

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft	06.10.25	Groß

Pressmaßtabellen
Crimping Tables

0.0

dietzel
HYDRAULIK

*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 *guide value reduction of inner diameter* stellen den möglichen Rahmen der Schwankungen des Nippeleinfalls im Verpressprozess in Serie dar und sind nicht als Abweichung des *setup value* 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 *crimping diameter* 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 set-up 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 *upper limit crimping diameter* Überdeckung im Einhängebereich 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 Verpressen: GILT NUR BEIM VERPRESSEN VON SAUG-, NIEDERDRUCK- UND TEXTILGEFLECHTSCHLÄUCHEN! Als Kriterium für eine korrekte Verpressung ist darauf zu achten, dass sich der Schlauch um den angegebenen Wert bewegt.

necessary length change by pressing must be ensured that the hose moves by the specified value.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z

Pressmaßtabellen
Crimping Tables

0.1

dietzel
HYDRAULIK

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	●						●

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z

Pressmaßtabellen
Crimping Tables

0.2

dietzel
HYDRAULIK

Änderungen / Changes

Tabelle Table	Nennweite I.D. Hose	Index	Datum Date	Änderung Changes
0.0		Z	18.11.2025	Hinweis bei "Längenänderung durch Verpressung" angepasst
0.1		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
0.2		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
0.3		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.0	DN51	Z	18.11.2025	Außendurchmesser Fassung geändert, war 81,0; Pressmaß geändert, war 68,4
1.1		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.2	DN51	Z	18.11.2025	Außendurchmesser Fassung geändert, war 81,0; Pressmaß geändert, war 71,8
1.3		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.4	DN08	Z	18.11.2025	Fassung 101-05-C neu hinzugefügt
1.5	DN12	Z	18.11.2025	101-08-2SC entfernt
1.6		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.7		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.8	DN08	Z	18.11.2025	Fassung 101-05-C neu hinzugefügt
1.9		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.10		Z	18.11.2025	Spalte "Schällängen" geändert in "Notwendige Längenänderung durch Verpressen"
1.11		Z	18.11.2025	Spalte "Schällängen" geändert in "Notwendige Längenänderung durch Verpressen"
1.12		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.13		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.14		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.15	DN05	Z	18.11.2025	Pressmaß geändert, war 13,0
1.16		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.17		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
1.18	alle	Z	18.11.2025	Tabelle neu hinzugefügt
1.19	alle	Z	18.11.2025	Tabelle neu hinzugefügt
4.0	DN38	Z	18.11.2025	Fassung 540-24-DH neu hinzugefügt
4.1		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
5.0	DN31	Z	18.11.2025	Richtpressmaß von 49,7 auf 50,4 angepasst
7.0		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
7.1		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
7.2	DN31	Z	18.11.2025	DA Fassung geändert, war 63,5; Pressmaß geändert, war 55,5; Obergrenze Pressmaß geändert, war 59,3
7.3		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
8.0		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
15.0		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
17.0		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt
17.1		Z	18.11.2025	redaktionelle Überarbeitung; Neuordnung der Tabellen, alte Angaben und Werte entfernt

letzte Änderung / last Change

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z

Pressmaßtabellen Crimping Tables

0.3



Änderungen / Changes

letzte Änderung / last Change

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	15.10.21	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

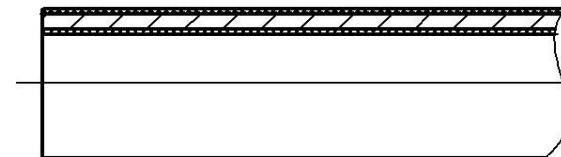
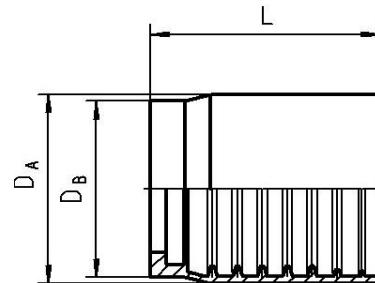
1.0

