

RACCORDI INOX - STAINLESS STEEL FITTINGS

TABELLA DI PRESSATURA - CRIMPING TABLE

La presente tabella si riferisce ai diametri di pressatura consigliati unicamente con boccole ed inserti in acciaio INOX prodotti da ZEC S.p.A.

This crimping table refers to the recommended crimping diameters to be used only with stainless steel ferrules and inserts manufactured by ZEC S.p.A.

TIPOLOGIE INSERTI INOX

- O:** oleodinamico
- M:** multispiral
- S:** speciale
- TL:** termoplastico lungo
- G:** gas
- H:** alta pressione

STAINLESS STEEL INSERT TYPES

- O:** hydraulics
- M:** multispiral
- S:** special
- TL:** thermoplastic long
- G:** gas
- H:** high pressure

... : aggiornamenti/revisioni

... : updates/reviews

TOLLERANZE

Tolleranza di pressatura

per tutti i diametri: ± 0.1 mm

Tolleranza di ovalizzazione (*)

ID tubo	mm
$\leq 1/2"$	± 0.1
$> 1/2"$	± 0.2

(*) L'ovalizzazione è definita come la differenza tra il diametro massimo e minimo di pressatura rilevati sui diversi assi di pressatura (vedere immagine sotto). La pressatura va sempre misurata a metà della lunghezza della boccola ed evitando le creste.

TOLERANCES

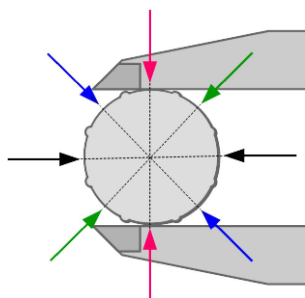
Crimping tolerance

for all diameters: ± 0.1 mm

Ovalization tolerance (*)

Hose ID	mm
$\leq 1/2"$	± 0.1
$> 1/2"$	± 0.2

(*) The ovalization is defined as the difference between the maximum and the minimum crimping diameter measured on the different crimping axes (see the picture below). The crimping diameter must be always measured in the middle of the ferrule length and avoiding the ridges of the ferrule.



QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - FERRULE			INSERTO - INSERT				Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>
			mm	mm		mm	BEFORE	→		
Tubi Serie OL5 – <i>Hoses</i> OL5 Series										
3/16"	OL520100	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	2.4	O	11.9
Tubi Serie GAS5 conduttivo – <i>Hoses</i> GAS5 conductive Series										
1/2"	GAS567100	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	-	→	-	O	24.0
3/4"	GAS587100	BPI34R7	27.5	31.5	19.5	-	→	-	O	28.5
1"1/4	GAS5107100	BPI114R2	48.6	57.0	32.6	-	→	-	O	50.0
Tubi Serie OL5FL Flex-Flow – <i>Hoses</i> OL5FL Flex-Flow Series										
3/8"	OL557000FLPU	BPI38PTFEIC	17.8	21.5	10.0	7.0	→	6.9	O	18.3
3/4"	OL587000FLPU	BPI34PTFEIC	30.0	34.0	19.5	15.0	→	15.0	O	29.0
Tubi Serie OL7 / VE7 / AT7 – <i>Hoses</i> OL7 / VE7 / AT7 Series										
1/8"	OL7/VE7/AT70100	BPI18R7	9.0	12.0	3.7	2.0	→	1.7	O	9.4
3/16"	OL7/VE7/AT720100	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	2.6	O	12.8
1/4"	OL7/VE7/AT730100	BPI14R7	12.4	17.0	6.7	4.0	→	-	O	14.6
5/16"	OL7/VE7/AT740100	BPI516R7V	15.4	20.0	8.4	5.5	→	5.0	O	17.0
3/8"	OL7/VE7/AT750100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.6	O	18.9
1/2"	OL7/VE7/AT760100	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	9.5	→	8.6	O	23.1
5/8"	OL7/VE7/AT770100	BPI58R7	24.5	29.0	16.2	12.0	→	11.8	O	26.0
3/4"	OL7/VE7/AT780100	BPI34R7	27.8	31.5	19.5	15.0	→	14.4	O	28.7
1"	OL7/VE7/AT790100	BPI1R8	35.5	42.0	26.2	19.0	→	17.8	O	37.7
Tubi Serie CO₂ System – <i>Hoses</i> CO₂ System Series										
1/4"	OL737100	BPI14R7	12.4	17.0	6.7	4.0	→	-	O	14.6
Tubi Serie OL7M / VE7M – <i>Hoses</i> OL7M / VE7M Series										
1/4"	OL7M/VE7M30100	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	4.0	→	-	O	15.6
5/16"	OL7M/VE7M40100	BPI516R7V	15.4	20.0	8.4	5.5	→	4.8	O	17.2

