


	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabellen	0.0	
Stand	12.12.24	X		Crimping Tables		
Geprüft						

**Hinweise zur Verwendung der Pressmaßtabelle**  
*notes on the use of the crimping table*

Die in den Tabellen angegebene Werte beruhen auf Messwerten, die sich aus Tests zur Freigabe von Schlauchleitungen ergeben haben. Gültigkeit besitzen die Angaben daher für alle von der Dietzel Hydraulik GmbH gefertigten Schlauchleitungen.

*The values given in the tables are based on measurements obtained from tests to release hose lines. The data are therefore valid for all hose lines manufactured by Dietzel Hydraulik GmbH.*

Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass die Angaben in der Pressmaßtabelle nur für die Kombinationen von Fassungen, Armaturen und Schlauch gilt, die durch die Dietzel Hydraulik GmbH getestet und freigegeben wurden. Eine pauschale Ableitung der Werte auf andere Kombinationen ist nicht möglich. Der Konfektionär muss selbst durch geeignete Tests die Tauglichkeit der Verbindung prüfen und freigegeben. Die Verantwortung dafür liegt nicht bei der Dietzel Hydraulik GmbH

*It is expressly pointed out that the information in the crimping table only applies to combinations of fittings, fittings and hoses which have been tested and approved by Dietzel Hydraulik GmbH. A general derivation of the values to other combinations is not possible. The fabricator himself must check and approve the suitability of the connection by means of suitable tests. The responsibility for this does not lie with Dietzel Hydraulik GmbH.*

**Erläuterung Begriffe**  
**explanation terms**

**Richtwert Nippeleinfall:** Dieser Wert dient als Zielwert für den Nippeleinfall und muss beim Einrichtprozess der Schlauchpresse erreicht werden. Die Toleranzangaben stellen den möglichen Rahmen der Schwankungen des Nippeleinfalls im Verpressprozess in Serie dar und sind nicht als Abweichung des Einrichtwertes zu verstehen.

*This value serves as the target value for the reduction of the inner diameter of the fitting and must be reached during the setup process of the hose press. The tolerance values represent the possible range of variations of the reduction of the inner diameter of the fitting in the crimping process in series and are not to be understood as a deviation of the setup value.*

**Richtpressmaß:** Dieser Wert dient als Einstellwert an der Schlauchpresse zur Auswahl der passenden Pressbacken. Das finale Pressmaß ergibt sich nach dem Einrichtprozess und wird bestimmt durch den erforderlichen Nippeleinfall bzw. die erforderliche Schlauchbewegung.

*This value serves as the setting value on the hose press for selecting the appropriate dies. The final press dimension is determined after the setup process and is defined by the required nipple collapse or the required hose movement.*


**Obergrenze Pressmaß:** Dieses Pressmaß darf unter keinen Umständen überschritten werden (größere Werte als der angegebene), da sonst keine sichere Überdeckung im Einhängbereich zwischen Fassung und Armatur gewährleistet ist.

*This press dimension must not be exceeded under any circumstances (values greater than those specified), as otherwise no safe overlap is guaranteed in the connection area between the ferrule and fitting.*

**Längenänderung durch** GILT NUR BEIM VERPRESSEN VON SAUG-, NIEDERDRUCK- UND TEXTILGEFLECHTSCHLÄUCHEN! Als Kriterium für eine korrekte


**Verpressen:** Verpressung ist darauf zu achten, dass sich der Schlauch um den angegebenen Wert bewegt.

*necessary length change by APPLIES ONLY TO THE PRESSING OF SUCTION, LOW PRESSURE AND TEXTILE BRAIDED HOSES! As a criterion for correct pressing, it pressing must be ensured that the hose moves by the specified value.*

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabellen	0.1	
	12.12.24	X			

*Übersicht*


	dH1000	dH4000	dH5000	dH7000	dH8000	dH15	dH17
1SN	●						
2SN	●						
1SC	●						
2SC	●						
2SC HAR	●						
1SN-K	●						
2SN-K	●						
2TE	●						
3TE	●						
R7	●						
R8	●						
AIRBRAKE DIN 74310	●						
MTH1 Thermoplastic	●						
PTFE R115	●						
PTFE R272	●						
R16	●						
R17	●						
4SP		●					
4SH		●	●	●			
3SPC		●					
R13				●			
R15				●			
4SH DN16/ 87er				●			
6S 560 bar					●		
KARA						●	
17 Xantener	●						●
17A	●						●
17G	●						●
14A	●						●

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X		Pressmaßtabellen Crimping Tables	0.2	
-------	-------------------	---------------------	--	-------------------------------------	-----	---


### Änderungen / Changes

Tabelle Table	Nennweite I.D. Hose	Index	Datum Date	Änderung Changes
0.0		X	12.12.2024	Hinweis bei "Längenänderung durch Verpressung" angepasst
0.1		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
0.2		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
0.3		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.0	DN51	X	12.12.2024	Außendurchmesser Fassung geändert, war 81,0; Pressmaß geändert, war 68,4
1.1		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.2	DN51	X	12.12.2024	Außendurchmesser Fassung geändert, war 81,0; Pressmaß geändert, war 71,8
1.3		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.4	DN25	X	12.12.2024	Richtpressmaß von 37,0 auf 37,9 angepasst
1.5	DN51	X	12.12.2024	DN51 neu hinzu
1.6		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.7		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.8		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.9		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.10		X	12.12.2024	Spalte "Schällängen" geändert in "Notwendige Längenänderung durch Verpressen"
1.11		X	12.12.2024	Spalte "Schällängen" geändert in "Notwendige Längenänderung durch Verpressen"
1.12		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.13		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.14		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.15	DN05	X	12.12.2024	Pressmaß geändert, war 13,0
1.16		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.17		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.18	alle	X	12.12.2024	Tabelle neue hinzu
1.19	alle	X	12.12.2024	Tabelle neue hinzu
4.0	DN38	X	12.12.2024	Fassung 540-24-DH neu hinzu
4.1		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
5.0	DN31	X	12.12.2024	Richtpressmaß von 49,7 auf 50,4 angepasst
7.0		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
7.1		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
7.2	DN31	X	12.12.2024	DA Fassung geändert, war 63,5; Pressmaß geändert, war 55,5; Obergrenze Pressmaß geändert, war 59,3
7.3		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
8.0		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
15.0		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
17.0		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
17.1		X	12.12.2024	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt

letzte Änderung / last Change

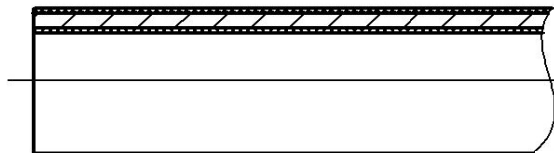
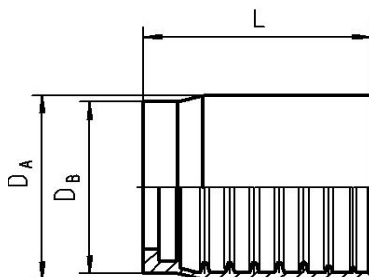
Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabellen	
-------	----------------	------------------	---



Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.0	
Geprüft:	15.10.21	Groß			

Schlauchtyp 1SN - DIN EN 853 - no skive - 11-...


Pressarmaturen: dH1000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	101-04	22,0	30,0	0,0	0,0	18,1	17,3	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05	24,0	30,0	0,0	0,0	19,4	18,6	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06	27,0	32,0	0,0	0,0	22,6	21,7	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	24,7	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	27,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,0	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	40,4	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	101-20	60,0	53,0	0,0	0,0	51,2	48,3	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	101-24	67,0	57,0	0,0	0,0	58,4	54,9	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	101-32	78,5	72,0	0,0	0,0	71,8	67,1	0,8	0,6 ... 1,4

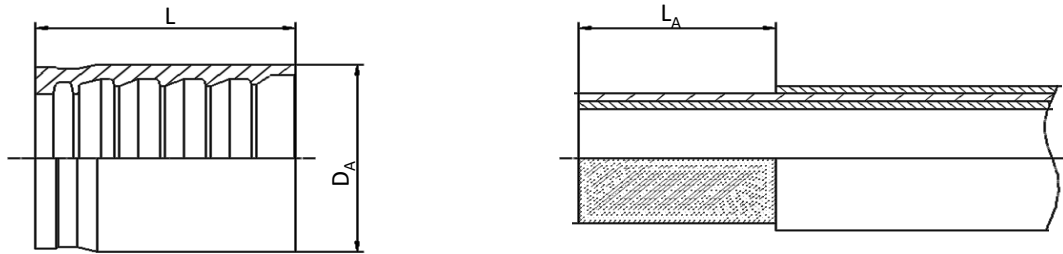
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	1.1	
Geprüft:	12.12.24	X			
	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 1SN - DIN EN 853 - skive - 11-...

Pressarmaturen: dH1000




DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
5	3/16"	03	110-03	17,2	27,3	0,0	20,0	16,2 / 14,7 <sup>*1</sup>	14,5	0,3	0,1 ... 0,6
6	1/4"	04	100-04	19	29	0,0	20,5	16,0	15,2	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	100-05	21	29	0,0	20,5	17,9	16,9	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	100-06	23	31,5	0,0	23,0	20,1	18,7	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	100-08	27	34	0,0	24,0	24,6	22,2	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	100-10	32	37	0,0	27,0	28,4	27,0	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	100-12	36	42,5	0,0	31,0	33,3	31,2	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	100-16	44	49	0,0	35,0	40,6	38,5	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	110-20	50	59	0,0	45,7	49,2	45,3	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	110-24	58	63	0,0	52,0	55,9	53,2	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	110-32	72,4	78,5	0,0	64,8	71,1	68,0	0,8	0,6 ... 1,4

<sup>\*1</sup> bei Kombination der Fassung 110-03 mit der Armatur 1.051-03-03 gilt 14,7 als Obergrenze für das Pressmaß!

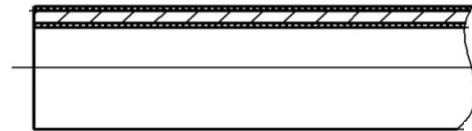
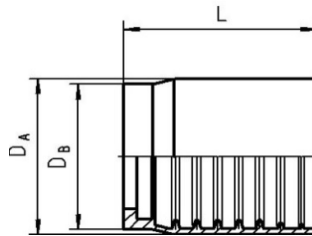
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.2	
Geprüft:	15.10.21	Groß			

Schlauchtyp 2SN - DIN EN 853 - no skive - 21-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	min...max
6	1/4"	04	101-04	22,0	30,0	0,0	0,0	18,1	18,1	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05	24,0	30,0	0,0	0,0	19,4	19,4	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06	27,0	32,0	0,0	0,0	22,6	22,4	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	25,3	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,6	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	42,3	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	101-20	60,0	53,0	0,0	0,0	51,2	50,7	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	101-24	67,0	57,0	0,0	0,0	58,4	57,7	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	101-32	78,5	72,0	0,0	0,0	71,8	69,2	0,8	0,6 ... 1,4

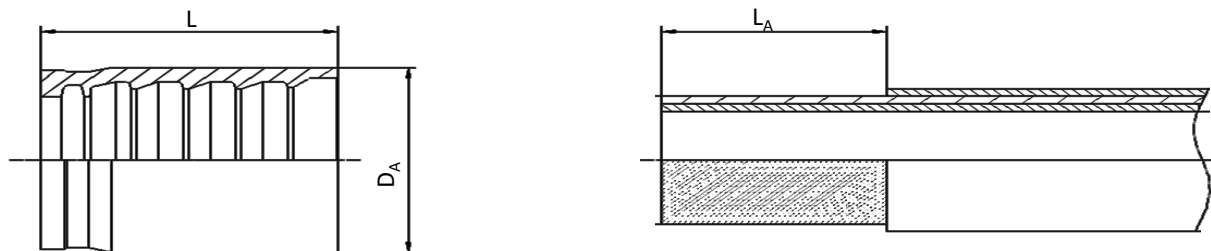
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	1.3	
Geprüft:	12.12.24	X			
	26.02.21	Hegenberg	Crimping Table		

Schlauchtyp 2SN - DIN EN 853 - skive - 21-...

Pressarmaturen: dH1000




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippel einfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	100-04	19,0	29,0	0,0	20,5	16,0	16,0	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	100-05	21,0	29,0	0,0	20,5	17,9	17,9	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	100-06	23,0	31,5	0,0	23,0	20,1	20,1	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	100-08	27,0	34,0	0,0	24,0	24,6	23,8	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	100-10	32,0	37,0	0,0	27,0	28,4	28,4	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	100-12	36,0	42,5	0,0	31,0	33,3	32,0	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	100-16	44,0	49,0	0,0	35,0	40,6	39,5	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	120-20	55,0	59,0	0,0	45,7	54,1	50,5	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	120-24	62,0	62,8	0,0	48,0	60,7	57,3	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	120-32	75,0	78,5	0,0	64,8	73,7	70,5	0,8	0,6 ... 1,4
60	2 3/8"	36	120-36	85,0	75,0	0,0	56,6	84,0	76,6	0,9	0,7 ... 1,4
63	2 1/2"	40	120-40	88,9	85,0	0,0	70,0	88,0	79,8	0,9	0,7 ... 1,4
76	3"	48	120-48	105,0	80,0	0,0	64,0	103,3	99,0	1,0	0,7 ... 1,4

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippel einfalls mittels Dorn) zu prüfen.