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH* Innen IN L _I	Außen OUT L _A	Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
DN	INCH	SIZE		mm	mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	mm	mm	mm	min...max
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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

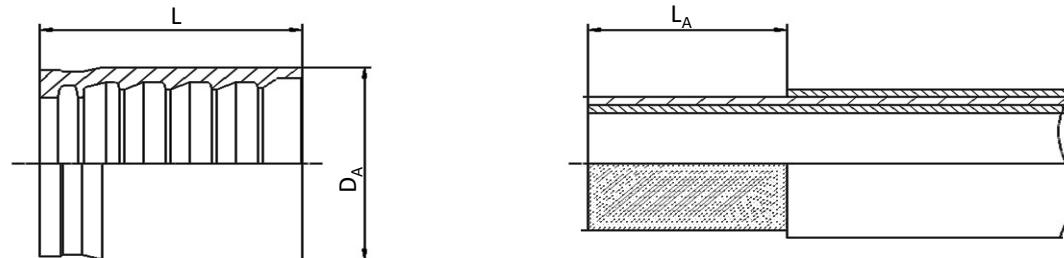
1.1

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	mm
5	3/16"	03	110-03	17,2	27,3	0,0	20,0	16,2 / 14,7 * ¹	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

*¹ 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	15.10.21	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

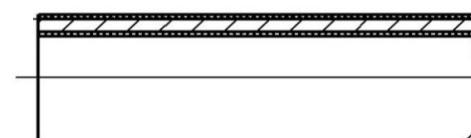
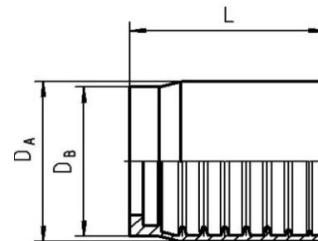
1.2

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	mm
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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

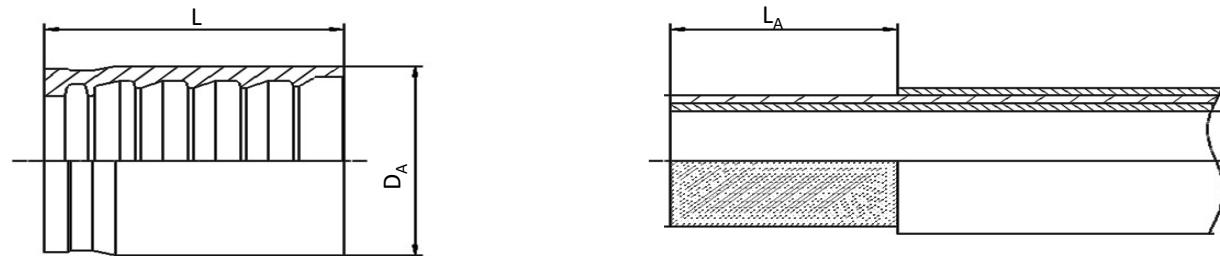
1.3

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER			
	INCH	SIZE	mm				mm	mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	Innen IN L _I	Außen OUT L _A	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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	18.11.25	Hegenberg

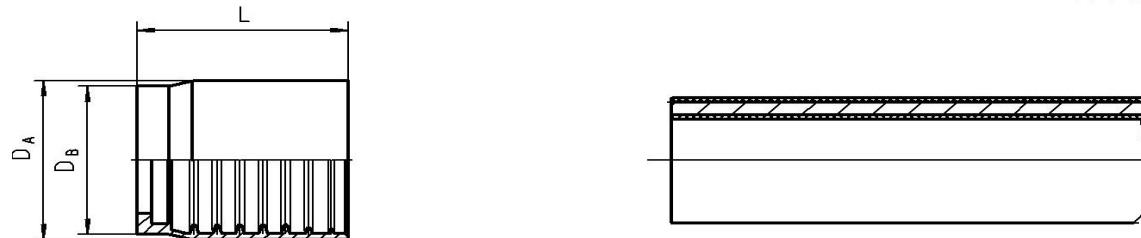
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.4

