliser ces cintreuses à l'aide d'un étau afin de rendre leur usage plus aisé et plus pratique.

Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.



## Coffrets de cintruse de tube



Description	Désignation
Coffret 6mm à 20mm Dia. ext. tube	<b>Exactol 412</b>
Coffret 6mm à 32mm Dia. ext. tube	<b>Exactol 420</b>
Coffret 6mm à 38mm Dia. ext. tube	<b>Exactol 424</b>

Ces cintruses sont plus faciles à utiliser que d'autres modèles de même type. Conçues pour courber le cuivre, l'aluminium, l'acier inoxydable et les tubes gainés ainsi que les tubes de dimensions impériales ou métriques, ces cintruses peuvent courber jusqu'à 180°. Elles peuvent être utilisées manuellement à l'aide d'un étau et se monter sur un établi.

## Clef à cliquet PAR - LOK



Hex. A.F. mm	Désignation
10	<b>860063-10</b>
11	<b>860063-11</b>
12	<b>860063-12</b>
13	<b>860063-13</b>
14	<b>860063-14</b>
16	<b>860063-16</b>
17	<b>860063-17</b>
19	<b>860063-19</b>
21	<b>860063-21</b>
22	<b>860063-22</b>
Trousse complète de onze clefs à écrous	<b>860063-KIT</b>

D'utilisation facile, la clef à cliquet permet d'obtenir une installation très rapide des raccords dans des endroits les plus étroits. Les pinces "snap-action" s'ouvrent de façon à entourer le tube, puis se referme sur l'exagonal du raccord et se bloquent après 1/8 de tour. Le contact en six points empêche la déformation du raccord si la clef à cliquet glisse.

Les clefs à cliquet 360° "snap-action" sont vendues séparément ou en trois sortes de trousse différentes. Les pinces sont en acier dur forgé revêtues noir. Les poignées des clefs Par-Lok sont en acier traité revêtues noir anti-corrosion. Les ressorts des pinces sont en acier trempé et les rivets en acier inoxydable, ils sont conçus pour s'adapter à chaque clef tout en assurant une force maximum.

**Seules les pièces tarifées sont tenues en stock.**

Les dimensions des pièces sont données à titre indicatif nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

**Ruban PTFE**

Dimension du ruban	Longueur du rouleau	Référence
largeur de 12mm épaisseur de 0.025mm± 10%	12 mètres	RUBAN PTFE

Ce ruban PTFE est conforme à BS 4375. Une application correcte du ruban assure une bonne étanchéité et évite l'arrachement des filets recouverts de ruban.

**Loctite PST 567**

Capacité du tube	Référence
6ml	LOCLS567-6
50ml	LOCLS567-50
250ml	LOCLS567-250

La loctite PST 567 est une pâte d'étanchéité pour filetages coniques.

Ses propriétés de haute lubrification empêche le grippage sur l'acier inoxydable, le 6MO, le Monel, et autres filetages "pipe" et raccords.

**Liquide de détection de Fuite**

Capacité du récipient	Référence
400ml	GOTLS-400

Le liquide de détection de fuite Gotec est inflammable, non toxique et non corrosif. Ce spray localisera la moindre fuite au liaisons vissées, raccords et vannes.

**PARKER OFFRE  
UNE SEANCE SUR**

**SECURITE  
AU TRAVAIL**

**REGROUPANT  
LES PRATIQUES  
DE SECURITE SUR  
L'UTILISATION DES  
DOUBLE BAGUES  
DES FILETAGES  
CONIQUES ET  
CYLINDRIQUES ET  
LES RACCORDS  
COMPRESSION**

**De plus Parker Hannifin propose une gamme complète de:**

- Raccords simple bague A-lok
- Adapteurs
- Raccords rapides
- Vannes à boisseau sphérique
- Vannes à pointeau
- Vannes d'arrêt haute sécurité
- Vannes "Barstock"
- Clapets anti-retour
- Filtres
- Cylindres d'échantillonnage
- Manifolds
- Coffrets de protection

**Pour de plus amples renseignements concernant ces produits et le séminaire sur la sécurité au travail, veuillez contacter votre distributeur local.**

**Notes**

**Parker Hannifin plc**  
Instrumentation Products Division  
Riverside Road  
Pottington Business Park  
Barnstaple  
Devon EX31 1NP England  
Telephone: +44 (0)1271 313131  
Telefax: +44 (0)1271 373636

**Parker Hannifin GmbH**  
Geschäftsbereich  
Instrumentation Products  
Paderborner Str. 19  
D-44143 Dortmund  
Deutschland  
Telefon: 0231/515106  
Telefax: 0231/515132

**Parker Hannifin S.A.**  
Instrumentation Group  
Bâtiment F  
7, rue du Fossé Blanc  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Telephone: +33 (0) 1 41 11 53 90  
Telefax: +33 (0) 1 41 11 01 19

