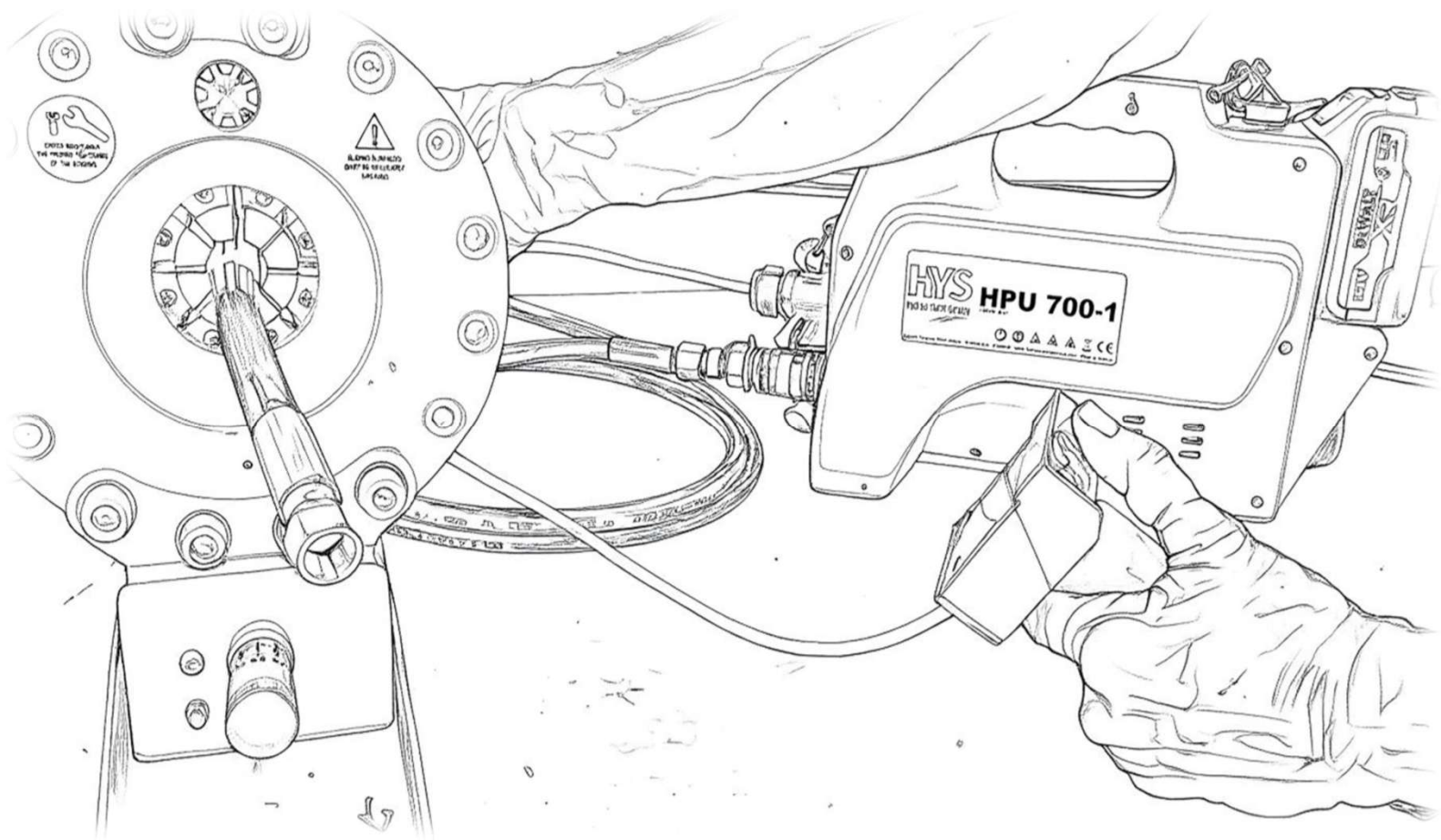


PROCEDURE SERTISSAGE TUYAUX HAUTE PRESSION CRIMPING PROCEDURE HIGH PRESSURE HOSES

Ind 01/2026



Important : Il est impératif de respecter la procédure de sertissage décrite dans ce document afin de garantir la tenue en pression des tuyaux et la sécurité de l'utilisateur . La Sté Hydrau Yacht Service décline toute responsabilité en cas de non-respect de la procédure .