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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
8	5/16"	05	101-05-C	22,0	26,0	0,0	0,0	18,1	17,0	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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	X
Geprüft:	12.12.24	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

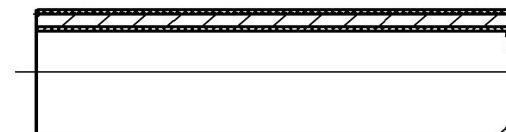
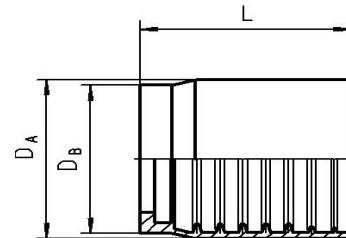
1.5

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	I.D. HOSE INCH	SIZE	Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A 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	
						Innen IN L _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

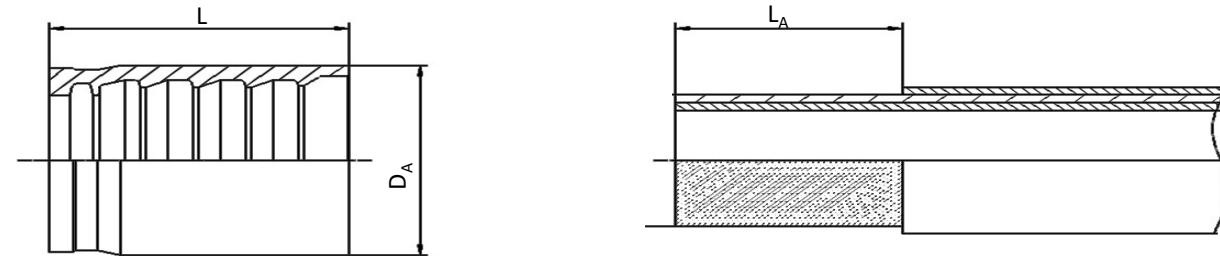
1.6

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE	mm				mm +1 / 0	mm +1 / 0			mm	mm
5	3/16"	03	110-03		17,2	27,3	0,0	19,0	16,2 / 14,7 * ¹	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

*¹ 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle

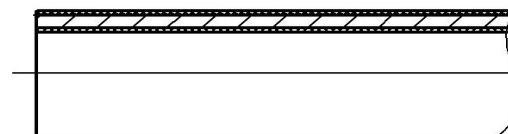
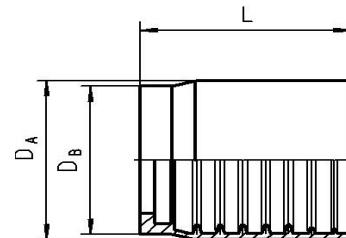
Crimping Table

1.7

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: **dH1000**



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	No skive	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE	mm					mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0			
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
			skive										
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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	18.11.25	Hegenberg

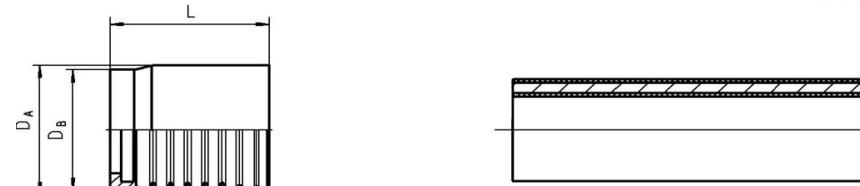
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.8

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER			
	INCH	SIZE	mm				mm	mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	Innen IN L _I	Außen OUT L _A	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
8	5/16"	05	101-05-C		22,0	26,0	0,0	0,0		18,1		16,9	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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