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>Hose CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>				Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>
						BEFORE	→	AFTER		
			mm	mm	mm	mm		mm		
Tubi Serie OL7F – <i>Hoses OL7F Series</i>										
3/8"	OL7F512000	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.6	O	18.8
1/2"	OL7F612000	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	9.5	→	8.7	O	23.7
Tubi Serie OL8 / VE8 / AT8 / AS8 – <i>Hoses OL8 / VE8 / AT8 / AS8 Series</i>										
1/8"	OL8/VE8/AT8/AS80100	BPI18OL8	9.0	12.0	3.7	1.9	→	1.5	M	9.2
3/16"	OL8/VE8/AT8/AS820100	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	2.5	O	12.6
1/4"	OL8/VE8/AT8/AS830100	BPI14R7	12.4	17.0	6.7	4.0	→	3.3	O	14.6
5/16"	OL8/VE8/AT8/AS840100	BPI516R7V	15.4	20.0	8.4	5.5	→	4.0	O	16.1
3/8"	OL8/VE8/AT8/AS850100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.9	O	19.0
1/2"	OL8/VE8/AT8/AS860100	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	9.5	→	-	O	23.1
3/4"	OL8/VE8/AT8/AS880100	BPI34R2TV	37.0	30.4	16.4	15.0	→	13.7	O	30.0
1"	OL8/VE8/AT8/AS890100	BPI1R9R	36.4	46.0	26.2	20.0	→	17.0	M	40.5
Tubi Serie OL8M / VE8M – <i>Hoses OL8M / VE8M Series</i>										
1/4"	OL8M/VE8M30100	BPI14R9R	15.3	21.0	6.7	3.5	→	3.0	TL	18.2
3/8"	OL8M/VE8M50100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.4	O	18.9
3/8" HP	OL8M/VE8M50100HP	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.3	TL	22.4
1/2"	OL8M/VE8M60100	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.5	TL	25.4
3/4"	OL8M/VE8M80100	BPI34R9R	29.4	38.0	19.8	15.0	→	12.3	M	33.0
1"	OL8M/VE8M90100	BPI1R9R	36.4	46.0	26.1	20.0	→	17.2	M	40.7

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..



ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>					Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>			TIPOLOGIA <i>TYPE</i>	
						BEFORE	→	AFTER		
			mm	mm	mm	mm		mm		
Tubi Serie HOG8 – <i>Hoses HOG8 Series</i>										
3/16"	HOG827100	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	-	O	13.0
1/4"	HOG837100	BPI14R7	12.4	17.0	6.7	4.0	→	3.3	O	14.6
1/4" M	HOG8M37100	BPI14R9R	15.3	21.0	6.7	3.5	→	3.0	TL	18.2
3/8"	HOG857100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.9	O	18.9
3/8" M	HOG8M57100	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.3	TL	22.4
1/2"	HOG867100	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.5	TL	25.4
1/2" M	HOG8M67100K3	BPI12HOG8M	26.0	34.0	13.1	9.5	→	-	S	28.7
3/4"	HOG887100	BPI34R9R	29.4	38.0	19.8	15.0	→	13.0	M	33.0
1"	HOG897100	BPI1MTKM	40.5	50.0	26.2	20.0	→	17.0	M	42.5
Tubi Serie AT8S – <i>Hoses AT8S Series</i>										
3/16"	AT8S27100	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	2.8	O	13.2
1/4"	AT8S37100	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	4.0	→	3.1	O	15.7
3/8"	AT8S57100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	5.5	O	18.6
1/2"	AT8S67100	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.9	M	25.7
Tubi Serie CNG – <i>Hoses CNG Series</i>										
1/4"	CNG37105	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	3.5	→	2.9	G	15.3
1/4" M	CNGM37105	BPI14MT2	15.4	20.0	6.7	3.5	→	2.8	G	16.9
5/16"	CNG47105	BPI516R7V	15.4	20.0	8.4	5.0	→	4.3	G	17.3
3/8"	CNG57105	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	6.5	→	5.4	G	19.1
1/2"	CNG67105	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.3	G	25.2
3/4"	CNG87105	BPI34MTKM	32.5	42.0	19.8	14.0	→	12.0	G	35.0
1"	CNG97105	BPI1CNG	40.5	49.0	25.7	20.0	→	18.0	G	40.9
1" 1/4	CNG109105	BPI114CNG	50.0	62.0	32.2	25.0	→	21.1	G	50.9

