

# ParLock

## Pressmaße – Crimp Dimensions – Sertissage

ParLock Armaturen – ParLock Fittings – embouts ParLock

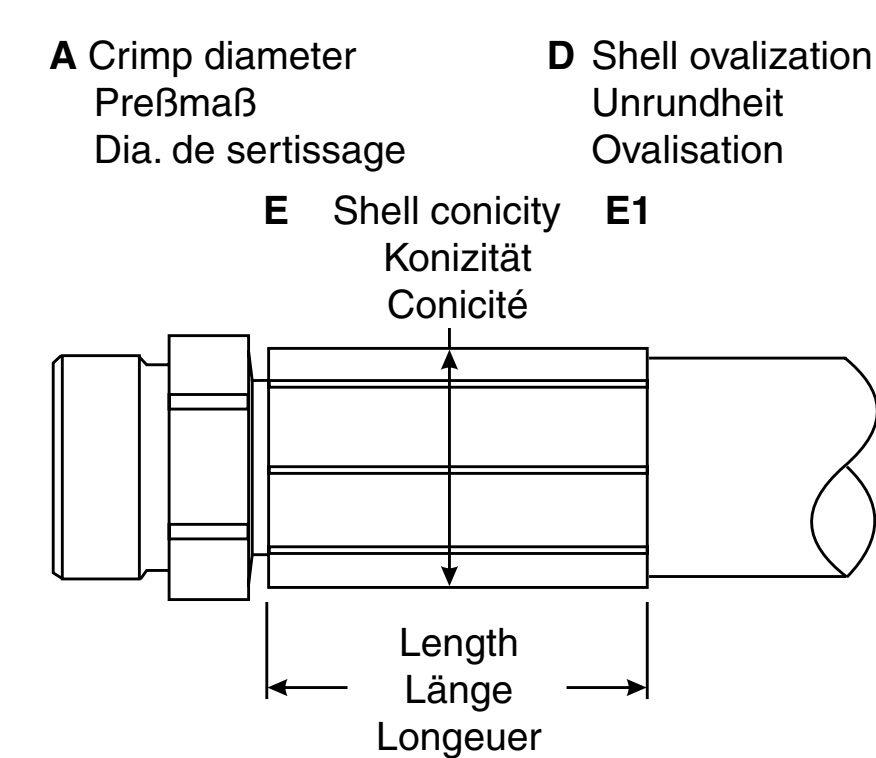


Hose I.D. Schlauch AD D. Int. du tuyau				Hose type Schlauchtyp Type di tuyaux	Fitting series Armaturen Serie Embout série	Skiving length Schällänge Longueur dénudage		Crimping diameter Pressmaß Diamètre de sertissage	Shell Hülse Jupe		Die set Backensatz Jeu de mors	Length Länge Longeur
DN	Inch Zoll pouce	Size mod.	mm			internal innen interne	external außen externe		ovalization Unrundheit Ovalisation	conicity Konizität Conicité		
						B	C	A	D	E		
						± 1 mm	± 1 mm	± 0.2 mm	mm	mm		
6	1/4	-4	6.3	H31 - H31ST - H31TC	VS	-	29.0	19.80	0.2	0.6	PB239-20	50
10	3/8	-6	9.5	H31 - H31ST - H31TC	VS	-	28.0	23.50	0.2	0.6	PB239-20	60
12	1/2	-8	12.7	H31 - H31ST - H31TC	VS	-	32.0	26.50	0.2	0.6	PB239-24	60
16	5/8	-10	15.9	H31 - H31ST - H31TC	V4	14.5	50.0	30.40	0.2	0.6	PB239-28	70
				R42 - R42ST - R42TC	V4	14.5	50.0	30.40 *)	0.2	0.6	PB239-28	70
20	3/4	-12	19.1	H29 - H29RH - H29ST - H29TC	V4	15.0	52.0	33.90 *)	0.2	0.6	PB239-32	70
				H31 - H31ST - H31TC - R35 - R35TC	V4	15.0	52.0	33.90	0.2	0.6	PB239-32	70
				R42 - R42ST - R42TC	V4	15.0	52.0	33.90 *)	0.2	0.6	PB239-32	70
25	1	-16	25.4	H29 - H29RH - H29ST - H29TC R42 - R42ST - R42TC	V4	17.0	65.0	42.50 *)	0.2	0.6	PB239L-40	85
				H31 - H31ST - H31TC	V4	17.0	65.0	41.60	0.2	0.6	PB239L-40	85
				R35 - R35TC	V4	17.0	65.0	42.50	0.2	0.6	PB239L-40	85
32	1.1/4	-20	31.8	H29 - H29RH - H29ST - H29TC	V4	21.5	74.0	50.20 *)	0.3	1.0	PB239L-50	100
				H31 - H31ST - H31TC	V4	21.5	74.0	51.00	0.3	1.0	PB239L-50	100