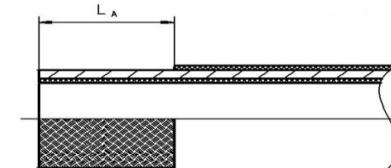
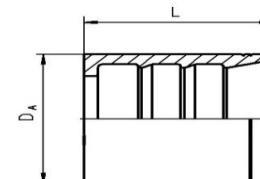
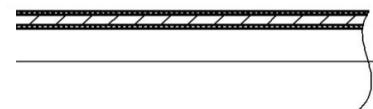
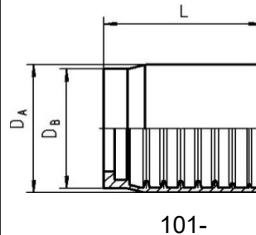
1.9

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp 2SN-K -28-...

Pressarmaturen:

dH1000



101-

110-

DN	I.D. HOSE INCH	SIZE	Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
						Innen IN L _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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	110-08	28,4	34,0	0,0	25,0	26,2	25,0	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	110-12	36,3	42,5	0,0	32,0	34,8	33,2	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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	27.10.22	Groß

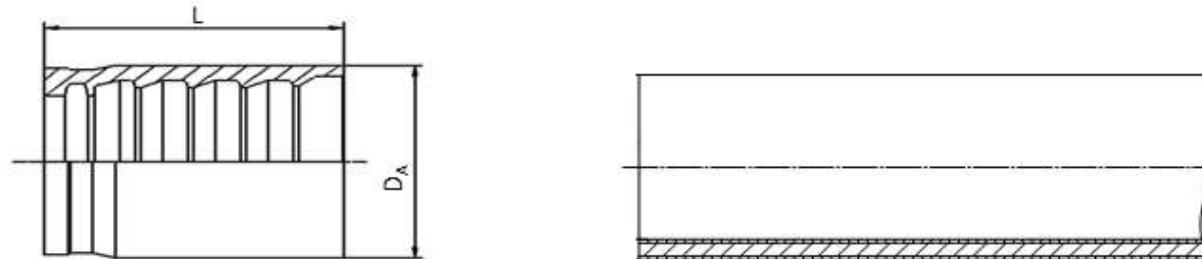
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.10

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	notwendige Längen- änderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE							mm	min...max
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**.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	27.10.22	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

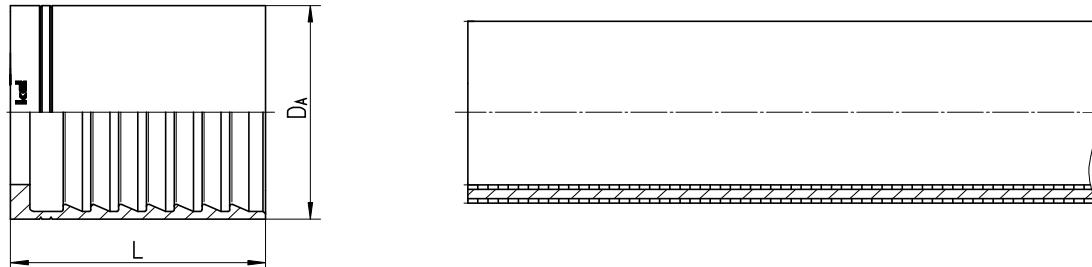
1.11

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	notwendige Längen- änderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall 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 characteristics during the crimping process: The hose **must move visibly on both sides of the ferrule**.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

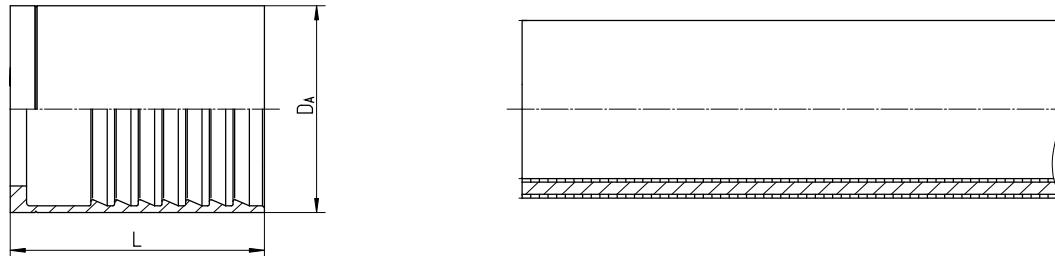
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.12