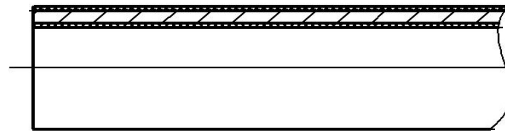
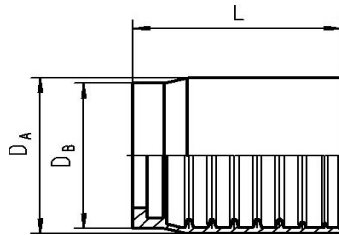
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)



Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.4	
Geprüft:	18.03.24	Groß			

Schlauchtyp 1SC - DIN EN 857 - no skive - 19-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippel einfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	101-04-1SC	20,0	30,0	0,0	0,0	16,1	15,8	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05-1SC	22,0	30,0	0,0	0,0	19,7	19,0	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06-1SC	24,0	32,0	0,0	0,0	21,5	20,6	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	23,4	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	27,1	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	30,7	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16-1SC	44,0	44,0	0,0	0,0	39,4	37,9	0,7	0,5 ... 1,2

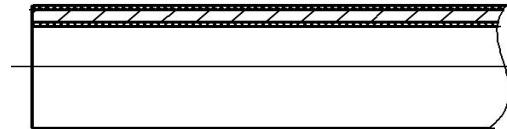
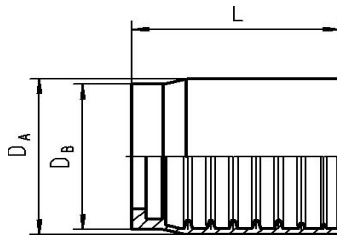
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippel einfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.5	
Geprüft:	12.12.24	Hegenberg			

Schlauchtyp 2SC - DIN EN 857 - no skive - 29-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	101-04	22,0	30,0	0,0	0,0	18,1	17,5	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05	24,0	30,0	0,0	0,0	19,4	19,1	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06	27,0	32,0	0,0	0,0	22,6	21,8	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	25,0	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,2	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	41,0	0,7	0,5 ... 1,2
51	2"	32	101-32	78,5	72,0	0,0	0,0	71,8	68,8	0,8	0,6 ... 1,4

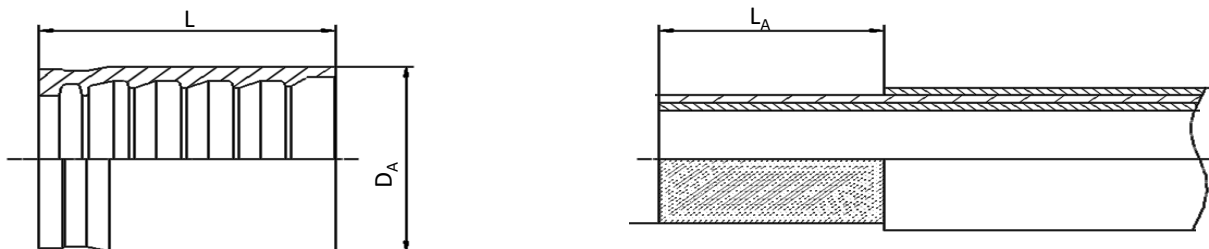
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.6	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 2SC - DIN EN 857 - skive - 29-...

Pressarmaturen: dH1000




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippel einfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
5	3/16"	03	110-03	17,2	27,3	0,0	19,0	16,2 / 14,7 <sup>*1</sup>	14,7	0,3	0,1 ... 0,6
6	1/4"	04	100-04	19,0	29,0	0,0	20,5	16,0	16,0	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	100-05	21,0	29,0	0,0	20,5	17,9	17,5	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	100-06	23,0	31,5	0,0	23,0	20,1	19,5	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	100-08	27,0	34,0	0,0	24,0	24,6	23,2	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	100-10	32,0	37,0	0,0	27,0	28,4	28,2	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	100-12	36,0	42,5	0,0	31,0	33,3	32,0	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	100-16	44,0	49,0	0,0	35,0	40,6	39,5	0,7	0,5 ... 1,2

<sup>\*1</sup> bei Kombination der Fassung 110-03 mit der Armatur 1.051-03-03 gilt 14,7 als Obergrenze für das Pressmaß!

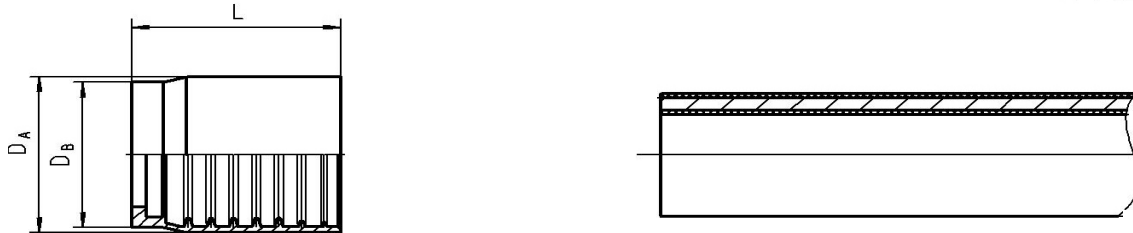
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippel einfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	1.7	
Geprüft:	12.12.24	X			
	26.02.21	Hegenberg			

**Schlauchtyp 2SC Hochabriebfest - DIN EN 857 - 29-...- HAF  
2SC HIGH ABRASION RESISTENT**


**Pressarmaturen: dH1000**



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
<b>No skive</b>											
6	1/4"	04	101-04	22,0	30,0	0,0	0,0	18,1	17,5	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05	24,0	30,0	0,0	0,0	19,4	18,9	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06	27,0	32,0	0,0	0,0	22,6	21,4	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	24,6	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,5	0,6	0,4 ... 0,9
<b>skive</b>											
8	5/16"	05	110-05	20,4	30,5	0,0	24,0	18,3	18,2	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	110-06	27,0	32,0	0,0	25,0	22,0	20,7	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	110-08	30,0	34,0	0,0	25,0	26,2	24,8	0,5	0,3 ... 0,8

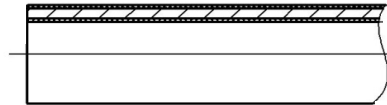
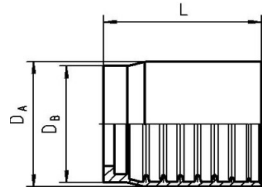
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.8	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 1SN-K - no skive - 18-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	101-04-1SC	20,0	30,0	0,0	0,0	16,1	15,8	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05-1SC	22,0	30,0	0,0	0,0	19,7	18,3	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06-1SC	24,0	32,0	0,0	0,0	21,5	20,9	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	23,7	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	27,7	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	31,7	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16-1SC	44,0	44,0	0,0	0,0	39,4	37,0	0,7	0,5 ... 1,2

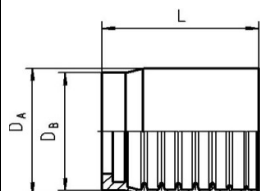
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

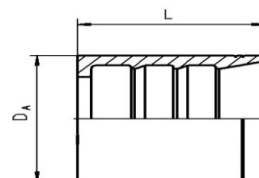
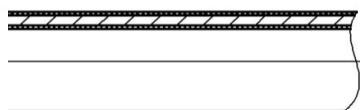
Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.9	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 2SN-K -28-...

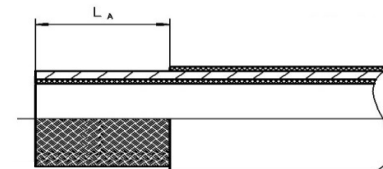
Pressarmaturen: dH1000



101-




110-



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	101-04	22,0	30,0	0,0	0,0	18,1	17,3	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05	24,0	30,0	0,0	0,0	19,4	19,0	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06	27,0	32,0	0,0	0,0	22,6	21,9	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	<b>110-08</b>	28,4	34,0	0,0	<b>25,0</b>	<b>26,2</b>	<b>25,0</b>	0,5	0,3 ... 0,8
12	1/2"	08	101-08	30,0	34,0	0,0	0,0	25,3	24,7	0,5	0,3 ... 0,8
12	1/2"	08	101-08-2SC	28,0	34,0	0,0	0,0	25,3	24,1	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,8	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	<b>110-12</b>	36,3	42,5	0,0	<b>32,0</b>	<b>34,8</b>	<b>33,2</b>	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,7	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	40,0	0,7	0,5 ... 1,2

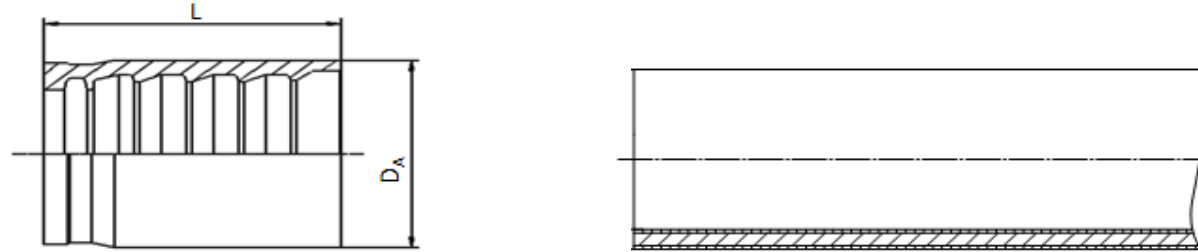
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.10	
Geprüft:	27.10.22	Groß			

Schlauchtyp 2TE - DIN EN 854 - no skive - 05-...


Pressarmaturen: dH1000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	notwendige Längen- änderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE							mm	mm
5	3/16"	03	111-03	17,0	27,3	4 ... 6	15,7	14,0	0,0	-
6	1/4"	04	100-04	19,0	29,0	4 ... 6	16,0	16,0	0,0	-
8	5/16"	05	100-05	21,0	29,0	4 ... 6	17,9	17,9	0,0	-
10	3/8"	06	100-06	23,0	31,5	4 ... 6	20,1	19,9	0,0	-
12	1/2"	08	100-08	27,0	34,0	4 ... 6	24,6	23,7	0,0	-
16	5/8"	10	100-10	32,0	37,0	4 ... 6	28,4	28,4	0,0	-
19	3/4"	12	100-12	36,0	42,5	4 ... 6	33,3	32,0	0,0	-
25	1"	16	100-16	44,0	49,0	4 ... 6	40,6	39,9	0,0	-
31	1 1/4"	20	110-20	50,0	59,0	4 ... 6	49,8	47,6	0,0	-

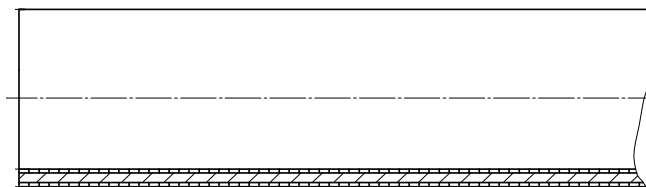
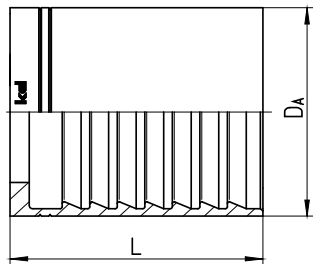
\*Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muss sich beim Verpressen erkennbar **an beiden Seiten der Fassung bewegen**.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose **must move visibly on both sides of the ferrule**.

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.11	
Geprüft:	12.12.24	X			
	27.10.22	Groß			

Schlauchtyp 3TE - DIN EN 854 - no skive - 06-...

Pressarmaturen: dH1000




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	notwendige Längen- änderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING* mm	Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippeinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE							mm	min...max
6	1/4"	04	121-04	20,6	30,2	1 ... 3	18,2	17,5	0,0	-
8	5/16"	05	121-05	22,3	30,2	1 ... 3	20,2	18,6	0,0	-
10	3/8"	06	121-06	25,0	32,0	1 ... 3	23,4	21,3	0,0	-
12	1/2"	08	111/121-08	28,2	34,0	1 ... 3	26,0	24,6	0,0	-
16	5/8"	10	111/121-10	31,5	36,8	1 ... 3	28,9	28,2	0,0	-
19	3/4"	12	111/121-12	35,3	42,5	1 ... 3	33,7	32,1	0,0	-
25	1"	16	121-16	45,0	50,5	1 ... 3	43,4	40,0	0,0	-
31	1 1/4"	20	120-20	55,0	59,0	1 ... 3	54,1	50,0	0,0	-
38	1 1/2"	24	120-24	62,0	62,8	1 ... 3	60,7	57,3	0,0	-
51	2"	32	120-32	75,0	78,5	1 ... 3	73,7	69,5	0,0	-

\*Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muss sich beim Verpressen erkennbar **an beiden Seiten der Fassung bewegen**.