				R35 - R35TC	V4	21.5	74.0	50.20	0.3	1.0	PB239L-50	100
				R42	V6	22.0	58.0	55.50 *)	0.3	1.0	PB232L-54	100
40	1.1/2	-24	38.1	H29 - H29RH - H29ST - H29TC	V4	22.0	81.0	57.30 *)	0.3	1.0	PB232L-57	110
				H31 - H31ST - H31TC	V4	22.0	81.0	57.20	0.3	1.0	PB232L-57	110
				R35 - R35TC	V6	22.0	65.0	63.20	0.3	1.0	PB232L-62	110
				R42	V6	22.0	65.0	63.20 *)	0.3	1.0	PB232L-62	110
50	2	-32	50.8	H29 - H29RH - H29ST - H29TC - H31 - H31ST - H31TC	V4	29.0	85.0	73.50	0.3	1.0	PB232L-71	110
				R35 - R35TC	V6	22.0	75.0	77.30	0.3	1.0	PB232L-74	118
				R42	V6	22.0	75.0	78.00 *)	0.3	1.0	PB232L-78	118

\*) Stainless Steel; Double swaging of shells should be avoided as it detrimentally influences the functionality and reduces the service life of the hose assembly. It must be ensured that the crimper has enough crimping force to crimp the fitting and that the swage-dies are of sufficient length to cover the entire length of the shell.  
 \*) Edelstahl; Mehrfachpressungen müssen vermieden werden, da sie schädlichen Einfluß auf die Funktionalität und die Lebensdauer der Schlauchleitung haben. Es muß sichergestellt sein, dass die Schlauchpresse über ausreichende Presskraft verfügt und dass die Pressbacken lang genug sind um die Hülse komplett zu umfassen.  
 \*) Acier inoxydable; Le double sertissage des jupes doit être évité car il influence négativement la fonctionnalité et réduit la durée de service de la tuyauterie. Il faut s'assurer que la presse à sertir a la force suffisante pour sertir les embouts et que les mors ont une longueur suffisante pour couvrir la longueur totale de la jupe.