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	Schlauch- Lieferant	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

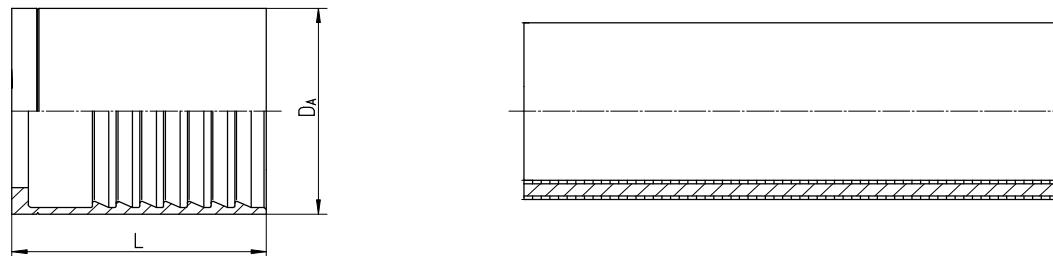
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.13

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	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).

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

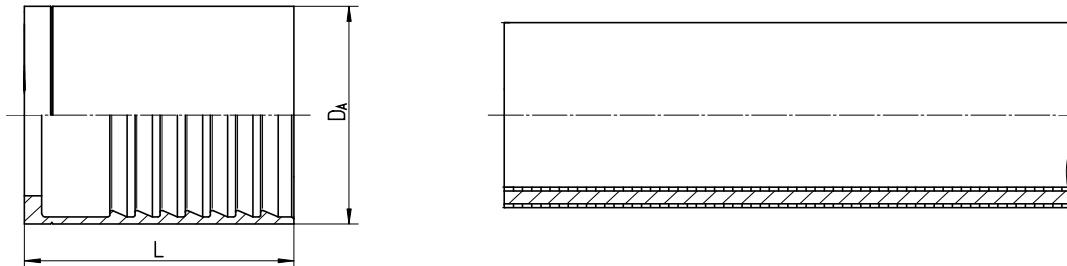
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.14

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp AIRBRAKE DIN 74310

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER			
	INCH	SIZE	mm				mm	mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	Innen IN L _I	Außen OUT L _A	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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	12.04.21	Groß

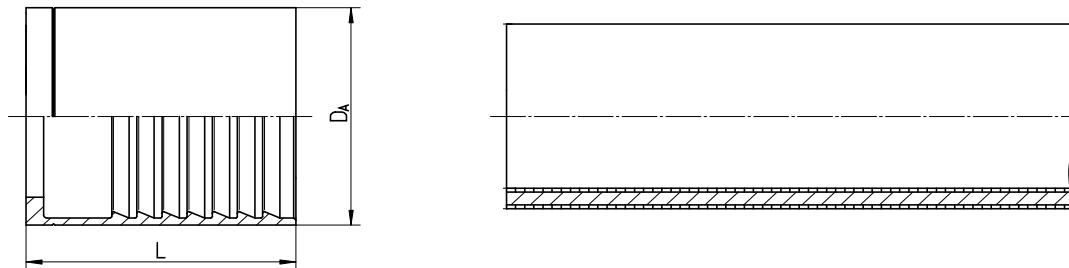
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.15

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp MTH1 Thermoplastic -TPP1-...PU

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER		
	INCH	SIZE	mm				mm +1 / 0	IN L _I	Außen OUT L _A	mm +1 / 0	mm	min...max	
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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