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>				Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>
						BEFORE	→	AFTER		
			mm	mm	mm	mm		mm		
Tubi Serie MT1 / MTH1 / MTHAT1 – <i>Hoses MT1 / MTH1 / MTHAT1 Series</i>										
3/16"	MT1/MTH120000	BPI316R7	10.7	15.0	5.1	3.0	→	2.8	O	13.1
1/4"	MT1/MTH130000	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	4.0	→	3.1	O	15.3
5/16"	MT1/MTH140000	BPI516R7V	15.4	20.0	8.4	5.5	→	4.7	O	16.9
3/8"	MT1/MTH150000	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	-	O	19.3
1/2"	MT1/MTH160000	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	9.5	→	-	O	22.8
3/4"	MT1/MTH180000	BPI34R7	27.8	31.5	19.5	15.0	→	14.0	O	27.5
1"	MT1/MTH190000	BPI1R7	40.0	34.8	26.2	19.0	→	17.0	O	36.0
Tubi Serie MT1E – <i>Hoses MT1E Series</i>										
1/4"	MT130000E	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	4.0	→	3.2	O	14.9
3/8"	MT150000E	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	6.3	O	19.0
1/2"	MT160000E	BPI12R2TV	23.3	30.0	13.1	9.5	→	8.3	O	23.7
Tubi Serie MT1HT-PTFE – <i>Hoses MT1HT-PTFE Series</i>										
1/4"	MT130000HT	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	4.0	→	3.2	O	15.0
3/8"	MT150000HT	BPI38R1TV	18.6	24.0	10.0	7.0	→	6.0	O	18.5
1/2"	MT160000HT	BPI12R7V	21.5	27.0	13.1	9.5	→	7.8	O	22.5
Tubi Serie MT2 / MTH2 / MTHAT2 – <i>Hoses MT2 / MTH2 / MTHAT2 Series</i>										
1/4"	MT2/MTH230000	BPI14MT2	15.4	20.0	6.7	4.0	→	3.3	O	16.3
5/16"	MT2/MTH240000	BPI38R7V	17.0	22.0	8.4	5.5	→	-	O	17.8
3/8"	MT2/MTH250000	BPI38R2	18.5	26.0	10.0	7.0	→	5.9	O	22.2
1/2"	MT2/MTH260000	BPI12R2TV	23.3	30.0	13.1	9.5	→	9.0	O	25.0

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>				Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>
			mm	mm		mm	BEFORE	→		
Tubi Serie MTK / MTKH – <i>Hoses MTK / MTKH Series</i>										
3/16"	MTK27000	BPI316MTK	13.0	18.0	5.1	3.0	→	2.3	O	14.6
1/4"	MTK/MTKH37000	BPI14R9R	15.3	21.0	6.7	3.5	→	3.0	TL	18.3
3/8"	MTKH/MTK57000	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.5	TL	22.8
1/2"	MTKH/MTK67000	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.3	TL	25.7
Tubi Serie MTKCO – <i>Hoses MTKCO Series</i>										
3/8"	MTK58000CO	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.5	TL	22.8
1/2"	MTK68000CO	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.3	TL	25.7
Tubi Serie MTKM – <i>Hoses MTKM Series</i>										
1/4"	MTKM37000	BPI14MTKM	15.8	22.0	6.7	3.5	→	2.9	TL	17.5
3/8"	MTKM57000	BPI38MTKM	21.0	28.0	10.0	6.5	→	5.2	TL	23.3
1/2"	MTKM67000	BPI12MTKM	27.0	35.0	13.2	7.5	→	6.0	S	29.7
3/4"	MTKM87000	BPI34MTKM	32.5	42.0	19.8	15.0	→	-	M	37.0
1"	MTKM97000	BPI1MTKM	40.5	50.0	26.2	20.0	→	-	M	44.0
1"1/4	MTKM107000	BPI114MTKHM	46.4	56.0	32.6	26.0	→	-	O	49.5
Tubi Serie JACK HOSE – <i>Hoses JACK HOSE Series</i>										
1/4"	MT2J37000	BPI14R9R	15.3	21.0	6.7	3.5	→	2.9	TL	17.2
3/8"	MTH2J57000	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.7	TL	22.4
3/8"	MTKJ57000	BPI38R9R	18.7	26.0	10.0	6.5	→	5.5	TL	22.8
1/2"	MTKJ67000	BPI12R9R	23.0	30.0	13.1	9.0	→	7.8	TL	25.9
Tubi Serie JC5 – <i>Hoses JC5 Series</i>										
3/4"	JC587101	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	15.0	→	13.5	O	33.2
Tubi Serie JC5U – <i>Hoses JC5U Series</i>										
1/2"	JC7U67102	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	8.8	O	25.0
1"	JC597101	BPI1JC7S	38.4	46.0	26.2	19.0	→	18.5	O	41.0