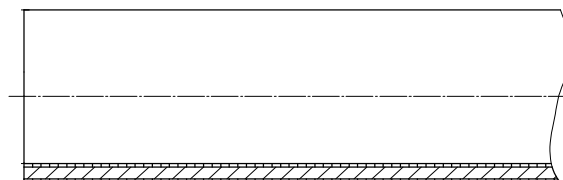
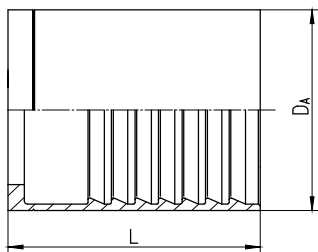
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characterisitcs during the crimping process: The hose **must move visibly on both sides of the ferrule**.



	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	1.12	
Stand	12.12.24	X		Crimping Table		
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg				

Schlauchtyp R7 - DIN EN 855 - no skive - R7-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	Schlauch- Lieferant	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE					Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
4	1/8"	02	FR7-02	ZEC OL7	13,0	20,0	0,0	0,0	11,4	11,1	0,0	0 ... 0,1
4	1/8"	02	FR7-02	TECALAN BF4	13,0	20,0	0,0	0,0	11,4	11,3	0,0	0 ... 0,1
5	3/16"	03	111-03		17,0	27,3	0,0	0,0	15,7	13,8	0,0	0,0
6	1/4"	04	111-04		19,5	30,2	0,0	0,0	17,1	15,8	0,0	0,0
8	5/16"	05	111-05		20,6	30,2	0,0	0,0	18,5	17,2	0,0	0,0
10	3/8"	06	111-06		23,2	32,0	0,0	0,0	21,6	19,9	0,0	0,0
12	1/2"	08	111/121-08		28,2	34,0	0,0	0,0	26,0	23,4	0,0	0,0

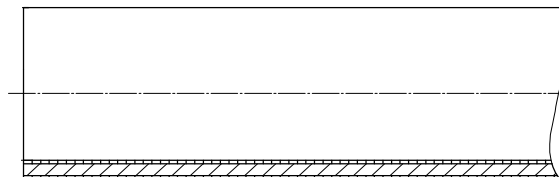
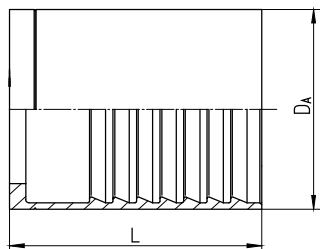
\*Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller zu prüfen (gegebenenfalls auch durch Anfertigung eines Schnittmusters).

\*Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (if necessary also by cutting the assembly and verifying the cross-section).

	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	1.13	
Stand	12.12.24	X		Crimping Table		
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg				

Schlauchtyp R8 - DIN EN 855 - no skive - R8-...


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
5	3/16"	03	111-03	17,0	27,3	0	0	15,7		0,0	0,0
6	1/4"	04	111-04	19,5	30,2	0	0	17,1	16,4	0,0	0,0
8	5/16"	05	111-05	20,6	30,2	0	0	18,5	17,9	0,0	0,0
10	3/8"	06	111-06	23,2	32,0	0	0	21,6	20,2	0,0	0,0
12	1/2"	08	111/121-08	28,2	34,0	0	0	26,0	23,7	0,0	0,0
16	5/8"	10	111/121-10	31,5	36,8	0	0	28,9	27,6	0,0	0,0

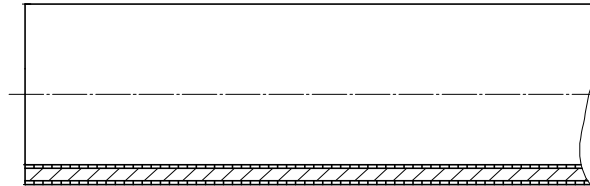
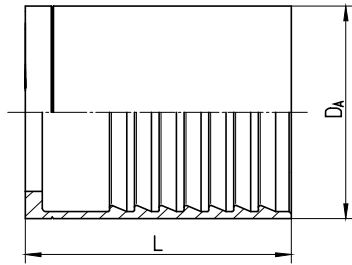
\*Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller zu prüfen (gegebenenfalls auch durch Anfertigung eines Schnittmusters).

\*Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (if necessary also by cutting the assembly and verifying the cross-section).

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.14	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

**Schlauchtyp AIRBRAKE DIN 74310**


**Pressarmaturen: dH1000**



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
7	-	-	111-04	19,5	30,2	0,0	0,0	17,1	17,1	0,0	0,0
9	-	-	111-05	20,6	30,2	0,0	0,0	18,5	18,5	0,0	0,0
11	-	-	100-06	23,0	31,5	0,0	0,0	21,6	20,4	0,0	0,0
13	-	-	BW103232	30,0	34,0	0,0	0,0	27,2	26,5	0,0	0,0

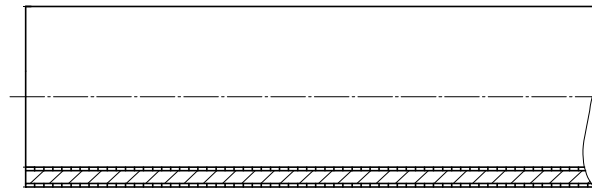
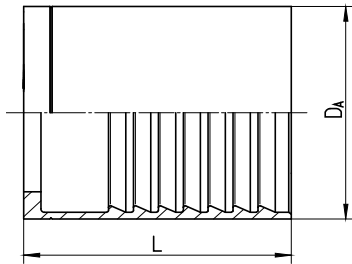
\*Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

\*Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.15	
Geprüft:	12.04.21	Groß			

**Schlauchtyp MTH1 Thermoplastic -TPP1-...PU**


**Pressarmaturen: dH1000**



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
5	3/16"	03	111-03	17,0	27,3	0,0	0,0	15,7	13,5	0,3	0,1 ... 0,6
6	1/4"	04	111-04	19,5	30,2	0,0	0,0	17,1	15,8	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	111-05	20,6	30,2	0,0	0,0	18,5	17,2	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	111-06	23,2	32,0	0,0	0,0	21,6	19,6	0,5	0,2 ... 0,7

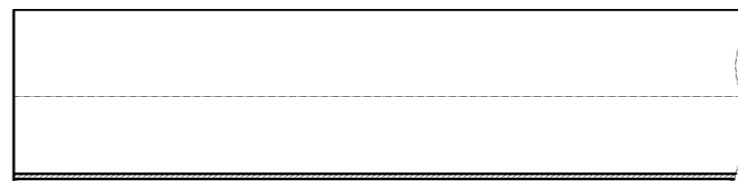
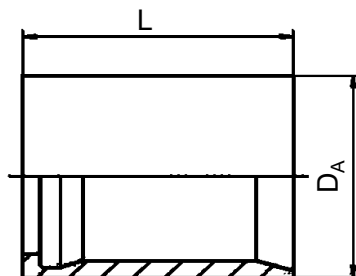
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	1.16	
Geprüft:	12.12.24	X			
	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp PTFE R115-

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
05	3/16"	03	<b>FR115-03**</b>	12,0	30,0	0,0	0,0	11,3	10,2	0,3	0,1 ... 0,6
06	1/4"	04	FR272-04	15,0	28,0	0,0	0,0	12,8	12,6	0,4	0,1 ... 0,6
08	5/16"	05	FR272-05	19,0	32,0	0,0	0,0	15,4	14,1	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	FR272-06	19,0	32,0	0,0	0,0	17,7	16,0	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	FR272-08	25,0	32,0	0,0	0,0	22,8	20,9	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	FR272-10	30,0	36,0	0,0	0,0	26,4	24,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	FR272-12	33,0	38,5	0,0	0,0	30,4	28,0	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	FR272-16	42,0	47,0	0,0	0,0	36,4	34,0	0,7	0,5 ... 1,2


Ermittlung der Werte anhand von Schläuchen der Firmen: TSD

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller zu prüfen (gegebenenfalls auch durch Anfertigung eines Schnittmusters).

\* Please note the general information on sheet 0.0. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (if necessary also by cutting the assembly and verifying the cross-section).

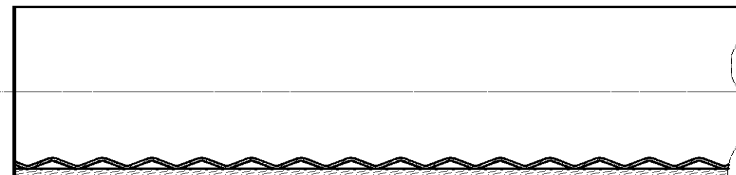
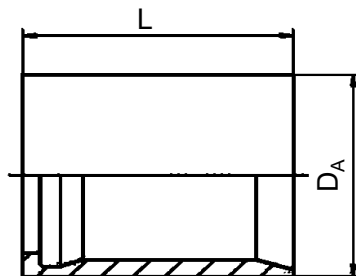
**\*\*Nicht kompatibel mit der Armatur 1.051-03-03**

**\*\*Not compatible with the fitting 1.051-03-03**

	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	1.17	
Stand	12.12.24	X		Crimping Table		
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg				

Schlauchtyp PTFE R272-


Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippel einfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
06	1/4"	04	FR272-04	15,0	28,0	0,0	0,0	12,8	12,0	0,4	0,1 ... 0,6
08	5/16"	05	FR272-05	19,1	32,0	0,0	0,0	15,4	14,4	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	FR272-06	19,1	32,0	0,0	0,0	17,7	16,0	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	FR272-08	25,0	32,0	0,0	0,0	22,8	20,4	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	FR272-10	30,0	36,0	0,0	0,0	26,4	24,4	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	FR272-12	33,0	38,5	0,0	0,0	30,4	27,6	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	FR272-16	42,0	47,0	0,0	0,0	36,4	34,0	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	FR272-20	47,5	54,0	0,0	0,0	42,5	40,0	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	FR272-24	55,0	65,0	0,0	0,0	50,4	47,1	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	FR272-32	68,5	75,0	0,0	0,0	62,4	60,1	0,8	0,6 ... 1,4

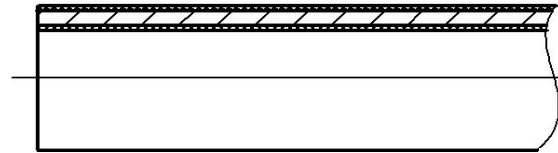
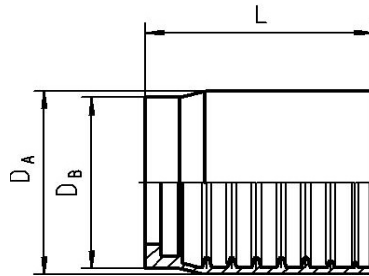
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller zu prüfen (gegebenenfalls auch durch Anfertigung eines Schnittmusters).

\* Please note the general information on sheet 0.0. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (if necessary also by cutting the assembly and verifying the cross-section).

Stand	Datum 12.12.24	Anderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.18	
Geprüft:	29.05.24	Groß			

Schlauchtyp R16 - SAE J517 100R16 - no skive - R16-...


Pressarmaturen: dH1000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	DA	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE		mm	mm	Innen IN L <sub>i</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>	mm	mm	mm	min...max
						mm +1 / 0	mm +1 / 0				
6	1/4"	04	101-04-C	20,0	26,0	0,0	0,0	16,1	15,9	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05-C	22,0	26,0	0,0	0,0	18,1	17,4	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06-C	25,0	28,0	0,0	0,0	21,1	20,5	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08-C	28,0	28,0	0,0	0,0	24,8	23,3	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,5	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	40,3	0,7	0,5 ... 1,2

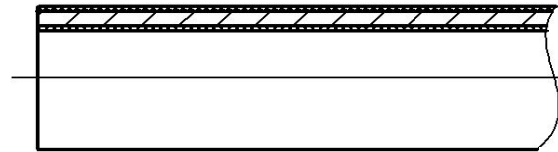
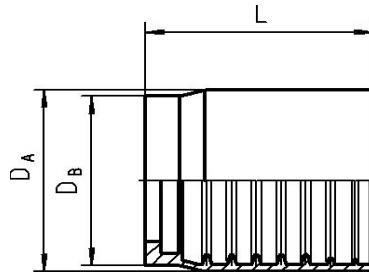
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Anderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	1.19	
Geprüft:	29.05.24	Groß			

Schlauchtyp R17 - SAE J517 100R17 - no skive - R17-...

