

**HOSE ASSEMBLING PROCEDURE - BY CHECKING INSERT  
BORE COLLAPSE**

- 1- Select the specified hose (A), ferrules (B) and inserts (C) listed in the latest release of TIEFFE hose connectors catalogue. (See Figure 1)

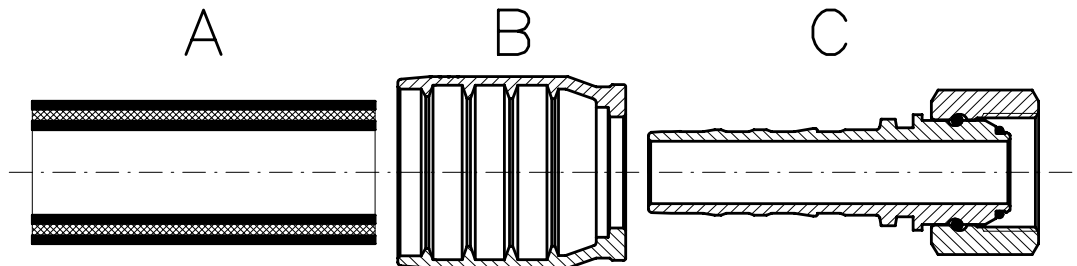


Figure 1

- 2- Cut the hose squarely using a rotary steel blade (non abrasive) to the required length.
- 3- **If skiving is required**, remove all rubber cover to the "skiving length" specified in the ASSEMBLING DATA TABLE avoiding damages to the steel wires reinforcement.
- 4- Place the ferrule fully onto the hose. Push the insert fully into the hose. Select the "COLLAPSE CONTROL MANDREL" for size and series of TIEFFE inserts. Insert the MANDREL into the insert bore. The "NO GO" part of the MANDREL must fully go into the insert bore. (See Figure 2). Remove the MANDREL.

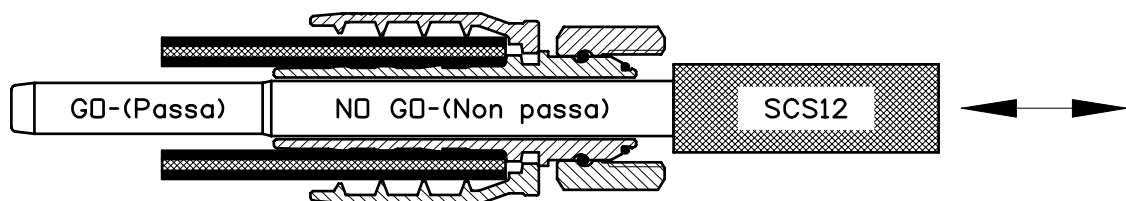


Figure 2

- 5- Crimp the ferrule to the diameter specified in the table ASSEMBLING DATA TABLE.
- 6- Inspect the crimp diameter by measuring it on each die impressions. All measurements must be taken in the center of ferrule length. All measurements must be according to the specified crimp diameters, within a tolerance +0,0/-0,2 mm.
- 7- Insert the "COLLAPSE CONTROL MANDREL".

**PROCEDURA DI ASSEMBLAGGIO TUBI FLESSIBILI -  
METODO DI CONTROLLO DEL COLLASSO FORO**

- 1- Selezionare il tubo flex. (A), le boccole (B) e gli inserti (C) elencati nell'ultima edizione del catalogo TIEFFE. (vedi Figura 1)

Figura 1

- 2- Tagliare il tubo flex. alla lunghezza richiesta, usando una lama rotante di acciaio (non abrasiva).
- 3- **Se è richiesta la spellatura esterna**, asportare più gomma della copertura possibile, fino alla "lunghezza di spellatura" specificata nella tabella DATI ASSEMBLAGGIO evitando di danneggiare i fili di acciaio del rinforzo.
- 4- Poizionare la boccola sul tubo flex. Inserire l'inserto nel tubo flex. Selezionare la "SPINA di CONTROLLO COLLASSO" per misura e SERIE dei raccordi TIEFFE. Inserire la SPINA nel foro dell'inserto. La parte "Non Passa" deve entrare completamente nel foro dell'inserto. (Vedi Figura 2). Rimuovere la SPINA.

