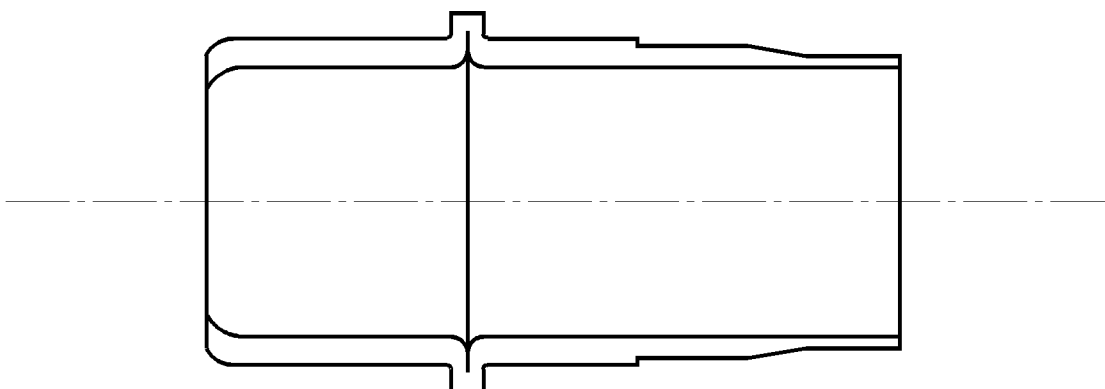


**EMBOUTS TUBE
EMMANCHES DUR POUR REASPIRATION
DE VAPEUR D'HUILE OU D'AIR**

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques géométriques des embouts tube "emmanchés dur" de diamètre intérieur nominal de 10 mm à 18 mm inclus, utilisés pour les circuits à vapeur d'huile ou air.

Nota : Ces embouts sont utilisés pour les liaisons rapides définies dans la norme B22 2910.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

Les embouts tube dont les numéros figurent dans les tableaux du § Embouts lisses, sont à adopter en priorité.

Si l'utilisation nécessite impérativement un autre revêtement ou d'autres dimensions, s'adresser au "**Représentant Standardisation Pièces Répétitives**" local, présent sur chaque site d'étude, pour obtenir le numéro de l'embout.

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 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 EN 754-2, NF A 50-712 et NF A 50-737 tubes étirés.

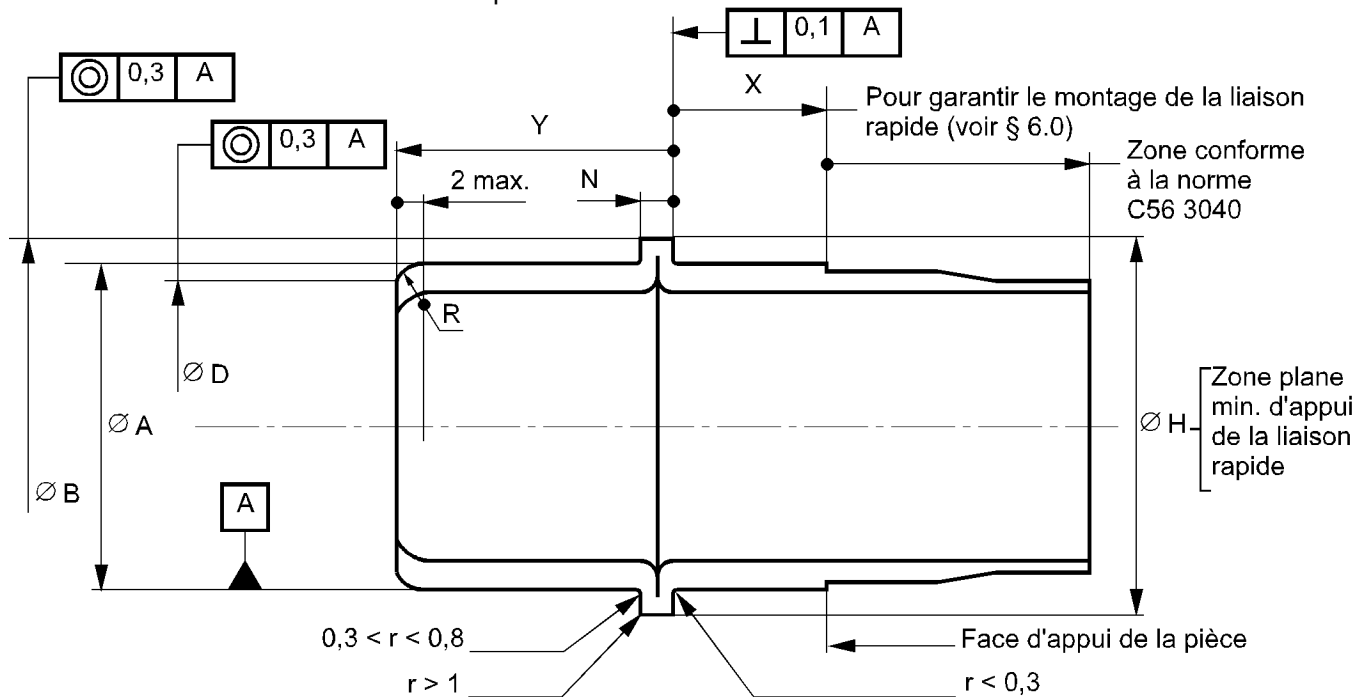
Alliage d'aluminium 3003 - état 0.

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

3.1. DIMENSIONS DES EMBOUTS EMMANCHES DUR

Les extrémités :

- côté emmanchement sont conformes à la norme C56 3040 (voir figure ci-après).
- côté liaison rapide sont conformes aux valeurs du tableau ci-après ; la variation d'épaisseur admise dans les zones formées est de $\pm 20 \%$ de l'épaisseur du tube.



CARACTERISTIQUES DIMENSIONNELLES						Pour tuyaux de $\varnothing$ int. nominal
$\varnothing A$	$\varnothing B$	$\varnothing D \text{ max.}$	$Y (+ 0,2 / 0)$	$N (0 / - 0,2)$	$\varnothing H \text{ min.}$	
$13 \pm 0,08$	$16,2 \pm 0,15$	11,6	14	1,6	14,6	10
$17,5 \pm 0,08$	$20,7 \pm 0,15$	16,1	14	1,6	19,1	14
$22 \pm 0,1$	$26 \pm 0,2$	20,6	16	2	24,4	18