Pressarmaturen: dH1000




Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	DA	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE		mm	mm	Innen IN L <sub>i</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0	mm	mm	mm	min...max
6	1/4"	04	101-04-C	20,0	26,0	0,0	0,0	16,1	15,0	0,4	0,1 ... 0,6
8	5/16"	05	101-05-C	22,0	26,0	0,0	0,0	18,1	16,7	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	101-06-C	25,0	28,0	0,0	0,0	21,1	19,2	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	101-08-C	28,0	28,0	0,0	0,0	24,8	22,7	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	101-10	34,0	37,0	0,0	0,0	28,8	28,4	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	101-12	38,0	42,5	0,0	0,0	33,0	32,1	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	101-16	48,0	51,0	0,0	0,0	42,3	40,9	0,7	0,5 ... 1,2

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

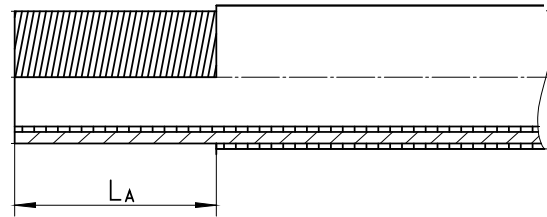
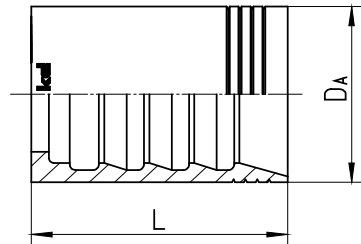
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)



Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	4.0	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 4SP - DIN EN 856 - 40-...


Pressarmaturen: dH4000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippel­einfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>i</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
6	1/4"	04	440-04	21,7	37,0	0,0	25,5	20,8	18,9	0,4	0,1 ... 0,6
10	3/8"	06	440-06	25,5	38,9	0,0	27,0	24,7	22,7	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	440-08	28,5	41,2	0,0	30,5	27,6	26,0	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	440-10	33,0	44,0	0,0	34,0	32,2	30,4	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	440-12	37,5	51,1	0,0	38,0	36,7	34,7	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	440-16	46,0	61,7	0,0	49,0	45,0	42,8	0,7	0,5 ... 1,2
31	1 1/4"	20	440-20	57,5	69,8	0,0	52,0	56,7	52,4	0,7	0,5 ... 1,2
38	1 1/2"	24	440-24	67,0	76,7	0,0	56,5	64,5	61,6	0,8	0,6 ... 1,4
51	2"	32	440-32	80,0	80,2	0,0	64,0	78,1	74,5	0,9	0,7 ... 1,4

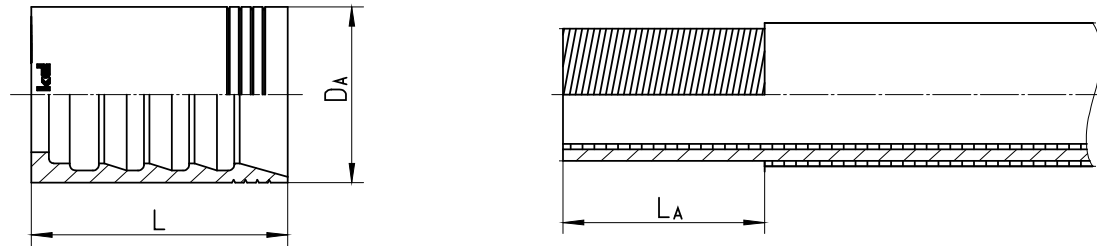
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippel­einfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Anderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	4.1	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 3SPC 30-


Pressarmaturen: dH4000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippelinfeld GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
10	3/8"	06	440-06	25,5	38,9	0,0	27,0	24,7	23,2	0,5	0,2 ... 0,7
12	1/2"	08	440-08	28,5	41,2	0,0	30,5	27,6	26,3	0,5	0,3 ... 0,8
16	5/8"	10	440-10	33,0	44,0	0,0	34,0	32,2	30,5	0,6	0,4 ... 0,9
19	3/4"	12	440-12	37,5	51,1	0,0	38,0	36,7	35,0	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	440-16	46,0	61,7	0,0	49,0	45,0	42,8	0,7	0,5 ... 1,2

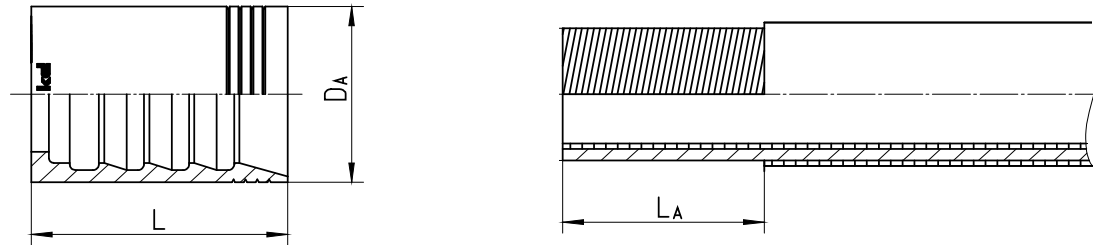
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippelinfelds mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	4.2	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 4SH - DIN EN 856 - 44-...


Pressarmaturen: dH4000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
19	3/4"	12	440-12	37,5	51,1	0,0	38,0	36,7	34,7	0,6	0,4 ... 0,9
25	1"	16	440-16	46,0	61,7	0,0	49,0	45,0	42,8	0,7	0,5 ... 1,2

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom

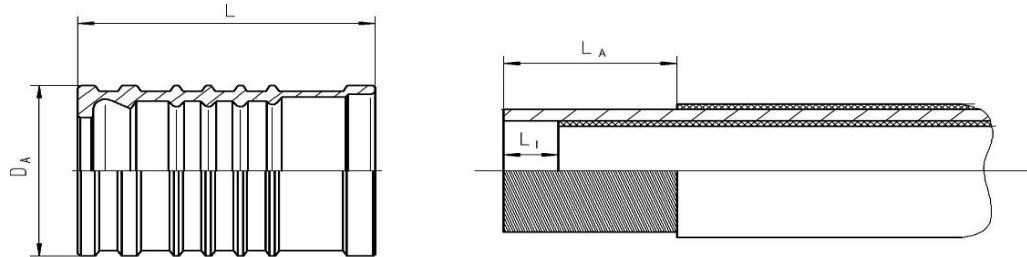
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	5.0	
Geprüft:	28.11.24	Groß			

Schlauchtyp 4SH - DIN EN 856 - 44-...

Pressarmaturen:


dH5000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
16	5/8"	10									
19	3/4"	12	540-12	40,0	55,0	7,0	36,0	38,8	36,5	0,7	0,5...1,2
25	1"	16	540-16	48,6	68,6	12,0	43,0	46,3	43,6	0,8	0,6...1,4
31	1 1/4"	20	540-20	57,0	75,1	14,0	47,0	52,9	50,4	0,9	0,7...1,6
38	1 1/2"	24	540-24	62,0	75,6	14,0	47,0	60,2	56,2	1,0	0,8...1,8
38	1 1/2"	24	540-24-DH	62,0	72,0	14,0	47,0	58,5	56,5	1,0	0,8...1,8
51	2"	32	540-32	78,2	75,0	18,0	50,0	75,0	71,8	1,2	1,0...2,0

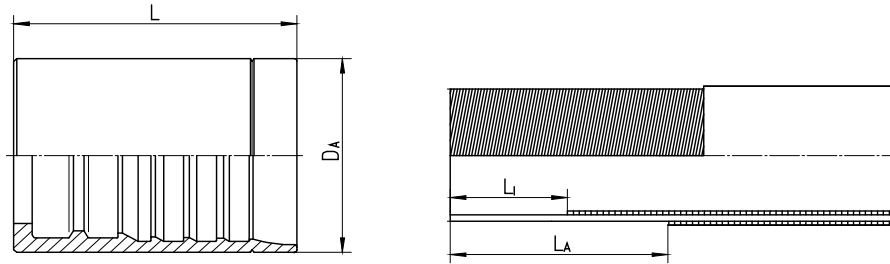
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	7.0	
Geprüft:	12.12.24	X			
	26.02.21	Hegenberg	Crimping Table		

Schlauchtyp 4SH - DIN EN 856 - 44-...


Pressarmaturen: dH7000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
16	5/8"	10	740-10	34,0	50,0	16,0	40,0	31,5	29,9	0,8	0,6...1,4
19	3/4"	12	740-12	38,0	60,0	20,0	49,0	36,0	33,9	0,8	0,6...1,4
25	1"	16	740-16	46,0	71,5	24,0	59,0	42,5	40,6	0,9	0,7...1,6
31	1 1/4"	20	740-20	56,9	87,0	26,0	70,0	53,7	50,5	0,9	0,7...1,6
38	1 1/2"	24	740-24	65,8	95,0	26,0	78,0	64,3	59,8	1,0	0,8...1,8
51	2"	32	740-32	80,7	100,2	26,0	80,3	79,2	74,4	1,2	1,0...2,0

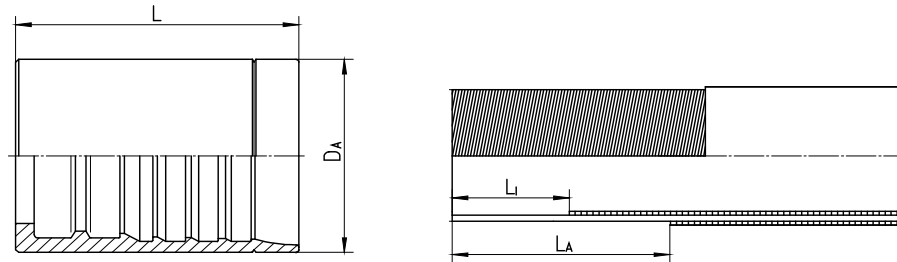
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	7.1	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp SAE 100 R13 - DIN EN 856 - 66-...


Pressarmaturen: dH7000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
51	2"	32	760-32	85,0	100,2	26,0	80,3	83,5	78,5	1,2	1,0 ... 2,0

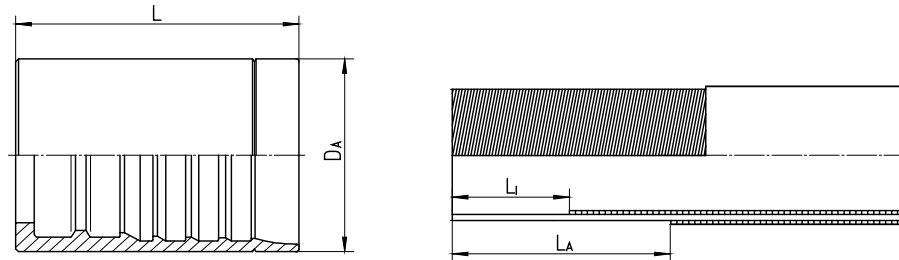
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	7.2	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp SAE 100 R15 - 86-...


Pressarmaturen: dH7000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
16	5/8"	10	740-10	34,0	50,0	16,0	40,0	31,5	30,0	0,8	0,6...1,4
19	3/4"	12	740-12	38,0	60,0	20,0	49,0	36,0	33,9	0,8	0,6...1,4
25	1"	16	740-16	46,0	71,5	24,0	59,0	42,5	40,6	0,9	0,7...1,6
31	1 1/4"	20	760-20	61,0	87,0	26,0	70,0	57,8	53,2	0,9	0,7...1,6
38	1 1/2"	24	760-24	70,0	95,0	26,0	78,0	68,0	63,0	1,0	0,8...1,8

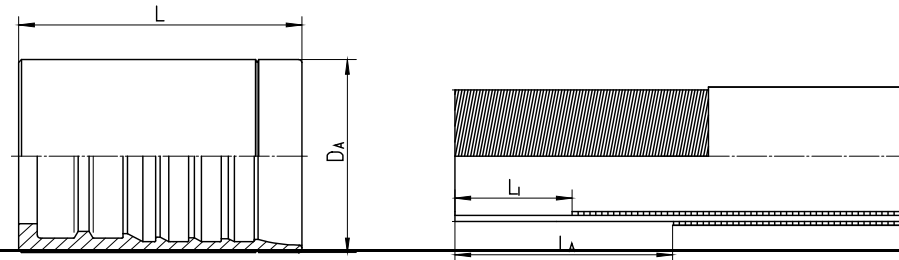
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	7.3	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

Schlauchtyp 87-

Pressarmaturen: dH7000




Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
16	5/8"	10	740-10	34,0	50,0	16,0	40,0	31,5	29,9	0,6	0,4...0,9