Figura 2

- 5- Pressare la boccola al diametro di pressatura specificato nella tabella DATI ASSEMBLAGGIO.
- 6- Controllare il diametro di pressatura misurandolo su ogni coppia di morsetti. Le misure vanno prese al centro della lunghezza della boccola. Tutte le misure prese devono essere in accordo con il diametro di pressatura specificato (+0,0/-0,2 mm.).
- 7- Inserire la "SPINA di CONTROLLO COLLASSO".

8- **If the "NO GO" part of the MANDREL stops in the bore as shown in Figure 3**, crimp diameter and bore collapse are correct.

9- **If the "NO GO" part of the MANDREL goes through the bore**, the crimp diameter must be reduced by increments of 0,1 mm to reach the condition shown in Figure 3.

10- **If the "GO" part of the MANDREL does not go through the bore**, the crimp diameter must be increased (step by step) to reach the condition shown in Figure 3.

8- **Se la parte "Non passa" della "SPINA di CONTROLLO COLLASSO" si blocca nel foro, come evidenziato in Figura 3**, il diametro di pressatura ed il collasso del foro sono corretti.

9 **Se la parte "Non passa" della "SPINA di CONTROLLO COLLASSO" entra completamente nel foro**, il diametro di pressatura deve essere ridotto, di decimo in decimo, fino al verificarsi delle condizioni evidenziate in Figura 3.

10 **Se la parte "Passa" della "SPINA di CONTROLLO non entra nel foro**, il diametro di pressatura deve essere aumentato, di decimo in decimo, fino al verificarsi delle condizioni evidenziate in Figura 3.

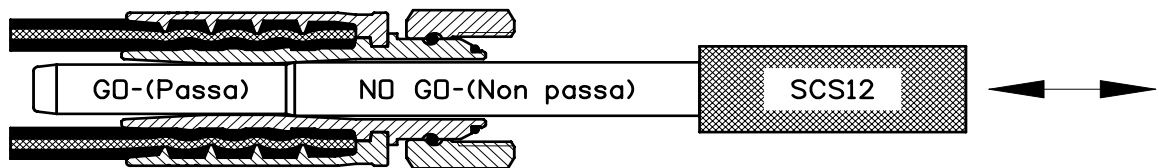


Figure 3

Figura 3

**"SCS" COLLAPSE CONTROL MANDREL dimensions**

Dimensioni SPINE DI CONTROLLO COLLASSO "SCS"

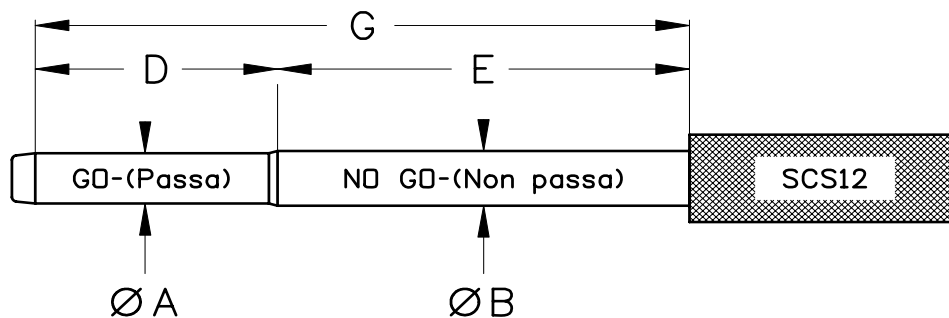


Figure 4

TIEFFE Part.N.	Hose I.D. Ø interno tubo			INSERT BORE COLLAPSE Collasso foro inserto (mm)		COLLAPSE CONTROL MANDREL dimensions (mm) Dimensioni SPINE DI CONTROLLO COLLASSO (mm)				
	DN	Size	Inch	minimum	maximum	ØA +0,00/-0,05	ØB +0,00/-0,05	D	E	G
SCS12	20	12	3/4"	0,70	1,40	12,60	13,30	55	115	170
SCS16	25	16	1"	0,80	1,60	17,4	18,2	60	130	190
SCS20	32	20	1 1/4"	0,90	1,80	22,7	23,6	70	150	220
SCS24	40	24	1 1/2"	1,00	2,00	28	29	85	185	270
SCS32	50	32	2"	1,20	2,40	37,6	38,8	100	230	330