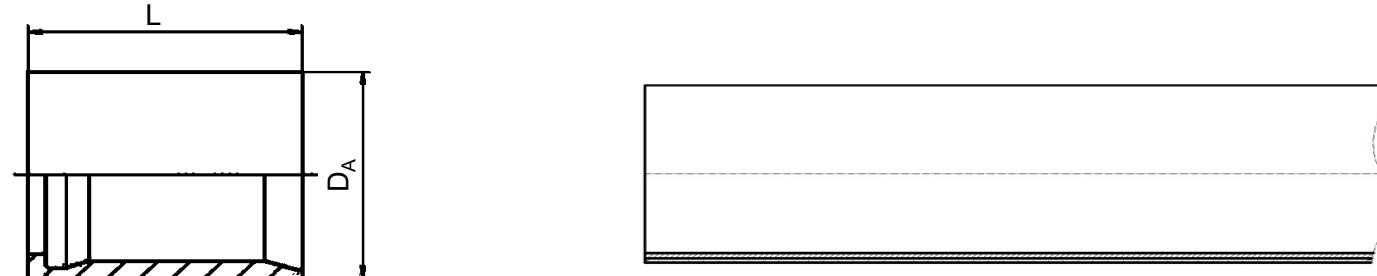
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.16

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp PTFE R115-

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE	mm				mm +1 / 0	mm +1 / 0			mm	min...max
05	3/16"	03	FR115-03**		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
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

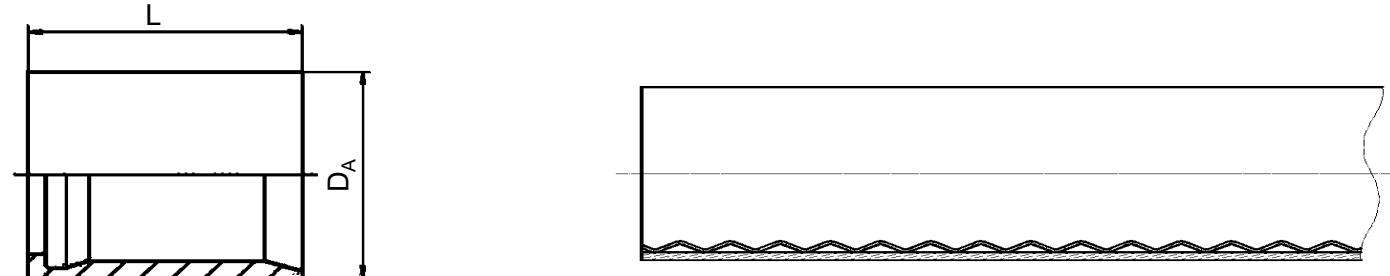
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.17

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp PTFE R272-

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE	mm				mm +1 / 0	mm +1 / 0			mm	min...max
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).

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	29.05.24	Groß

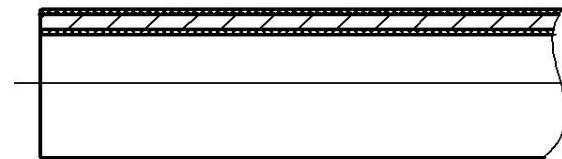
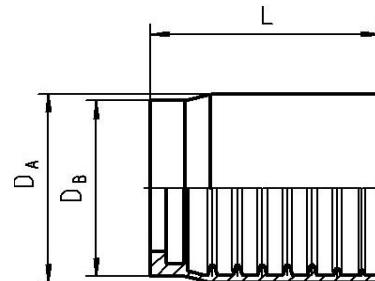
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.18

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	mm
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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	29.05.24	Groß

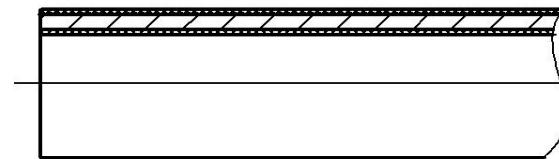
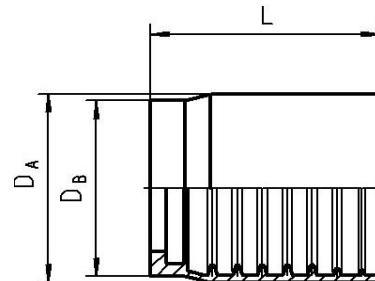
Pressmaßtabelle
Crimping Table