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

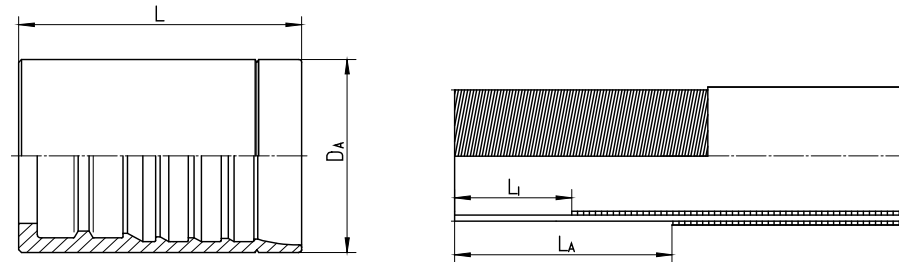
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)



Stand	Datum	Änderungsstand	Pressmaßtabelle	8.0	
Geprüft:	12.12.24	X			
	02.07.21	Groß			

**Schlauchtyp 88- (88-XX mit 860-XX verpressen / 88-XX-4S mit 840-XX verpressen)**


**Pressarmaturen: dH8000**



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER* mm	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER* mm	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	min...max
19	3/4"	12	860-12	44,0	70,0	20,0	61,0	41,5	38,1	1,0	0,7...1,4
19	3/4"	12	<b>840-12</b>	44,0	70,0	20,0	61,0	40,3	36,7	1,0	0,7...1,4
25	1"	16	860-16	55,0	83,5	24,0	71,0	50,7	48,8	1,2	1,0...1,6
25	1"	16	<b>840-16</b>	53,0	83,5	24,0	71,0	48,7	45,9	1,2	1,0...1,6
31	1 1/4"	20	860-20	65,0	105,0	26,0	92,0	60,8	57,8	1,4	1,2...2,0

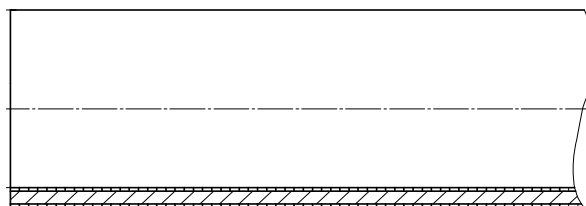
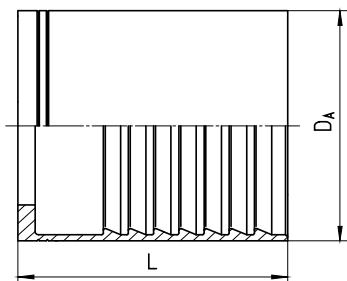
\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Das ordnungsgemäße Verpressen der Armaturen ist vom Schlauchleitungshersteller mit entsprechenden Mitteln (z.B. Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn) zu prüfen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameter and the skive length is a guideline. The proper crimping of the fitting needs to be verified by the hose manufacturer with appropriate tools (e.g. reduction of the internal fitting diameter with help of a test pin)

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	15.0	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			

**Niederdruckschlauch KARA/25 15-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)**


**Pressarmaturen: dH15**



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
40	1 1/2"	24	115-24	67,0	76,7	0,0	0,0	4 ... 6	61,5	0,0	0,0
50	2"	32	115-32	80,0	80,2	0,0	0,0	4 ... 6	74,0	0,0	0,0
63	1 3/8"	40	115-40	98,0	75,0	0,0	0,0	4 ... 6	90,0	0,0	0,0
76	3"	48	115-48	108,0	80,0	0,0	0,0	4 ... 6	100,0	0,0	0,0
100	4"	64	115-64	143,0	130,0	0,0	0,0	4 ... 6	131,1	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

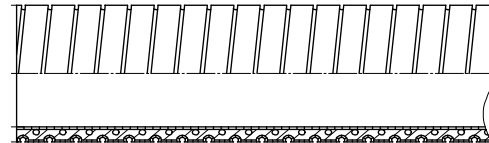
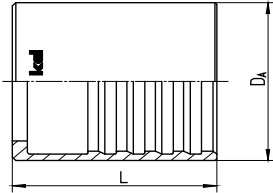
	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	17.0	
Stand	12.12.24	X		Crimping Table		
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg				

**Xantener Saugschlauch 17-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)**

**Pressarmaturen:**

**dH1000 DN19 ... DN63**


**dH17 ab DN76**



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
19	3/4"	12	117G-12	36,0	42,5	0,0	0,0	4 ... 6	32,4	0,0	0,0
25	1"	16	117G-16	42,0	46,0	0,0	0,0	4 ... 6	38,7	0,0	0,0
31	1 1/4"	20	117G-20	50,0	54,0	0,0	0,0	4 ... 6	46,5	0,0	0,0
38	1 1/2"	24	117G-24	56,5	57,0	0,0	0,0	4 ... 6	51,5	0,0	0,0
51	2"	32	117G-32	70,0	74,0	0,0	0,0	4 ... 6	65,0	0,0	0,0
60	2 3/8"	36	117G-36	82,0	75,0	0,0	0,0	4 ... 6	76,0	0,0	0,0
76	3"	48	117G-48	100,5	93,0	0,0	0,0	4 ... 6	92,5	0,0	0,0
90	3 1/2"	56	117G-56	114,3	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	106,5	0,0	0,0
101	4"	64	117G-64	133,0	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	121,0	0,0	0,0
127	5"	80	117G-80	158,0	99,0	0,0	0,0	4 ... 6	147,8	0,0	0,0
152	6"	96	117G-96	187,0	131,0	0,0	0,0	4 ... 6	nicht festgelegt	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

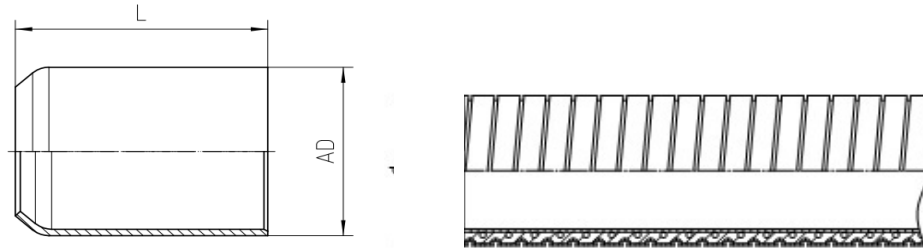
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	17.1	
Stand	12.12.24	X		Crimping Table		
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg				

**Xantener Saugschlauch 17-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)**

**Pressarmaturen:**


**dH17**



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
19	3/4"	12	117-12	38,0	87,0	0,0	0,0	4 ... 6	32,5	0,0	0,0
25	1"	16	117-16	42,4	87,0	0,0	0,0	4 ... 6	38,0	0,0	0,0
31	1 1/4"	20	117-20	51,0	87,0	0,0	0,0	4 ... 6	46,0	0,0	0,0
38	1 1/2"	24	117-24	57,0	87,0	0,0	0,0	4 ... 6	51,0	0,0	0,0
51	2"	32	117-32	76,1	104,0	0,0	0,0	4 ... 6	67,0	0,0	0,0
60	2 3/8"	36	117-36	82,5	104,0	0,0	0,0	4 ... 6	76,5	0,0	0,0
76	3"	48	117-48	101,6	106,0	0,0	0,0	4 ... 6	96,5	0,0	0,0
90	3 1/2"	56	117-56	114,3	106,0	0,0	0,0	4 ... 6	109,0	0,0	0,0
102	4"	64	117-64	133,0	107,0	0,0	0,0	4 ... 6	122,0	0,0	0,0
127	5"	80	117-80	159,0	150,0	0,0	0,0	4 ... 6	151,0	0,0	0,0
152	6"	96	117-96	203,0	125,0	0,0	0,0	4 ... 6	180,0	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

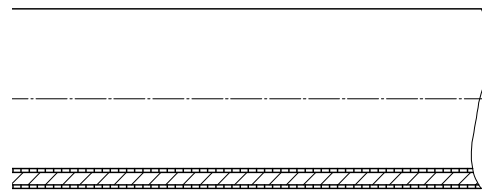
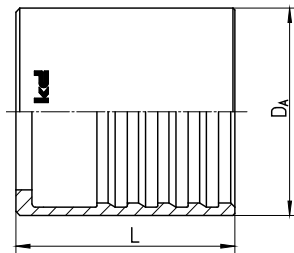
Stand	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	17.2	
Geprüft:	12.12.24	X		Crimping Table		
	08.08.24	Hupfer				

**Saugschlauch 17A-.. SAE 100 R4 (Verarbeitung mit Pressfassung)**

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63


dH17 ab DN76

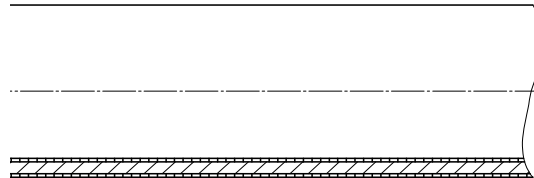
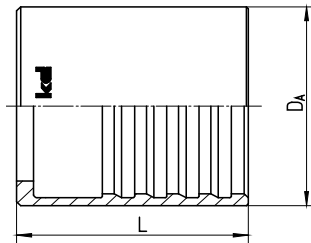


DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen OUT L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
19	3/4"	12	117G-12	36,0	42,5	0,0	0,0	4 ... 6	32,5	0,0	0,0
25	1"	16	117G-16	42,0	46,0	0,0	0,0	4 ... 6	39,0	0,0	0,0
31	1 1/4"	20	117G-20	50,0	54,0	0,0	0,0	4 ... 6	46,7	0,0	0,0
38	1 1/2"	24	117G-24	56,5	57,0	0,0	0,0	4 ... 6	53,0	0,0	0,0
51	2"	32	117G-32	70,0	74,0	0,0	0,0	4 ... 6	64,5	0,0	0,0
60	2 3/8"	36	117G-36	82,0	75,0	0,0	0,0	4 ... 6	76,3	0,0	0,0
63	2 1/2"	40	117G-40	84,0	81,0	0,0	0,0	4 ... 6	78,0	0,0	0,0
76	3"	48	117G-48	100,5	93,0	0,0	0,0	4 ... 6	92,5	0,0	0,0
90	3 1/2"	56	117G-56	114,3	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	106,5	0,0	0,0
102	4"	64	117G-64	133,0	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	121,8	0,0	0,0
127	5"	80	117G-80	158,0	99,0	0,0	0,0	4 ... 6	147,0	0,0	0,0
152	6"	96	117G-96	187,0	131,0	0,0	0,0	4 ... 6	178,5	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.


Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Pressmaßtabelle Crimping Table	17.3	
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg			
<b>Saugschlauch 17G-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)</b>					
<b>Pressarmaturen:</b>			<b>dH1000 DN19 ... DN63</b>	<b>dH17 ab DN76</b>	



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub> mm	L mm	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen L <sub>I</sub> mm +1 / 0	Außen L <sub>A</sub> mm +1 / 0			mm	mm
19	3/4"	12	117G-12	36,0	42,5	0,0	0,0	4 ... 6	31,9	0,0	0,0
25	1"	16	117G-16	42,0	46,0	0,0	0,0	4 ... 6	38,0	0,0	0,0
31	1 1/4"	20	117G-20	50,0	54,0	0,0	0,0	4 ... 6	47,0	0,0	0,0
38	1 1/2"	24	117G-24	56,5	57,0	0,0	0,0	4 ... 6	52,9	0,0	0,0
51	2"	32	117G-32	70,0	74,0	0,0	0,0	4 ... 6	65,5	0,0	0,0
60	2 3/8"	36	117G-36	82,0	75,0	0,0	0,0	4 ... 6	76,5	0,0	0,0
63	2 1/2"	40	117G-40	84,0	81,0	0,0	0,0	4 ... 6	78,0	0,0	0,0
76	3"	48	117G-48	100,5	93,0	0,0	0,0	4 ... 6	92,8	0,0	0,0
90	3 1/2"	56	117G-56	114,3	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	106,5	0,0	0,0
100	4"	64	117G-64	133,0	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	122,0	0,0	0,0
127	5"	80	117G-80	158,0	99,0	0,0	0,0	4 ... 6	147,8	0,0	0,0
152	6"	96	117G-96	187,0	131,0	0,0	0,0	4 ... 6	176,2	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

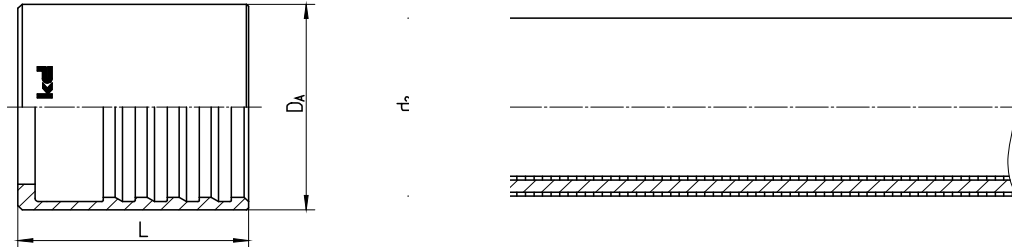
Stand	Datum	Änderungsstand		Pressmaßtabelle	17.4	
Geprüft:	12.12.24	X		Crimping Table		
	26.02.21	Hegenberg				

**Saugschlauch 14A-...SAE 100R4 (Verarbeitung mit Pressfassung)**

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63


dH17 ab DN76



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D <sub>A</sub>	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			mm	mm
19	3/4"	12	117G-12	36,0	42,5	0,0	0,0	4 ... 6	33,3	0,0	0,0
25	1"	16	117G-16	42,0	46,0	0,0	0,0	4 ... 6	38,5	0,0	0,0
31	1 1/4"	20	117G-20	50,0	54,0	0,0	0,0	4 ... 6	46,8	0,0	0,0
38	1 1/2"	24	117G-24	56,5	57,0	0,0	0,0	4 ... 6	53,3	0,0	0,0
51	2"	32	117G-32	70,0	74,0	0,0	0,0	4 ... 6	65,8	0,0	0,0
60	2 3/8"	36	117G-36	82,0	75,0	0,0	0,0	4 ... 6	76,5	0,0	0,0
63	2 1/2"	40	117G-40	84,0	81,0	0,0	0,0	4 ... 6	78,0	0,0	0,0
76	3"	48	117G-48	100,5	93,0	0,0	0,0	4 ... 6	93,3	0,0	0,0
90	3 1/2"	56	117G-56	114,3	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	106,5	0,0	0,0
100	4"	64	117G-64	133,0	96,0	0,0	0,0	4 ... 6	121,0	0,0	0,0
127	5"	80	117G-80	158,0	99,0	0,0	0,0	4 ... 6	147,0	0,0	0,0
152	6"	96	117G-96	189,0	131,0	0,0	0,0	4 ... 6	177,5	0,0	0,0

\* Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Die Pressmaße und Schällängen sind Richtwerte. Für das ordnungsgemäße Verpressen ist vom Schlauchleitungshersteller das Verhalten des Schlauchmaterials zu beobachten: Der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen.