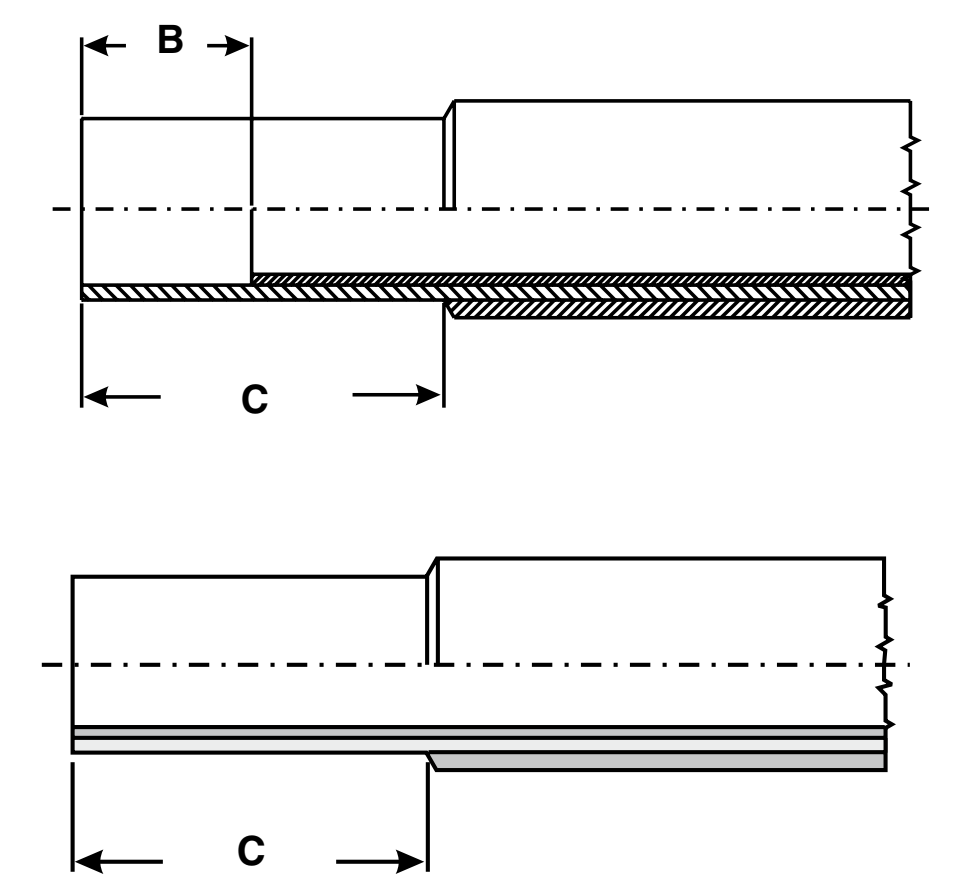
**Only for use with adjustable crimpers! Minimum of 340 tons crimping force required for size -32.**  
**Nur für frei einstellbare Schlauchpressen. Mindest-Presskraft von 340 t empfohlen für size -32.**  
**Uniquement pour utilisable avec les machines à sertir universelles, force minimum de 340 tonnes requise pour sertir le module -32.**

### Crimp Information / Press-information / Information pour le sertissage



1. Use a vernier caliper to carry out two measurements at 90° in the middle of the shell (D). The ovaling is the difference between the min and the max measured diameters.
  2. Use a vernier caliper to carry out two 90° opposed measurements on the shell surfaces as indicated (E - E1). The conicity is the difference between the medium diameter value E minus the medium diameter value E1. (E1 should not be greater than E)
1. Messen Sie mit einem Messschieber zwei um 90° verdrehte Durchmesser in der Mitte der Hülse (D). Die Unrundheit ist die Differenz zwischen dem Maximum- und dem Minimum-Durchmesser.
  2. Messen Sie mit einem Messschieber je zwei um 90° verdrehte Durchmesser der Hülse an E und E1 (siehe Zeichnung). Die Konizität ist die Differenz der Mittelwerte von E und E1. (E1 sollte nicht größer sein als E)
1. Utiliser un pied à coulisse pour effectuer deux mesures à 90° dans le milieu de la jupe (D). L'ovalisation est la différence entre les diamètres min et max mesurés.
  2. Utiliser un pied à coulisse pour effectuer deux mesures à 90° sur la surface de la jupe comme indiqué (E-E1). La conicité est la différence entre le diamètre moyen, valeur E, moins le diamètre moyen, valeur E1 (E1 ne doit pas être plus grand que E).

### Skive Information / Schäl-Information / Information pour le dénudage



www.parker.com  
 HPDE@parker.com  
 For further information please contact your local Parker Service Center  
 Für weitere Informationen kontaktieren Sie Ihr Parker Service Center  
 Pour de plus amples informations, contacter le Service Client Parker local.

ENGINEERING YOUR SUCCESS.