

EMBOUTS TUBE POUR CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT (ACIER OU ALUMINIUM)

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET CONCEPTION	1
3.1. DIMENSIONS DES EXTRÉMITÉS CÔTÉ TUYAU	2
3.2. DIMENSIONS DES EXTRÉMITÉS EMMANCHÉES DUR	2
3.3. DIMENSIONS ET POSITIONS DES STRIES	3
3.4. BUTÉES	5
3.5. PRÉSENTATION PROTECTION	6
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
4.1. HISTORIQUE	7
4.2. DOCUMENTS CITÉS	7
4.3. EQUIVALENT À :	7
4.4. CONFORME À :	7
4.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

Le présente norme définit les caractéristiques géométriques des embouts tube pour circuit de refroidissement.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme doit être indiquée sous la forme suivante :
Norme B12 2626.

3.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONCEPTION

A PARTIR DE TUBE D'ACIER

La désignation, la conception, la matière et les caractéristiques dimensionnelles exigées sont définies par les normes B53 5020, B53 5040, B53 5043 et B53 5046.

Pour les embouts avec stries : Acier TSE ou TU.

Pour les embouts sans strie : Acier TSE ou TS.

A PARTIR DE TUBE D'ALUMINIUM

La conception, la matière et les caractéristiques dimensionnelles exigées sont définies par les normes NF A 50-411, NF A 50-712 et NF A 50-737 tubes étirés.

Alliage d'aluminium 3003 - état 0.

La résistance à la traction R_m , doit être : $95 \text{ MPa} \leq R_m \leq 130 \text{ MPa}$.

3.1.DIMENSIONS DES EXTREMITES COTE TUYAU

Les extrémités côté tuyau (voir B12 2650) sont définies par la figure 1 et le tableau ci-après. La variation d'épaisseur admise dans les zones formées est de $\pm 20\%$ de l'épaisseur du tube.