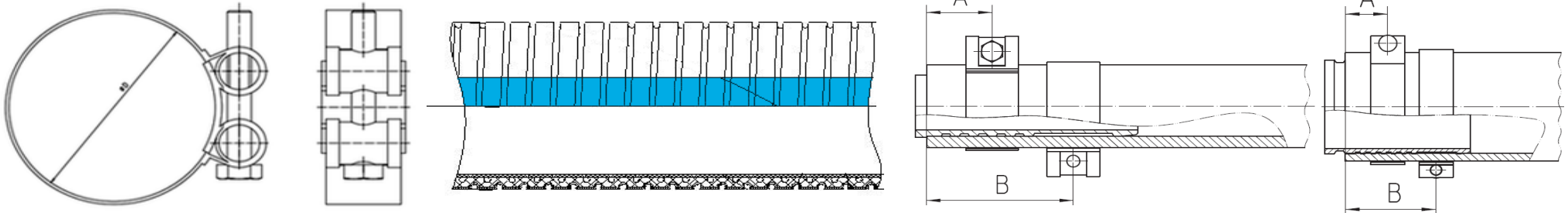
\* Please note the general information on sheet 0.0. The crimping diameters are guidelines. For the proper crimping, the hose line manufacturer needs to watch the hose characteristics during the crimping process: The hose must move visibly on both sides of the ferrule.

Stand	Datum 12.12.24	Anderungsstand X	Anzugsdrehmomente clamping torques	17.5	
Geprüft:	31.01.23	Groß			

Saugschlauch 17-... (Verarbeitung mit Schelle 119-)

Pressarmaturen:

dH17




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B	Anzugsdrehmoment TORQUE	
	INCH	SIZE			Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			Armaturseite Nm	Schlauchseite max. Nm
20	3/4"	12	119-004	27-29	0,0	0,0	23,0	56,0	10,0	5,0
25	1"	16	119-006	31-34	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0	7,0
32	1 1/4"	20	119-009	40-43	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0	13,0
38	1 1/2"	24	119-010, -011	43-47, 47-51	0,0	0,0	23,0	56,0	16,0	16,0
51	2"	32	119-014	59-63	0,0	0,0	24,0	67,0	16,0	16,0
60	2 3/8"	36	119-016	68-73	0,0	0,0	21,0	67,0	20,0	20,0
76	3"	48	119-020	85-91	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	30,0
90	3 1/2"	56	119-023, -024	97-104, 104-112	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	35,0
102	4"	64	119-025	112-121	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	30,0
127	5"	80	119-028	140-150	0,0	0,0	32,0	72,0	45,0	45,0
152	6"	96	119-030	162-174	0,0	0,0	46,0	99,0	45,0	45,0
200	8"	128	119-035	213-226	0,0	0,0	28,0	65,0	45,0	45,0

Hinweise / Note:

Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Bei 17.\*\*\*-Armatur (Standardausführung) zwei Schellen unter Einhaltung des Abstandes A und B um 180° versetzt montieren (s. Abb.). Bei 17.\*\*\*K-Armatur (kurze Ausführung) eine Schelle unter Einhaltung des Abstandes A montieren. Oben genannte Anzugsmomente sind Richtwerte. Schellen so montieren, dass von Hand keine Verdrehung zwischen Schlauch und Nippel möglich ist.

Please note the general information on sheet 0.0. In case of 17.\*\*\*-fitting (standard version), mount two clamps in the distance A and B. They should be assembled in opposite position (see fig.). In case of 17.\*\*\*K-fitting (short version), mount one clamp in the distance A. The torques mentioned above are approximate values. After the assembly, the twist of the fitting in the hose should not be possible by hand.

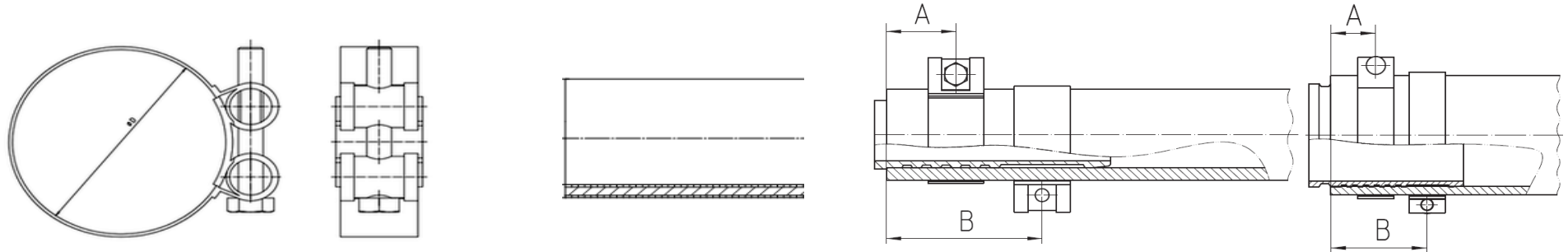


Stand	Datum	Anderungsstand		Anzugsdrehmomente	17.6	
Geprüft:	12.12.24	X		clamping torques		
	08.08.24	Hupfer				

Saugschlauch 17A-... SAE 100 R4 (Verarbeitung mit Schelle 119-)

Pressarmaturen:

dH17




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B	max. Anzugsdrehmoment MAX. TORQUE
	INCH	SIZE			Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			
				mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0			
19	3/4"	12	119-004 / 119-005	27-29 / 29-31	0,0	0,0	23,0	56,0	10,0 / 13,0
25	1"	16	119-006 / 119-007	31-34 / 34-37	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0
32	1 1/4"	20	119-008 / 119-009	37-40 / 40-43	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0
38	1 1/2"	24	119-010 / 119-011	43-47 / 47-51	0,0	0,0	23,0	56,0	16,0
51	2"	32	119-013 / 119-014	55-59 / 59-63	0,0	0,0	24,0	67,0	16,0
60	2 3/8"	36	119-016	68-73	0,0	0,0	21,0	67,0	30,0
63	2 1/2"	40	119-16 / 119-017	68-73 / 73-79	0,0	0,0	23,0	67,0	30,0
76	3"	48	119-020	85-91	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
90	3 1/2"	56	119-023 / 119-024	97-104 / 104-112	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
102	4"	64	119-025	112-121	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
127	5"	80	119-027 / 119-28	130-140 / 140-150	0,0	0,0	32,0	72,0	45,0
152	6"	96	119-030	162-174	0,0	0,0	46,0	99,0	45,0

Hinweise / Note:

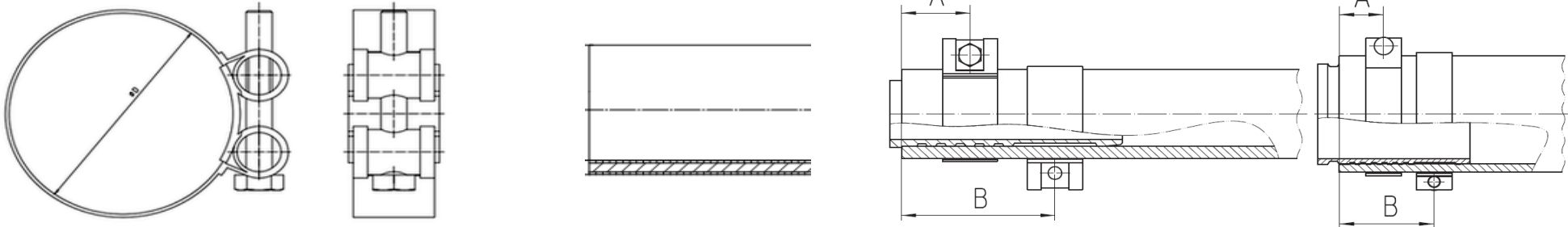
Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Bei 17.\*\*\*-Armatur (Standardausführung) zwei Schellen unter Einhaltung des Abstandes A und B um 180° versetzt montieren (s. Abb.). Bei 17.\*\*\*K-Armatur (kurze Ausführung) eine Schelle unter Einhaltung des Abstandes A montieren. Oben genannte Anzugsmomente sind die Maximalwerte der Schlauchschellen. Schellen so montieren, dass von Hand keine Verdrehung zwischen Schlauch und Nippel möglich ist.

Please note the general information on sheet 0.0. In case of 17.\*\*\*-fitting (standard version), mount two clamps in the distance A and B. They should be assembled in opposite Position (see fig.). In case of 17.\*\*\*K-fitting (short version), mount one clamp in the distance A. The torques mentioned above are the maximum values from the hose clamps. After assembly, the twist of the fitting in the hose should not be possible by hand.

Stand	Datum	Anderungsstand		Anzugsdrehmomente	17.7	
Geprüft:	12.12.24	X		clamping torques		
	31.01.23	Groß				

Saugschlauch 17G-... (Verarbeitung mit Schelle 119-)

Pressarmaturen: dH17




DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B	Anzugsdrehmoment TORQUE	
	INCH	SIZE			Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			Armaturseite max. Nm	Schlauchseite max. Nm
19	3/4"	12	119-004	27-29	0,0	0,0	23,0	56,0	10,0	5,0
25	1"	16	119-006	31-34	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0	7,0
31	1 1/4"	20	119-009	40-43	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0	13,0
38	1 1/2"	24	119-010, -011	43-47, 47-51	0,0	0,0	23,0	56,0	16,0	16,0
51	2"	32	119-014	59-63	0,0	0,0	24,0	67,0	16,0	16,0
60	2 3/8"	36	119-016	68-73	0,0	0,0	21,0	67,0	20,0	20,0
63	2 1/2"	40	119-017	73-79	0,0	0,0	23,0	67,0	20,0	15,0
76	3"	48	119-020	85-91	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	30,0
90	3 1/2"	56	119-023, -024	97-104, 104-112	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	35,0
102	4"	64	119-025	112-121	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0	30,0
127	5"	80	119-028	140-150	0,0	0,0	32,0	72,0	45,0	45,0
152	6"	96	119-030	162-174	0,0	0,0	46,0	99,0	45,0	45,0

Hinweise / Note:

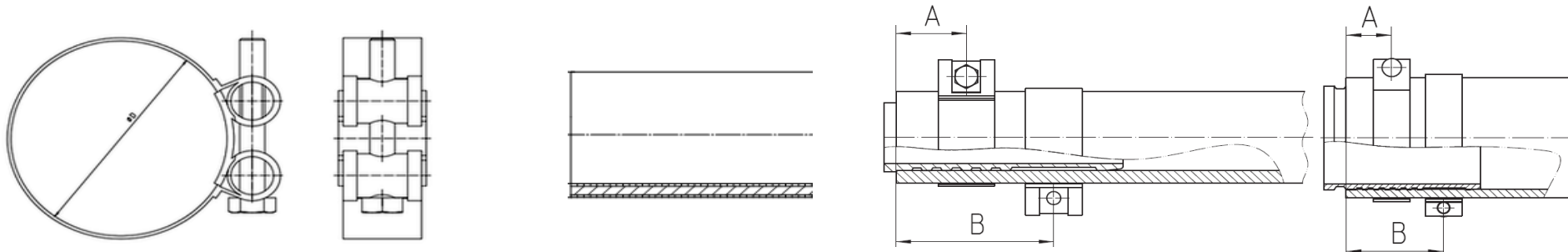
Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Bei 17.\*\*\*-Armatur (Standardausführung) zwei Schellen unter Einhaltung des Abstandes A und B um 180° versetzt montieren (s. Abb.). Bei 17.\*\*\*K-Armatur (kurze Ausführung) eine Schelle unter Einhaltung des Abstandes A montieren. Oben genannte Anzugsmomente sind Richtwerte. Schellen so montieren, dass von Hand keine Verdrehung zwischen Schlauch und Nippel möglich ist.