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>				Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>
						BEFORE	→	AFTER		
			mm	mm	mm	mm		mm		
Tubi Serie JC7 – <i>Hoses JC7 Series</i>										
1/2"	JC767101	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	9.1	O	26.0
5/8"	JC777101	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	12.0	→	11.9	O	31.6
3/4"	JC787101	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	15.0	→	-	O	34.5
1"	JC797101	BPI1JC7S	38.4	46.0	26.2	19.0	→	18.5	O	41.0
1"1/4	JC7107101	BPI114JC7	46.7	56.0	32.6	26.0	→	24.5	O	50.5
1"1/2	JC7127101	BPI112JC7	55.8	67.0	38.8	32.0	→	-	O	59.2
Tubi Serie JC7U – <i>Hoses JC7U Series</i>										
1/2"	JC7U67102	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	8.8	O	25.0
1"	JC7U97102	BPI1JC7S	38.4	46.0	26.2	19.0	→	18.5	O	41.0
Tubi Serie JC8 – <i>Hoses JC8 Series</i>										
3/4"	JC887105	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	15.0	→	13.6	O	34.0
1"	JC897105	BPI1JC7	37.5	46.0	26.2	19.0	→	16.8	O	42.0
Tubi Serie JC7 Pro – <i>Hoses JC7 Pro Series</i>										
1/2"	JC7P67109FL	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	8.5	O	25.1
1/2"	JC767109FL	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	8.5	O	25.5
3/4"	JC787109FL	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	15.0	→	14.4	O	34.0
Tubi Serie JC8 Pro – <i>Hoses JC8 Pro Series</i>										
1/2"	JC867109FL	BPI12JC7	23.0	30.0	13.1	9.5	→	8.7	O	25.8
3/4"	JC887109FL	BPI34JC7	30.2	38.0	19.5	14.5	→	12.0	O	33.3
Tubi Serie JC8M – <i>Hoses JC8M Series</i>										
3/4"	JC8M87105	BPI34MTKM	32.5	42.0	19.8	15.0	→	12.6	M	35.7
1"	JC8M97105	BPI1MTKM	40.5	50.0	26.1	20.0	→	18.1	M	44.5

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>Hose CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>				TIPOLOGIA <i>TYPE</i>	Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>				
			mm	mm		mm	BEFORE	→		AFTER
							mm			mm
Tubi Serie JC8X – <i>Hoses JC8X Series</i>										
1"	JC8X97105	BPI1MTKM	40.5	50.0	26.2	20.0	→	18.5	M	45.4
Tubi Serie JCL – <i>Hoses JCL Series</i>										
1/4"	JCL37100	BPI14MT1	13.0	18.0	6.7	4.0	→	3.5	O	15.5
3/8"	JCL57100	BPI38R7V	17.0	22.0	10.0	7.0	→	-	O	19.3
Tubi Serie JET WASH AR – <i>Hoses JET WASH AR Series</i>										
5/8"	JW77109AR	BPI58R7	24.5	29.0	16.2	12.0	→	11.4	O	25.7
3/4"	JW87109AR	BPI34R7	27.8	31.5	19.5	15.0	→	14.7	O	28.6
Tubi Serie PTFE IP – <i>Hoses PTFE IP Series</i>										
3/16"	PTFE316IP	BPI316PTFEIP	10.0	14.0	5.1	3.0	→	-	O	11.1
1/4"	PTFE14IP	BPI14PTFEIP	11.0	15.0	6.7	4.0	→	-	O	12.2
5/16"	PTFE516IP	BPI516PTFEIP	13.0	17.0	8.4	5.0	→	-	O	14.4
3/8"	PTFE38IP	BPI38PTFEIP	14.0	18.0	10.0	7.0	→	-	O	16.0
1/2"	PTFE12IP	BPI12PTFEIP	19.0	24.0	13.1	9.5	→	-	O	19.1
5/8"	PTFE58IP	BPI58PTFEIP	22.0	28.0	16.2	12.0	→	-	O	24.2
3/4"	PTFE34IP	BPI34PTFEIP	24.9	30.0	19.5	15.0	→	-	O	27.0
1"	PTFE1IP	BPI1PTFEIP	30.3	36.0	25.9	20.0	→	-	O	33.7