Important: It is essential to follow the crimping procedure described in this document in order to ensure that the hose remain pressure-tight and that the user's safety is guaranteed. Hydrau Yacht Service accepts no liability in the event of failure to comply with the procedure.

Avertissement:

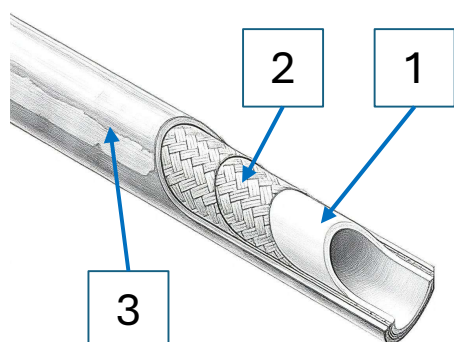
Cette procédure concerne le sertissage des tuyaux haute pression (Huile, Air, Eau) équipés d'embouts acier , inox , aluminium ou laiton , compatibles avec la presse portable 100 tonnes PCM 100T . Les illustrations dans ce document concernent la presse à sertir 100 tonnes associée à un power pack HPU 700 mais cette presse peut aussi être actionnée avec une pompe à main 700 bar MHP 700-115.

Dans le cas d'un sertissage de tuyau MP Scuba équipé d'embouts laiton avec la presse PCM100 T , se référer à la procédure de sertissage Tuyaux MP-LP dans notre rubrique « Info Techniques »

Warning:

This procedure applies to high-pressure hoses (oil, air, water) fitted with steel, stainless steel, aluminium or brass end fittings, compatible with the PCM 100T 100-tons portable press. The illustrations in this document refer to the 100-tons crimping press combined with an HPU 700 power pack, but this press can also be operated with a 700 bar MHP 700-115 hand pump.

When crimping LP Scuba hoses fitted with brass end fittings using the PCM100 T press, refer to the MP-LP hose crimping procedure in our 'Technical Information' section

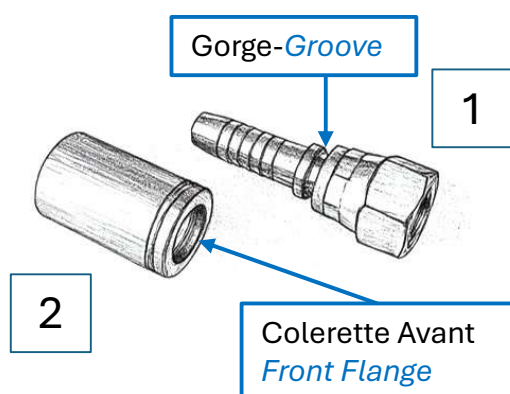


Caractéristiques Tuyaux :

1. Tube Intérieur :
2. Tresses Renforcement
3. Revêtement Extérieur

Hose characteristics:

1. Inner tube:
2. Reinforcement braids
3. Cover

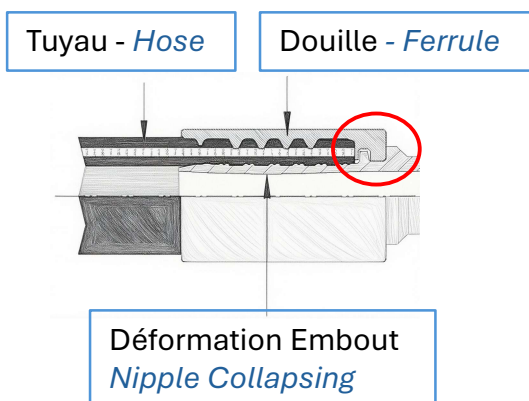


Détail Embouts à Sertir:

1. Embout Cranté
2. Douille à sertir

Detail End Fittings :

1. Nipple
2. Ferrule



Principe de Sertissage :

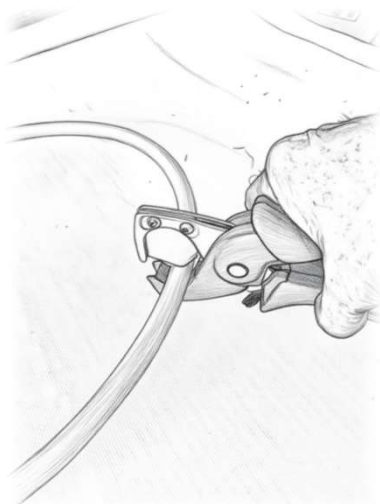
- Afin de respecter la pression de service maximale du tuyau et les coefficients de sécurité , **il est impératif que la collerette de la douille soit sertie dans la gorge de l'embout.**