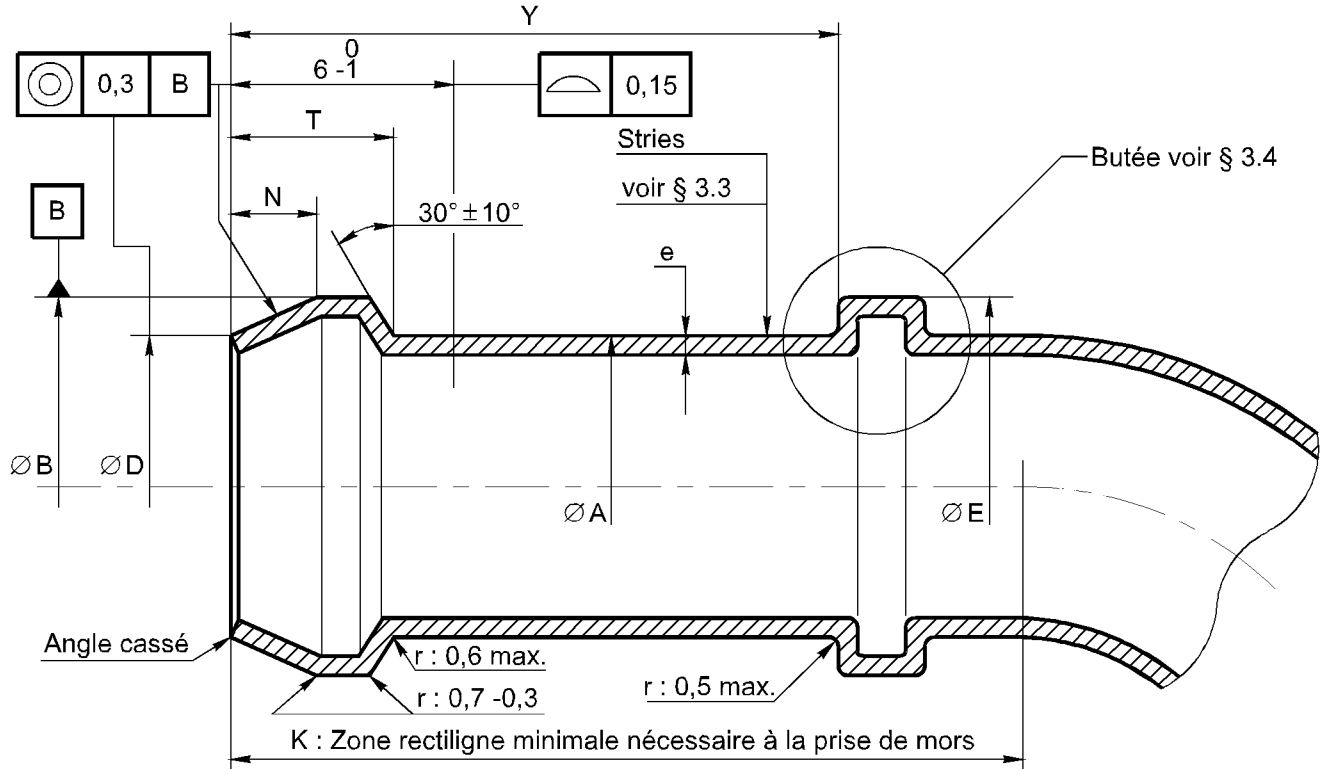


Figure 1
DIMENSIONS DES EXTREMITES COTE RACCORD

Ø A ± 0,2	Ø B	Ø D (+ 0,3 / - 0,5)	Ø E ± 0,25	Y (+ 2 / - 0)	T ± 0,3	N (+ 0 / - 0,3)	K min.	e
8	9,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	12	25	4	2,5	25	1 (+1 / - 0)
10	11,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	14	25	4	2,5	25	1 (+1 / - 0)
(12)*	13,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	16	25	4	2,5	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
14	15,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	18	25	4	2,5	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
16	17,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	20	30	4	2,5	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
18	19,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	22	30	4	2,5	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
20	21,4 (+0,6 / - 0)	Idem Ø A	24	30	4	2,5	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
(22)*	23,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	27	30	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
25	26,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	30	30	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
28	29,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	33	30	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
32	33,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	37	30	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
36	37,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	42	35	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
40	41,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	46	35	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
45	46,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	51	40	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)
(50)*	51,8 (+0,7 / - 0)	Idem Ø A	56	40	4,5	3	≥ 2 Ø A	1 (+1 / - 0)

* Diamètre à éviter.

3.2.DIMENSIONS DES EXTREMITES EMMANCHEES DUR

Les extrémités côté emmanchement sont définies par la norme C56 3040.

3.3.DIMENSIONS ET POSITIONS DES STRIES

Des stries doivent être réalisées sur les embouts dont le $\varnothing A \geq 14$ ou si la pression absolue d'utilisation est ≥ 3 bar. La géométrie et le positionnement des stries sur les embouts doivent être en conformité avec les indications ci-après (voir Fig. 2, 3, 4 et 5).

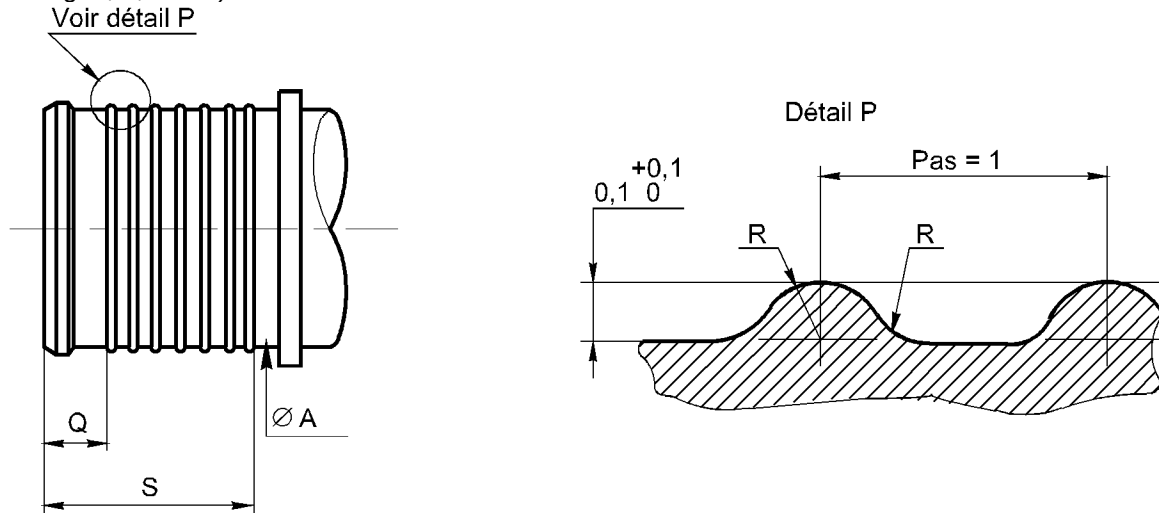


Figure 2

$\varnothing A$ voir § 3.1	Q (+ 0 / - 1)	S (+ 0 / - 1)
8	9	20
10	9	20
12	9	20
14	9	25
16	9	25
18	9	25
20	9	25
22	10	25
25	10	25
28	10	25
32	10	25
36	10	30
40	10	30
45	10	35
50	10	35