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>Hose CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>					Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>			TIPOLOGIA <i>TYPE</i>	
						BEFORE	→	AFTER		
			mm	mm	mm	mm		mm		mm
Tubi Serie PTFE IM – <i>Hoses</i> PTFE IM Series										
1/8"	PTFE18IM	BPI18OL5	7.8	12.0	3.7	1.9	→	-	O	9.7
3/16"	PTFE316IM	BPI316PTFEIP	10.0	14.0	5.1	3.0	→	-	O	11.1
1/4"	PTFE14IM	BPI14PTFEIP	11.0	15.0	6.7	4.0	→	-	O	12.2
5/16"	PTFE516IM	BPI516PTFEIP	13.0	17.0	8.4	5.0	→	-	O	14.4
3/8"	PTFE38IM	BPI38PTFEIP	14.0	18.0	10.0	7.0	→	-	O	16.0
1/2"	PTFE12IM	BPI12PTFEIP	19.0	24.0	13.1	9.5	→	-	O	19.1
5/8"	PTFE58IM	BPI58PTFEIP	22.0	28.0	16.2	12.0	→	-	O	24.2
3/4"	PTFE34IM	BPI34PTFEIP	24.9	30.0	19.5	15.0	→	-	O	27.0
1"	PTFE1IM	BPI1PTFEIP	30.3	36.0	25.9	20.0	→	-	O	33.7
Tubi Serie PTFE IG – <i>Hoses</i> PTFE IG Series										
1/8"	PTFE18IG	BPI18OL5	7.8	12.0	3.7	1.9	→	-	O	10.2
3/16"	PTFE316IG	BPI316PTFEIP	10.0	14.0	5.1	3.0	→	-	O	11.6
1/4"	PTFE14IG	BPI14PTFEIP	11.0	15.0	6.7	4.0	→	-	O	12.7
5/16"	PTFE516IG	BPI516PTFEIP	13.0	17.0	8.4	5.0	→	-	O	14.9
3/8"	PTFE38IG	BPI38PTFEIP	14.0	18.0	10.0	7.0	→	-	O	16.5
1/2"	PTFE12IG	BPI12PTFEIP	19.0	24.0	13.1	9.5	→	-	O	19.6
5/8"	PTFE58IG	BPI58PTFEIP	22.0	28.0	16.2	12.0	→	-	O	24.7
3/4"	PTFE34IG	BPI34PTFEIP	24.9	30.0	19.5	15.0	→	-	O	27.5
1"	PTFE1IG	BPI1PTFEIP	30.3	36.0	25.9	20.0	→	-	O	34.2