1.19

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH1000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	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 _I	Außen OUT L _A			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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

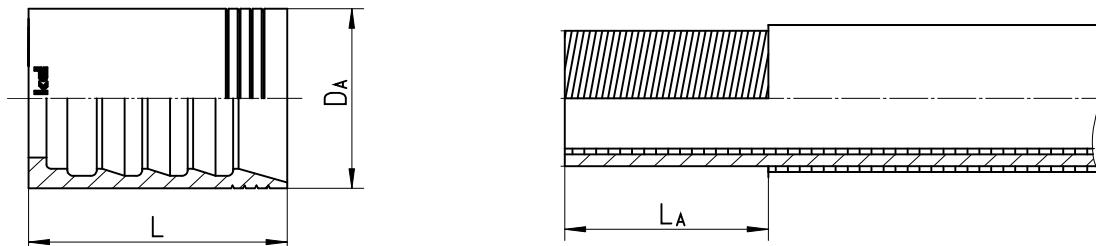
4.0

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH4000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

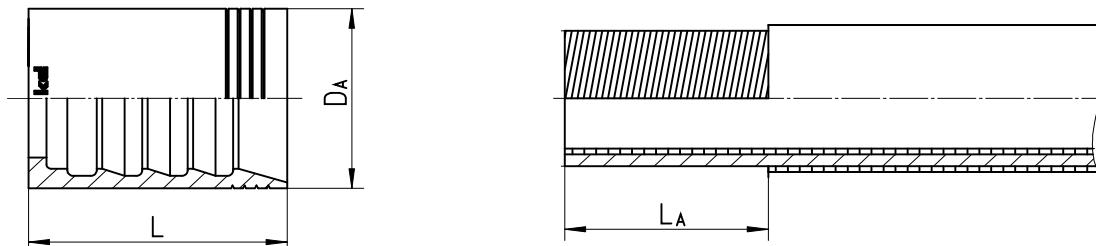
4.1

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp 3SPC 30-

Pressarmaturen:

dH4000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

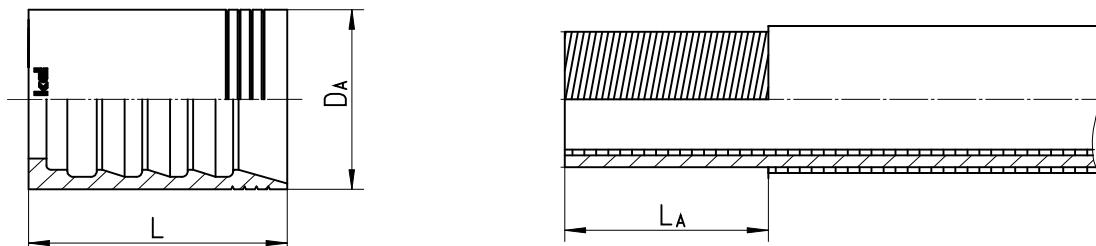
4.2

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH4000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	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 _I	Außen OUT L _A	mm	mm	mm	min...max
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

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	28.11.24	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