Please note the general information on sheet 0.0. In case of 17.\*\*\*-fitting (standard version), mount two clamps in the distance A and B. They should be assembled in opposite Position (see fig.). In case of 17.\*\*\*K-fitting (short version), mount one clamp in the distance A. The torques mentioned above are approximate values. After the assembly, the twist of the fitting in the hose should not be possible by hand.

Stand	Datum 12.12.24	Änderungsstand X	Anzugsdrehmomente clamping torques	17.8	
Geprüft:	08.08.24	Hupfer			

**Saugschlauch 14A-... SAE100R4 (Verarbeitung mit Schelle 119-)**

**Pressarmaturen: dH17**



DN	Nenn Durchmesser I.D. HOSE		Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B	max. Anzugsdrehmoment MAX. TORQUE
	INCH	SIZE			Innen IN L <sub>I</sub>	Außen OUT L <sub>A</sub>			
19	3/4"	12	<b>119-004</b> / 119-005	<b>27-29</b> / 29-31	0,0	0,0	23,0	56,0	<b>10,0</b> / 13,0
25	1"	16	119-006 / <b>119-007</b>	31-34 / <b>34-37</b>	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0
32	1 1/4"	20	119-008 / <b>119-009</b>	37-40 / <b>40-43</b>	0,0	0,0	23,0	56,0	13,0
38	1 1/2"	24	119-010 / <b>119-011</b>	43-47 / <b>47-51</b>	0,0	0,0	23,0	56,0	16,0
51	2"	32	119-013 / <b>119-014</b>	55-59 / <b>59-63</b>	0,0	0,0	24,0	67,0	16,0
60	2 3/8"	36	119-016	68-73	0,0	0,0	21,0	67,0	30,0
63	2 1/2"	40	119-16 / <b>119-017</b>	68-73 / <b>73-79</b>	0,0	0,0	23,0	67,0	30,0
76	3"	48	119-020	85-91	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
90	3 1/2"	56	<b>119-023</b> / 119-024	<b>97-104</b> / 104-112	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
102	4"	64	119-025	112-121	0,0	0,0	23,0	68,0	30,0
127	5"	80	119-027 / <b>119-28</b>	130-140 / <b>140-150</b>	0,0	0,0	32,0	72,0	45,0
152	6"	96	119-030	162-174	0,0	0,0	46,0	99,0	45,0

**Hinweise / Note:**

Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise von Blatt 0.0. Bei 17.\*\*\*-Armatur (Standardausführung) zwei Schellen unter Einhaltung des Abstandes A und B um 180° versetzt montieren (s. Abb.). Bei 17.\*\*\*K-Armatur (kurze Ausführung) eine Schelle unter Einhaltung des Abstandes A montieren. Oben genannte Anzugsmomente sind die Maximalwerte der Schlauchschellen. Schellen so montieren, dass von Hand keine Verdrehung zwischen Schlauch und Nippel möglich ist.  
Please note the general information on sheet 0.0. In case of 17.\*\*\*-fitting (standard version), mount two clamps in the distance A and B. They should be assembled in opposite Position (see fig.). In case of 17.\*\*\*K-fitting (short version), mount one clamp in the distance A. The torques mentioned above are the maximum values from the hose clamps. After assembly, the twist of the fitting in the hose should not be possible by hand.

## Änderungen

Tabelle	Nennweite	Index	Änderung	Grund	Datum	Bearbeiter
8-15	DN 31	B	Pressmaß war 50,2	geändert aufgrund fehlendem Nippeleinfall, festgestellt durch Hr. Nagel	19.12.2007	
8-15	DN 51	B	Pressmaß war 72,6	geändert aufgrund fehlendem Nippeleinfall, festgestellt durch Hr. Nagel (Reklamation Battenfeld, Schlauch ausgerissen)	19.12.2007	
8-37	alle DN	-	Tab. hinzugefügt		17.01.2008	
8-33	alle DN	-	Tab. hinzugefügt		26.02.2008	
8-15	DN 19	B	Pressm. 36,5 war 36,0mm	Änderung aufgrund anderer Schlauchtoleranzen	26.02.2008	
8-19	alle DN	-	Tab. hinzugefügt		26.03.2008	
8-16	DN 25	E	L 71,5 war 67,0 mm	Fassungslänge nach Zeichnungsänderung vergessen	26.05.2008	
8-14	DN 31,38,51	B	Artikelnummer von 441- in 440- geändert	Artikelnummern vereinheitlicht	09.06.2008	
8-39	alle DN	B	Artikelnummer von 780- in 860- geändert	Artikelnummern vereinheitlicht	09.06.2008	
8-13	DN 60,63,76	D	Tab. erweitert	Nennweiten hinzugefügt, waren vorher nicht vorhanden	09.06.2008	
8-34	DN 19	B	DN hinzugefügt		19.06.2008	
8-19	DN 12...25	B	Artikelnummern korrigiert	Artikelnummern falsch	19.06.2008	
8-40	DN 16	-	Tabelle hinzugefügt	Erstprüfung	28.10.2008	
8-38	DN 16	A	DN hinzugefügt	Erstprüfung	28.10.2008	
8-18	DN 16	E	DN hinzugefügt	Erstprüfung	04.11.2008	
8-18	DN 19	E	747-12 (alt) entfernt	nicht mehr verwendet	04.11.2008	
8-34	DN 25	C	DN 25 hinzugefügt	Erstprüfung	13.11.2008	
8-33	DN12-DN19	A	DN12-DN19 hinzugefügt	Erstprüfung	15.01.2009	
8-34	DN19	D	101-12 und 101-08 hinzugefügt	Erstprüfung	12.03.2009	
8-41	alle DN	-	Tabelle hinzugefügt	Erstprüfung (Impulsprüfungen von Semperit)	23.03.2009	
8-6	DN12	A	111/121-10 war 111-08	Schreibfehler	02.12.2009	
8-16	DN31..51	G	L war 87,0 ; 95,0 ; 100,2	falsche Maßangabe	02.12.2009	
8-16	DN31	G	Da war 55,0	falsche Maßangabe	02.12.2009	
8-5	DN04	A	Einführung FR7-02, 2 Schlauchtypen	Freigabe FR7-02 Neuentwicklung	14.01.2010	
8-41	DN10	A	Pressmaß war 24,5	Schreibfehler	26.02.2010	
8-22	DN76	A	Da war 100,5	Schreibfehler	02.03.2010	Hegenberg
8-21	DN76	B	Da war 100,5	Schreibfehler	02.03.2010	
8-20	DN76	B	Da war 100,5	Schreibfehler	02.03.2010	Kortüm
8-43	alle DN	-	Tabelle hinzugefügt	Erstprüfung	17.03.2010	Hegenberg
8-42	DN08	A	DN08 hinzugefügt	Erstprüfung	24.03.2010	Hegenberg
8-32	alle DN	-	Tabelle gelöscht	Fassung 131- entfällt	24.09.2010	Hegenberg
8-5	DN06	B	Pressmaß war 16,5	Änderung durch Hr. Kortüm	12.11.2010	Groß
8-22	DN63	B	Pressmaß war 79,5	Information durch Hr. Kreutz	15.11.2010	Hegenberg
8-3	DN32	C	DA war 47,7	Schreibfehler	03.05.2011	Groß
8-39	DN32	C	DN32 hinzugefügt	Erstprüfung	09.05.2011	Hegenberg
8-11	DN31	A	Pressmaß war 46,5; Fassung ø war 50,8; Länge war 58,7	Änderung der Fassung	30.08.2011	Hegenberg
8-44	alle DN	C	Artikelnummern Schellen hinzugefügt	Angabe fehlte	03.11.2011	Hegenberg
8-10	DN51	A	Fassung hinzugefügt (Basis: EA-000007#6)	Entwicklung abgeschlossen	24.05.2012	Romisch
8-12	DN51	B	Fassung hinzugefügt (Basis: EA-000007#6)	Entwicklung abgeschlossen	24.05.2012	Hegenberg
8-30	DN8	A	Pressmaß war 18,0	Kontrolle Pressmaß	09.11.2012	Hegenberg
8-3	DN38	D	Tab. erweitert		20.12.2012	Groß
8-2	alle DN	B	Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn herausgenommen	Kopierfehler	18.01.2013	Groß
8-3	alle DN	E	Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn herausgenommen	Kopierfehler	18.01.2013	Groß
8-37	alle DN	A	Prüfen des Nippeleinfalls mittels Dorn herausgenommen	Kopierfehler, Anpassung	21.01.2013	Groß

8-6	alle DN	B	Prüfen des Nippelinfalls mittels Dorn herausgenommen	Kopierfehler	21.01.2013	Groß
8-5	alle DN	C	Prüfen des Nippelinfalls mittels Dorn herausgenommen	Kopierfehler	21.01.2013	Groß
8-19	alle DN	C	Prüfen des Nippelinfalls mittels Dorn herausgenommen, Änderung d1 und d2 nach Datenblatt TSD Industrie-Hydraulik GmbH, Darstellung Fassung u. Schlauch	Kopierfehler	21.01.2013	Groß
8-33	DN25	C	101-16-1SC	Interimslösung, Einfall im Einhängbereich, Kundenreklamation	05.03.2013	Grieser
8-39	DN25	D	Da war 46,0	Schreibfehler	11.10.2013	Hegenberg
8-45	alle DN	-	Tab. hinzugefügt		20.03.2014	Groß
8-46	alle DN	-	Tab. hinzugefügt		27.05.2014	Hegenberg
8-38	alle DN	-	(4SP-7. Serie) Tab. entfernt, nur für interne Verwendung	Fassung wird nicht verwendet	21.08.2014	Hegenberg
8-33	DN 8	D	Pressmaß von 19,1 auf 18,3 geändert	durch Prüfung validiert	21.08.2014	Hegenberg
8-18	DN19	F	Pressmaß von 34,0 auf 33,9 geändert	selber Schlauch wie 4SH DN19 mit Pressmaß 33,9	21.08.2014	Hegenberg
8-49	alle DN	A	alle Schällängen nach neuen Testergebnissen geändert	Vereinheitlichung der Schällängen verschiedener Schlauchtypen	18.12.2014	Hepppner
8-47	DN08	B	Pressmaß von 17,5 auf 18,0 geändert	Herstellerwechsel des Schlauchanbieters	07.01.2015	Hepppner
8-48	DN 08, 10	B	Pressmaß geändert	Wechsel des Schlauchanbieters	07.01.2015	Hepppner
8-3	DN51	F	Nennweite neu hinzugefügt	Daten aus Schlauchprüfliste eingefügt	26.01.2015	Hepppner
8-16	DN19	H	747-12 (alt) entfernt	Fassung entfällt	18.02.2015	Hepppner
8-7/ 8-8/ 8-9/ 8-10/ 8-11/ 8-12/ 8-13/ 8-30/ 8-31/ 8-33/ 8-34/ 8-42/ 8-43/ 8-48/ 8-49/ 8-50	DN10 bis DN25		Nippelinfall Zeile 0,2-0,5 eingefügt --> rest nachgerutscht	Kopierfehler	18.02.2015	Hepppner
8-8	DN19	B	Pressmaß von 31,4 auf 32,2 geändert	Wechsel des Schlauchanbieters	26.06.2015	Hepppner
8-9	DN05	B	Ergänzung DN05		29.09.2015	Groß
8-11	DN05	B	Begrenzung max. Pressmaß auf 14,9	Achtung! Bei Montage mit 1.051-03-03 (Einhängbereich ø7,5) darf Bichtpressmaß nicht größer als 14,9 sein, sonst ist der sichere Eingriff	30.09.2015	Groß
8-50	DN05	B	DN056 hinzugefügt		13.10.2015	Hepppner
8-7	DN12	E	Pressmaß angepasst	bei Nachprüfung Pressmaßänderung festgestellt	20.11.2015	Hepppner
8-22	DN19, DN25	A	Nennweiten DN19 und DN25 entfernt, Text geändert: der Schlauch muß sich erkennbar an beiden Seiten der Fassung bewegen aus der Fassung 4..6 mm bewegen.	Schlauch nicht mehr lieferbar	04.01.2016	Hegenberg
8-39	DN25	F	Innenschälmaß von 26mm auf 23mm geändert	Montageprobleme Xanten (Auftrag XAA1901741)	18.02.2016	Hepppner
8-49	DN12	B	Läge der Fassung angepasst	Kopierfehler	02.03.2016	Hepppner
8-47	DN12	C	Läge der Fassung angepasst	Kopierfehler	02.03.2016	Hepppner
8-48	DN12	C	Läge der Fassung angepasst	Kopierfehler	02.03.2016	Hepppner
8-50	DN12	C	Läge der Fassung angepasst	Kopierfehler	02.03.2016	Hepppner
8-34	alle DN	E	Schlauchabmaße geändert	Anpassung an aktuelles Herstellerdatenblatt	02.03.2016	Hepppner
8-45	DN76-102	A	Nennweiten hinzugefügt	Waren noch nicht eingetragen	17.03.2016	Groß
8-10	DN31, DN38	B	Nennweiten hinzugefügt	Waren noch nicht eingetragen	06.04.2016	Hegenberg
8-12	DN31, DN38	D	Nennweiten hinzugefügt	Waren noch nicht eingetragen	06.04.2016	Hegenberg
8-45	DN12, DN152	B	Nennweiten hinzugefügt	Waren noch nicht geprüft	13.04.2016	Hepppner
8-22	DN12, DN152, DN25	C	Nennweiten hinzugefügt / DN25 Pressmaß aktualisiert	Waren noch nicht geprüft / Pressmaß nach Rückmeldung aus Fertigung BW geändert	13.04.2016	Hepppner

