



Manchon cuivre

Ø du câble mm nominal	Ø du câble mm mesuré		Manchon	
	min.	max.	Âme textile	Âme acier
1	0,5	1,0	1	1,5
1,5	1,1	1,5	1,5	2,0
2	1,6	2,0	2	2,5
2,5	2,5	2,7	2,5	3
3	2,8	3,2	3	3,5
3,5	3,3	3,7	3,5	4
4	3,8	4,3	4	4,5
4,5	4,4	4,8	4,5	5
5	4,9	5,4	5	6
6	5,5	6,4	6	6,5
6,5	6,5	6,9	6,5	7
7	7,0	7,4	7	8
8	7,5	8,4	8	9
9	8,5	9,5	9	10
10	9,6	10,5	10	11
11	10,6	11,6	11	12
12	11,7	12,6	12	13
13	12,7	13,7	13	14
14	13,8	14,7	14	16
16	14,8	16,8	16	18
18	16,9	18,9	18	20
20	19,0	21,0	20	22
22	21,1	23,1	22	24
24	23,2	25,2	24	26
26	25,3	27,3	26	28
28	27,4	29,4	28	

Une solution largement utilisée en combinaison avec des câbles en acier inoxydable, lorsque l'utilisation d'un manchon en aluminium provoque une corrosion galvanique et que les manchons en acier inoxydable pourraient poser un problème budgétaire.

Un essai de charge doit toujours être effectué pour vérifier la résistance de l'élingue.

Si le manchonnage est effectué conformément aux instructions ci-dessous, on peut supposer que la capacité de charge de l'élingue

atteindra environ 90 % de la charge de rupture minimale du câble métallique.

Veillez prêter attention au choix correct des manchons et des matrices correspondantes. La taille de la matrice correspond toujours à la taille du manchon.

Le diamètre serti correspond à la taille du manchon x 2 en MM.

Directives et conseils pour le matriçage de nos manchons cuivre:

Sélectionner le manchon approprié selon notre table d'épaisseurs. Ne pas utiliser les câbles avec un coefficient de remplissage C de moins de 0,283. Ces directives s'appliquent pour les câbles définis selon l'EN 12385-4. Les câbles avec une résistance supérieure à 1.770 N/mm² ne doivent pas être utilisés.

Suivre les instructions de nos manchons ZEN® (Page 5 à partir du point 2).