

La méthode correcte pour faire l'étanchéité avec des embouts femelle tournants

Pour assurer l'étanchéité entre les embouts femelle tournants décrits dans ce catalogue et les adaptateurs correspondants, il est nécessaire de suivre la procédure ci-après qui est différente de celle utilisée pour l'assemblage de tuyauteries hydrauliques rigides.

Nombre de plats à partir du moment où l'on rencontre une résistance en serrant à la clé

Parker recommande d'utiliser cette méthode pour les embouts femelle tournants JIC37°, SAE45° et ORFS. Les couples de serrage indiqués dans les tableaux ci-dessous le sont à titre de référence par rapport à cette méthode et sont applicables uniquement pour des composants Parker avec traitement de surface au chrome trivalent ou zinguage sur acier au carbone sans lubrification.

Etanchéité métal-métal

Visser l'écrou à la main jusqu'à rencontrer une résistance puis serrer à la clé selon les valeurs mentionnées dans les tableaux ci-dessous. S'assurer dans tous les cas que le tuyau est correctement aligné pour serrer l'écrou de l'embout sur l'adaptateur.

Couples de serrage

Tournant DIN

Filetage métrique	Tube D.ext	Nm	
		nominal	min. - max.
M 12x1,5	06L	16	15 - 17
M 14x1,5	08L	16	15 - 17
M 16x1,5	10L	26	25 - 28
M 18x1,5	12L	37	35 - 39
M 22x1,5	15L	47	45 - 50
M 26x1,5	18L	89	85 - 94
M 30x2	22L	116	110 - 121
M 36x2	28L	137	130 - 143
M 45x2	35L	226	215 - 237
M 52x2	42L	347	330 - 363
M 14x1,5	06S	26	25 - 28
M 16x1,5	08S	42	40 - 44
M 18x1,5	10S	53	50 - 55
M 20x1,5	12S	63	60 - 66
M 22x1,2	14S	79	75 - 83
M 24x1,5	16S	84	80 - 88
M 30x2	20S	126	120 - 132
M 36x2	25S	179	170 - 187
M 42x2	30S	263	250 - 275
M 52x2	38S	368	350 - 385

Tournant BSP

Filetage BSP	Nm	
	nominal	min. - max.
G1/4	20	15 - 25
G3/8	34	27 - 41
G1/2	60	42 - 76
G5/8	69	44 - 94
G3/4	115	95 - 135
G1	140	115 - 165
G1.1/4	210	140 - 280
G1.1/2	290	215 - 365
G2	400	300 - 500

Note

Les valeurs indiquées dans ces tableaux sont données pour obtenir un assemblage correct avec des embouts en acier. Pour d'autres matériaux voir les autres informations figurant sur cette même page.

Tournant JIC 37°

Filetage UNF	module	Nombre de plats de serrage (FFWR)	Couple de serrage Nm (Ref)
7/16-20	-4	2	18
1/2-20	-5	2	23
9/16-18	-6	1-1/2	30
3/4-16	-8	1-1/2	57
7/8-14	-10	1-1/2	81
1.1/16-12	-12	1-1/4	114
1.5/16-12	-16	1	160
1.5/8-12	-20	1	228
1.7/8-12	-24	1	265
2.1/2-12	-32	1	360

Tournant ORFS

Filetage UNF	module	Nombre de plats de serrage (FFWR)	Couple de serrage Nm (Ref)
9/16-18	-4	1/2 to 3/4	26
11/16-16	-6	1/2 to 3/4	42
13/16-16	-8	1/2 to 3/4	57
1-14	-10	1/2 to 3/4	85
1.3/16-12	-12	1/3 to 1/2	122
1.7/16-12	-16	1/3 to 1/2	156
1.11/16-12	-20	1/3 to 1/2	200
2-12	-24	1/3 to 1/2	256
2-1/2x12	-32	-	-

Note: les valeurs de couples de serrage sont plus élevées que celles indiquées dans la norme SAE J1453.

Les couples de serrage pour d'autres matériaux sont les suivants:

- embouts et adaptateurs en laiton
 - valeurs égales à 65 % de celles indiquées pour l'acier
- acier inoxydable et monel
 - utiliser des valeurs 5 % supérieures à celles de l'acier
 - lubrifier les filetages pour ces deux matériaux
- alliages
 - utiliser le couple de serrage correspondant au moins résistant des métaux contenus dans l'alliage.
- Tous les couples de serrage indiqués dans les tableaux s'entendent pour un montage à sec sauf indication contraire.