Crimping Principle :

- *In order to comply with the maximum working pressure of the hose and the safety factors, it is essential that the ferrule flange is crimped into the groove of the nipple.*

Préparation du Tuyau avant Sertissage

Hose Assembly before Crimping



Coupe à Longueur du Tuyau:

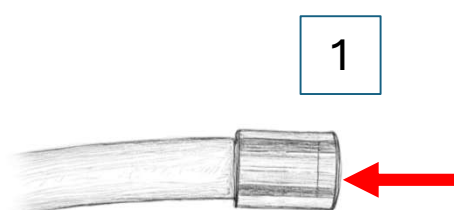
Couper le tuyau à la longueur souhaitée en utilisant une pince cutter pour les tuyaux thermoplastiques ou une scie à denture fine pour les tuyaux caoutchoucs avec tresse acier . La coupe doit être propre et impérativement perpendiculaire .

La longueur de coupe correspond à la longueur hors tout du tuyaux déduction faite de la longueur des embouts :

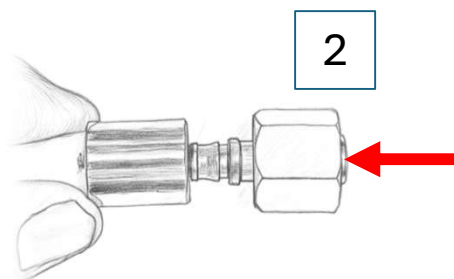
Cutting the Hose to Length:

Cut the hose to the desired length using a pipe cutter for thermoplastic hoses or a saw for rubber hoses with steel braids. The cut must be clean and absolutely perpendicular.

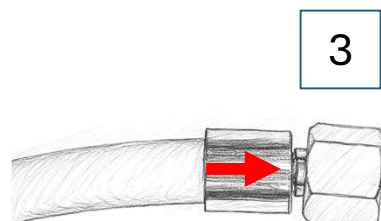
The cut length corresponds to the overall length of the hose minus the length of the end fittings:



1



2



3

Montage des Embouts :

1. Insérer la douille jusqu'en butée de tuyau
2. Insérer l'embout cranté pour venir en contact avec l'extrémité du tuyau. En cas de difficulté, l'embout peut être lubrifié avec une graisse Silicone.
3. Si besoin, repositionner la douille pour que sa collerette soit alignée avec la gorge de l'embout

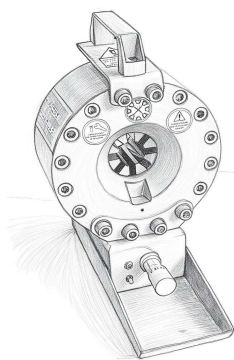
Assembly of End Fittings:

1. Insert the ferrule until it reaches the end of the hose.
2. Insert the nipple so that it comes into contact with the end of the hose. If you encounter any difficulty, the nipple can be lubricated with silicone grease.
3. If necessary, reposition the ferrule so that its flange is aligned with the groove in the nipple.

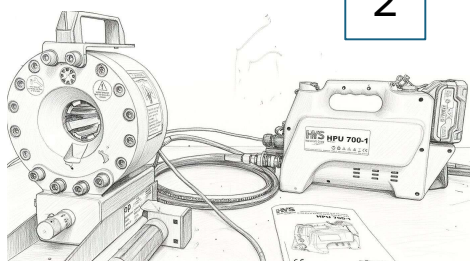
Mise en Place de la Presse à Sertir

Installation of Crimping Machine

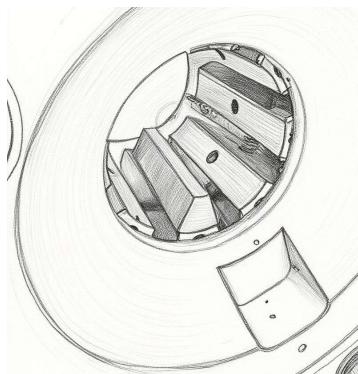
1



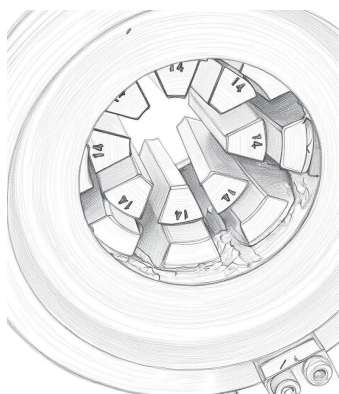
2



3



4



Installation de la Presse à Sertir:

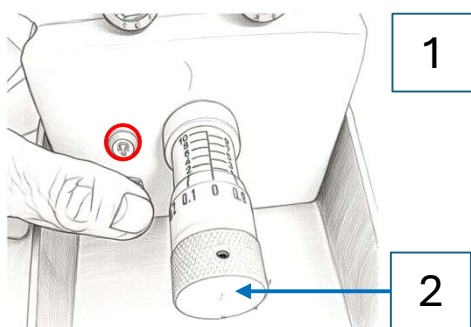
1. Positionner la presse sur une surface de travail horizontale et stable avec le vernier de réglage en face avant .
2. Installer le power pack HPU700 à proximité et le connecter à la presse en utilisant le tuyau HP 700 bar équipé de coupleur Push-Pull
3. Installation du Jeu de Mors.
 - Se référer à nos tables de sertissage afin de déterminer la cote de sertissage de la douille . Voir Rubrique « Infos Techniques » du site Hydrauyachtservice.com
 - Choisir **le jeu de mors immédiatement inférieur** à la cote de sertissage .
 - Exemple :
 - Ø Sertissage : 14,5 mm
 - Ø Mors à utiliser : 14 mm
 - Les 8 mors doivent être installés dans la presse par clipsage . La face avant du mors doit être flush avec le porte mors .
4. Le marquage des mors doit être sur la face arrière de la presse

Installing the Crimping Machine:

1. Position the crimping machine on a horizontal, stable work surface with the adjustment vernier on the front.
2. Install the hydraulic power pack (HPU) nearby.
 - Connect the HP hose to the crimping machine and the power pack using the quick couplings Push Pull.
3. Installing the Set of Dies.
 - Refer to our crimping charts to determine the swaging diameter of the ferrule. (Refer “Technical Infos” section on website Hydrauyachtservice.com
 - Select the set of dies immediately below the swaging diameter .
 - Example:
 - Crimping Ø: 14.5 mm
 - Dies to use: 14 mm
 - Install the 8 dies on dies holder by clipping them into place. The front face of the dies must be flush with the die holder.
4. The dies markings must be on the rear of the press

Réglage de la Cote de Sertissage

Setting of Crimping Size



Vérification de la LED de fin de Sertissage et Réglage du Vernier:

1. Appuyer sur le bouton de test pour vérifier le bon fonctionnement de la LED.
 - A défaut changer la pile à l'intérieur du boîtier
2. Se référer à nos [tables de sertissage](#) afin de déterminer la cote de sertissage de la douille .

- **Réglage Vernier = Ø Sertissage - Ø Mors**

- Exemple : Ø Sertissage 14,5 mm
- Mors : Ø 14 mm
- Réglage Vernier : 0,5

Checking the end-crimping LED and setting of Vernier knob.

1. Press the test button to check that the LED is working properly.
 1. If not, replace the battery inside the case.
2. Refer to our [crimping tables](#) to determine the crimping size of the ferrule.

- **Vernier Adjustment = Ø Crimping - Ø Dies**

- Example: Ø Crimping 14.5 mm.
- Dies : Ø 14 mm.
- Vernier adjustment: 0.5.

Mise en Service du Power Pack

Power Pack Start Up



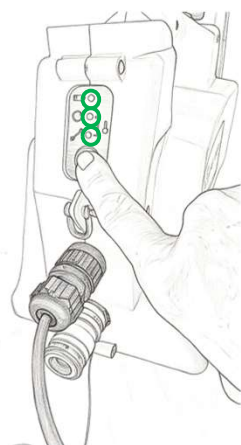
1

Mise en service du Power Pack:

1. Insérer le pack batterie à l'arrière du power pack
2. Appuyer sur le Bouton ON jusqu'à ce que le 3 LED soient vertes . Dans le cas contraire, recharger la batterie.
3. Connecter la télécommande et appuyer sur le bouton IN pour démarrer le power pack et pré positionner les mors avant passage de l'embout .