8-13	DN 60,63,76	E	Schlauchabmessungen aktualisiert	Waren noch nicht eingetragen	03.06.2016	Heppler
8-19	DN05	D	Verarbeitungshinweis: Nicht kompatibel mit der Armatur 1.051-03-03 Hinweis: Ersetzt durch Fassung FR272 Tabelle 8-58	siehe Änderungsantrag 00013 / Wegfall Fassung FR115	10.06.2016	Groß
8-11	DN38	C	Pressmaß aktualisiert, war 53,9	Bodenloch der Fassung überarbeitet / Änderungsantrag 00525	04.07.2016	Heppler
8-3	DN08	G	Pressmaß von 19,4 auf 18,6 geändert	Kundenreklamation Gloria --> nicht weit genug verpresst	18.10.2016	Heppler
8-31	DN05	B	Pressmaß von 15,7 auf 16,6 geändert	Fassung ersetzt --> Änderungsantrag 00660	19.10.2016	Heppler
8-59	DN12 / DN19	A	Fassungslänge L 34,0 → 32,0 / 39,0 → 38,5 geändert	Nicht in Übereinstimmung mit Zeichnung	17.11.2016	Groß
8-56	DN51	A	Pressmaß von 63,2 auf 64,5 geändert	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Förstel / gegengeprüft mit Pruefliste-Sc	29.11.2017	Groß
8-41	DN10-25	B	Nippelinfeld Kopierfehler DN10-19 → 0,6..0,9 DN25 → 0,6...1,0 3SPC-Schlauch an 4SP-Schlauch angepasst	Bei beiden Schlauchtypen 3SPC und 4SP wird ein 4. Nippel verwendet (auch die gleiche Fassung). Es gibt auch nur einheitliche Prüfdorne für 4. Nippel in der Praxis → Rücksprache mit Hr. Wiedewild NL Chemnitz → verpresst beide Schlauchtypen mit gleichen Nippelinfelddornen	27.09.2018	Groß
8-16	DN25	I	Innenschälmaß von 26mm auf 24mm geändert Außenschälmaß von 60,5mm auf 59mm geändert	Vereinheitlichung 7. und 8. Serie, da die Ausreißsicherung beider Armaturenserien identisch ist.	10.01.2019	Groß
8-18	DN25	G	Innenschälmaß von 26mm auf 24mm geändert Außenschälmaß von 60,5mm auf 59mm geändert	Vereinheitlichung 7. und 8. Serie, da die Ausreißsicherung beider Armaturenserien identisch ist.	10.01.2019	Groß
8-39	DN25	H	Innenschälmaß von 23mm auf 24mm geändert Außenschälmaß von 72,5mm auf 71mm geändert	Vereinheitlichung 7. und 8. Serie, da die Ausreißsicherung beider Armaturenserien identisch ist.	10.01.2019	Groß
8-41	DN10	C	Pressmaß von 22,4 auf 23,2 geändert	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Metsch	08.04.2019	Groß
8-56	DN38	B	Pressmaß von 51,7 auf 53,0 geändert	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Gajewi	08.04.2019	Groß
alle	alle DN	I	komplette redaktionelle Überarbeitung der Pressmaßtabelle	Neugestaltung der Übersichtlichkeit, Korrektur einiger Werte und entfern	25.06.2019	Hupfer
1.5	DN16	I	Pressmaß von 27,8 auf 28,5 geändert	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Nagel, verifiziert durch Hr. Metsch	11.07.2019	Hupfer
1.0	DN19	I	Pressmaß von 31,0 auf 32,0 geändert	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Nagel, verifiziert durch Hr. Metsch	11.07.2019	Hupfer
4.1	DN16	I	Pressmaß von 29,9 auf 30,5 geändert	Rückmeldung aus Fertigung Xanten, Sascha Nagel / auf ausreichende L	20.11.2019	Hupfer
4.2	alle DN	I	Tabelle neu hinzu	4SP-Schlauch wird in der Nennweite 19 und 25 von 4SH abgelöst, aller	20.01.2020	Hupfer
1.1	DN38	I	Pressmaß 52,6 → 53,2 / Schällänge 48,0 → 52,0	X:\Konstruktion\Pruefungen\Schlauchleitungsbauteile\2020-01-07_1SN_	07.10.2020	Hupfer
1.2	DN51	I	Pressmaß 70,0 → 71,8	Rückmeldung aus Fertigung, Hr. Prozell	07.10.2020	Hupfer
1.10	DN12	I	Pressmaß 23,0 → 23,7	Rückmeldung aus Fertigung Xanten, Cordula Bähr	17.12.2020	Hegenberg
1.14	DN11	I	Fassung 111-06 → 100-06; DA 23,2 → 23,0; L 32,0 → 31,5; Pressmaß 20,3 → 20,4	Rückmeldung durch Herrn Kortüm, da 100-06 Vorzugsfassung	25.01.2021	Hupfer
1.15	DN05	J	Pressmaß 13,0 → 13,5	Rückmeldung aus Fertigung Xanten, Sascha Nagel / auf ausreichende L	30.03.2021	Hupfer
1.0	DN31	K	Pressmaß 47,9 → 48,3	Rückmeldung aus Fertigung Beerwalde, Dirk Metsch	09.06.2021	Hupfer
8.0	DN31	L	DA Fassung 63,5 → 65,0; Pressmaß 55,5 → 57,8; Obergrenze Pressmaß 59,3 → 60,8	Geometrische Änderung an Fassung (Außendurchmesser größer) 860-20 wegen Berstprüfung	02.07.2021	Hupfer
5.0	DN38	M	Fassung 540-24-DH neu hinzu	Montagefähigkeit in Fertigung, Innendurchmesser vergrößert	03.08.2021	Hupfer
1.0	DN51	N	D <sub>A</sub> Fassung 81,0 → 78,5; Pressmaß 68,4 → 67,1	Außendurchmesser der Fassung 101-32 reduziert, für Fertigung optimie	24.09.2021	Hupfer
1.2	DN51	N	D <sub>A</sub> Fassung 81,0 → 78,5; Pressmaß 71,8 → 69,2	Außendurchmesser der Fassung 101-32 reduziert, für Fertigung optimie	24.09.2021	Hupfer
1.5	DN51	N	DN51 neu hinzu	statt 2SN kann zukünftig auch 2SC verwendet werden, da 2SC kompakt	24.09.2021	Hupfer
17.5 / 17.6 / alle Nennweiter		O	Abstandsmaße für Schellenmontage hinzu	Aufgrund von Kundennachfragen und zur besseren Wiederholgenauigke	05.11.2021	Hupfer
17.5 / 17.6 / alle Nennweiter		P	Hinweise erweitert, Abstandsmaß A geändert	Unklarheit in Fertigung - Verwendung einer bzw. zwei Schlauchschellen, Angleichung Abstandsmaß A, dass es für lange und kurze 17. Armaturen passt. Siehe auch Y:\Technik\Pruefungen\Schlauchleitungsbauteile\180822_Lieferantenvergleich_Schlauchschelle_119	09.03.2022	Groß

0.0		Q	Hinweis bei Längenänderung durch Verpressung: Entfall der Formulierung: es darf kein Nippeleinfall auftreten.	Durch Versuche in der Fertigung ist aufgefallen, dass es unter Einhaltung des Kriteriums: Schlauch schiebt 4...6mm bei TE-Schlauch auch zu Nippeleinfall kommen kann. Die Leitungen sind trotz Nippeleinfall funktionstüchtig.	06.10.2022	Hupfer
1.10 1.11	alle Nennweiten	Q	Spalte Schällängen entfernt und durch Längenänderung nach Verpressen ersetzt; Toleranz für Nippeleinfall: von 0,0 auf "-" gesetzt	Durch Versuche in der Fertigung ist aufgefallen, dass es unter Einhaltung des Kriteriums: Schlauch schiebt 4...6mm bei TE-Schlauch auch zu Nippeleinfall kommen kann. Die Leitungen sind trotz Nippeleinfall funktionstüchtig.	06.10.2022	Hupfer
17.5 17.7	DN38	R	Spalte Schelle: 119-010 in 119-010, -011 geändert Spalte Spannbereich Wert von 47-51 auf 43-47, 47-51 geändert	Beide Schellen sind in dieser Nennweite möglich, da sich die Spannbereiche an den Grenzen der Schlauchabmaße bewegen.	30.01.2023	Hupfer
17.8	alle Nennweiten	S	Spalte Schellen und Anzugsmomente überarbeitet	Bei der Spalte Schellen sind, aufgrund der Schlauchtoleranzen teilweise pro Nennweite 2 Schellen möglich. Die Bevorzugte ist fett formatiert. Bei den Anzugsmomenten wird nur noch das Maximale, bezogen auf den Angaben des Schellenherstellers vermerkt. Ein festes Anzugsmoment ist aufgrund des Schlauchelastomers und der möglichen Verwendung von zwei unterschiedlichen Schellen je Nennweite nicht sinnvoll.	22.12.2023	Groß
1.4	DN25	T	Richtpressmaß 37,0 auf 37,9 angepasst	Rückmeldung aus der Fertigung Xanten: mit dem Richtpressmaß 37,0 werden die Leitungen überpresst. Daher wird das Richtpressmaß auf 37,9 angepasst	18.03.2024	Hupfer
1.18 1.19	alle	U	Pressmaßtabelle für SAE J517 100R16 neu hinzu Pressmaßtabelle für SAE J517 100R17 neu hinzu	Aufgrund von Kundenanfragen und Neukunde CNH werden die Schlauchtypen SAE J517 100R16 und 100R17 neu als Artikel aufgenommen	16.04.2024	Hupfer
17.2	DN152	V	Pressmaß 176,7 → 178,5	Bei der Bemusterung des 17A von Semperit ist ein größeres Pressmaß gemessen worden. Da das Kriterium "Schieben des Schlauches ist" wird der größere Wert als Richtpressmaß angesetzt. Weiter nach unten Verpressen bis der Schlauch tatsächlich schiebt, ist jeder Zeit möglich.	07.08.2024	Groß
17.6	alle Nennweiten	V	Spalte Schellen und Anzugsmomente überarbeitet	Bei der Spalte Schellen sind, aufgrund der Schlauchtoleranzen teilweise pro Nennweite 2 Schellen möglich. Die Bevorzugte ist fett formatiert. Bei den Anzugsmomenten wird nur noch das Maximale, bezogen auf den Angaben des Schellenherstellers vermerkt. Ein festes Anzugsmoment ist aufgrund des Schlauchelastomers und der möglichen Verwendung von zwei unterschiedlichen Schellen je Nennweite nicht sinnvoll.	07.08.2024	Groß
17.8	alle Nennweiten	V	Spalte Schellen und Anzugsmomente überarbeitet	Bei der Spalte Schellen sind, aufgrund der Schlauchtoleranzen teilweise pro Nennweite 2 Schellen möglich. Die Bevorzugte ist fett formatiert. Bei den Anzugsmomenten wird nur noch das Maximale, bezogen auf den Angaben des Schellenherstellers vermerkt. Ein festes Anzugsmoment ist aufgrund des Schlauchelastomers und der möglichen Verwendung von zwei unterschiedlichen Schellen je Nennweite nicht sinnvoll.	07.08.2024	Groß
5.0	DN31	W	Pressmaß 49,7 -> 50,4	Rückmeldung aus Fertigung BW: Pressmaß liegt im Schnitt höher, bitte auf 50,4 anpassen	27.11.2024	Hupfer