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>Hose CODE</i>	BOCCOLA - <i>FERRULE</i>			INSERTO - <i>INSERT</i>					Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>	COLLASSO INSERTO <i>INSERT COLLAPSING</i>			TIPOLOGIA <i>TYPE</i>	
						BEFORE	→	AFTER		
						mm	mm	mm		
Tubi Serie PTFE DOPPIA TRECCIA – <i>Hoses</i> PTFE DOUBLE BRAID <i>Series</i>										
3/16"	PTFE316I2T	BPI316PTFEI2T	11.0	15.0	5.1	3.0	→	-	Ø	11.6
1/4"	PTFE14I2T	BPI14PTFEI2T	13.0	17.0	6.7	4.0	→	-	Ø	13.2
5/16"	PTFE516I2T	BPI516PTFE12T	14.5	18.5	8.4	5.0	→	-	Ø	15.0
3/8"	PTFE38I2T	BPI38PTFEI2T	16.0	20.0	10.0	7.0	→	-	Ø	16.5
1/2"	PTFE12I2T	BPI12PTFEI2T	20.0	24.0	13.1	9.5	→	-	Ø	20.5
5/8"	PTFE58I2T	BPI58PTFEI2T	24.5	28.5	16.2	12.0	→	-	Ø	23.2
3/4"	PTFE34I2T	BPI34R7	27.8	31.5	19.5	15.0	→	14.3	Ø	26.8
1"	PTFE1I2T	BPI1PTFEI2T	33.5	38.0	25.9	20.0	→	-	Ø	33.0
Tubi Serie PTFE CORRUGATI INOX – <i>Hoses</i> PTFE CONVOLUTED <i>Series</i>										
3/8"	PTFE38IC	BPI38PTFEIC	17.8	21.5	10.0	7.0	→	-	Ø	16.2
1/2"	PTFE12IC	BPI12PTFEIC	21.0	25.0	13.1	9.5	→	-	Ø	19.6
5/8"	PTFE58IC	BPI58PTFEIC	24.5	29.0	16.2	12.0	→	-	Ø	23.7
3/4"	PTFE34IC	BPI34PTFEIC	30.0	34.0	19.5	15.0	→	-	Ø	26.5
1"	PTFE1IC	BPI1PTFEIC	34.8	40.0	25.9	20.0	→	-	Ø	34.1
1" 1/4	PTFE114IC	BPI114PTFEIC	42.0	48.0	32.6	26.0	→	-	Ø	41.5
1" 1/2	PTFE112IC	BPI112PTFEIC	49.0	55.0	38.8	32.0	→	-	Ø	48.2
2"	PTFE2IC	BPI2PTFEIC	63.0	69.0	51.5	44.0	→	-	Ø	61.0

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

ID	CODICE TUBO <i>HOSE CODE</i>	BOCCOLA - FERRULE			PROFONDITÀ INSERIMENTO <i>INSERTION DEPTH</i>	FORO DI SCARICO RELIEF HOLE	Ø PRESSATURA <i>CRIMPING</i>	TIPOLOGIA INSERTO <i>INSERT TYPE</i>	 PETTINI DIE SET
		CODICE <i>CODE</i>	Ø INTERNO <i>INNER</i>	Ø ESTERNO <i>OUTER</i>					
			mm	mm			mm		
Tubi Serie HP – Hoses HP Series									
5/16"	HP-720-8	BPI516HSP	16.5	24.0	34,5	-	20.3	H	≥ 18

QUESTO DOCUMENTO ANNULLA E SOSTITUISCE OGNI PRECEDENTE

I valori menzionati nel presente documento sono frutto di esperienze e prove di laboratorio condotte da ZEC S.p.A.; il diametro di pressatura ottimale può dipendere da molteplici fattori come tipologia della pressa, numero dei pettini, velocità e tempo di pressatura, i valori indicati sono perciò forniti a titolo puramente indicativo.

Il presente documento si riferisce unicamente a tubi e raccordi prodotti da ZEC S.p.A. La società non si assume alcuna responsabilità sull'utilizzo dei presenti dati di pressatura con boccole e raccordi di altri produttori.

I dati forniti nel presente documento potranno subire variazioni senza preavviso. Per rimanere aggiornati sulla nostra documentazione tecnica consigliamo di registrarsi all'Area Riservata del ns. sito www.zecspa.com/it/area-riservata.

Per qualunque chiarimento si prega di rivolgersi al Ns. Ufficio Tecnico.

THIS DOCUMENT CANCELS AND SUPERSEDES ANY PREVIOUS ONE

The values mentioned in this document comes from experiments and laboratory tests made by ZEC S.p.A.; the optimum crimping diameter depends on several parameters, such as the crimping machine, the number of crimping dies, the crimping time and speed. Therefore, these data are provided only for indicative purposes.

This document refers only to hoses and fittings manufactured by ZEC S.p.A. The Company assumes no liability if the data are used with ferrules and inserts coming from other Suppliers.

The data provided in this document could be subjected to changes without prior notice. In order to be kept update on our technical documentation we recommend to register to our Restricted Area on www.zecspa.com/en/reserved-area.

For any clarification, please contact our Technical Department..