Power Pack Start Up:

1. *Insert the battery pack into the back of the power pack.*
2. *Press the ON button until the 3 LEDs turn green. If they do not, recharge the battery.*
3. *Connect the remote control and press the IN button to start the power pack and pre-position the dies before passing the hose through.*



2



3

Sertissage de l'Embout de Flexible

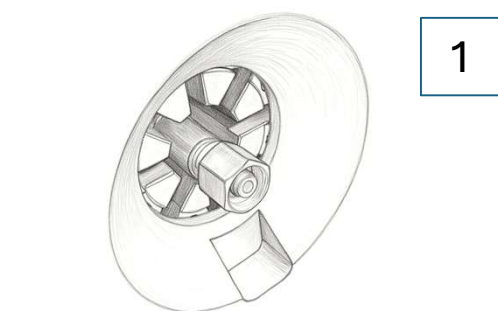
Crimping End Fitting on Hose

Sertissage des Embouts:

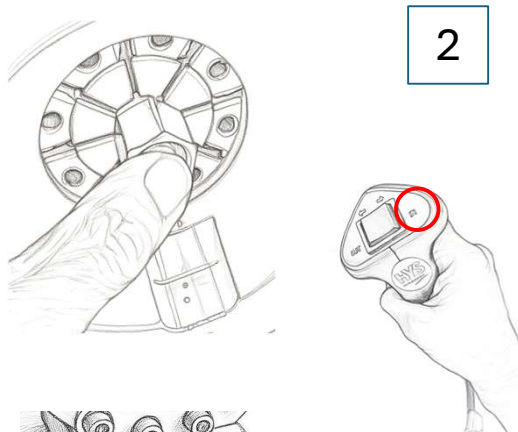
1. Insérer le tuyau par l'arrière de la presse et démarrer le power pack (Bouton IN de la télécommande) de manière à immobiliser la douille légèrement en retrait par rapport à la face avant des mors (2-3 mm).
2. Appuyer sur l'embout pour s'assurer que la collerette de la douille sera bien sertie dans la gorge de l'embout.
3. Poursuivre le sertissage à l'aide de la télécommande jusqu'à ce la LED s'allume en face avant de la presse
4. Appuyer sur la touche OUT de la télécommande pour relâcher les mors afin de dégager l'embout en face avant .
5. Contrôler la cote de sertissage dans la partie médiane de la douille à l'aide d'un pied à coulisse.
 - La mesure doit être situé dans la fenêtre -0.2 mm , +0.1 mm
 - Dans le cas contraire , ajuster le vernier et recommencer l'opération si la cote est > +0.1 mm.

Crimping the End Fittings:

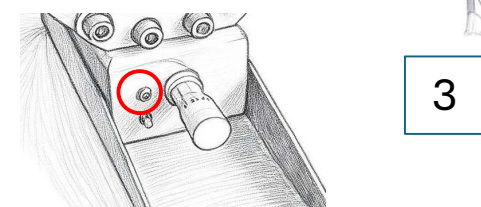
1. Insert the hose into the rear of the press and start the power pack (button IN on remote control) to hold the ferrule slightly back from the front of the dies (2-3 mm).
2. Press the fitting to ensure that the flange of ferrule will be properly crimped into the groove of the nipple .
3. Operate the power pack again until the end fitting is fully crimped and the LED lights up.
4. As soon as crimping indication LED is ON, push OUT button to release dies and remove hose from the front.
5. Check the crimping dimension in the middle of the ferrule using a caliper.
 - The measurement must be within the range of -0.2 mm to +0.1 mm.
 - If this is not the case, adjust the vernier and repeat the operation if the measurement is > +0.1 mm.



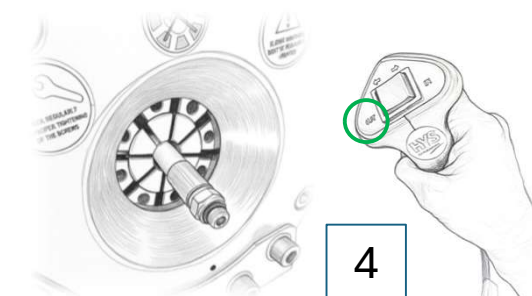
1



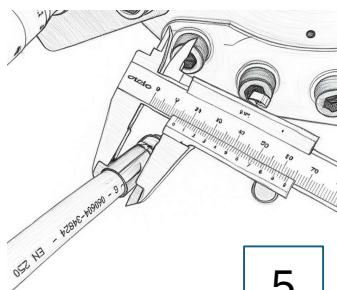
2



3



4



5