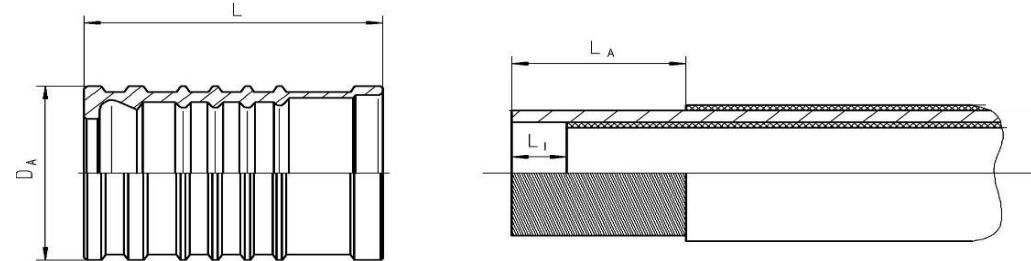
5.0

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH5000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	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 _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
16	5/8"	10				40,0	55,0	7,0	36,0	38,8	36,5
19	3/4"	12	540-12			48,6	68,6	12,0	43,0	46,3	36,5
25	1"	16	540-16			57,0	75,1	14,0	47,0	52,9	43,6
31	1 1/4"	20	540-20			62,0	75,6	14,0	47,0	60,2	50,4
38	1 1/2"	24	540-24			62,0	72,0	14,0	47,0	58,5	56,2
38	1 1/2"	24	540-24-DH			78,2	75,0	18,0	50,0	75,0	56,5
51	2"	32	540-32							71,8	1,0
											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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

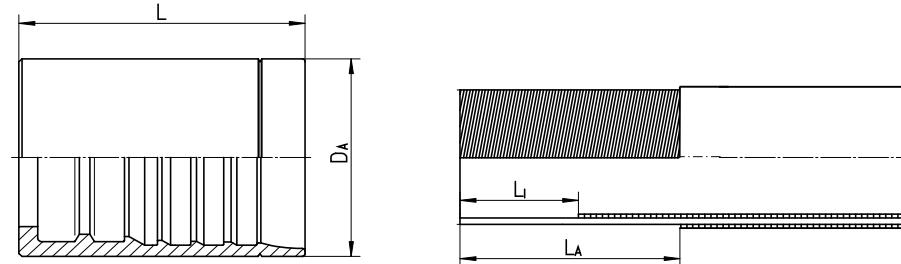
7.0

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH7000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	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 _I	Außen OUT L _A	mm	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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

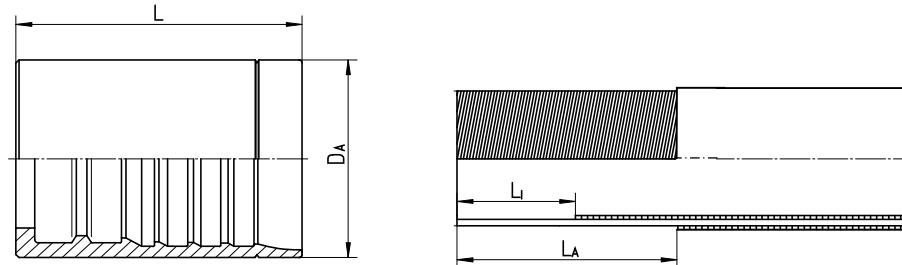
Pressmaßtabelle
Crimping Table

7.1

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen: dH7000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	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 _I	Außen OUT L _A	mm	mm	mm
51	2"	32	760-32	85,0	100,2	26,0	80,3	83,5	78,5	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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

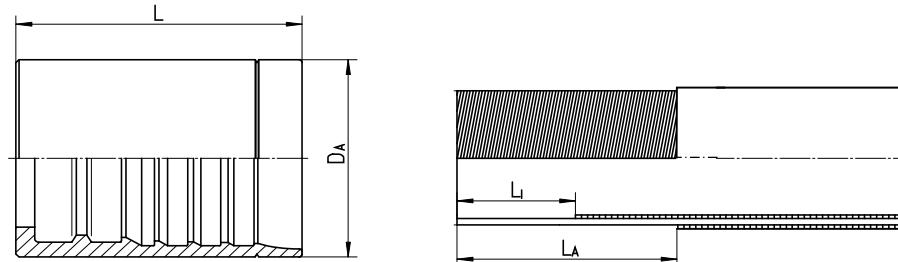
7.2

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp SAE 100 R15 - 86-...

Pressarmaturen:

dH7000



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER				
	INCH	SIZE	mm				mm	mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	IN	Außen OUT	L _I	L _A	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 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

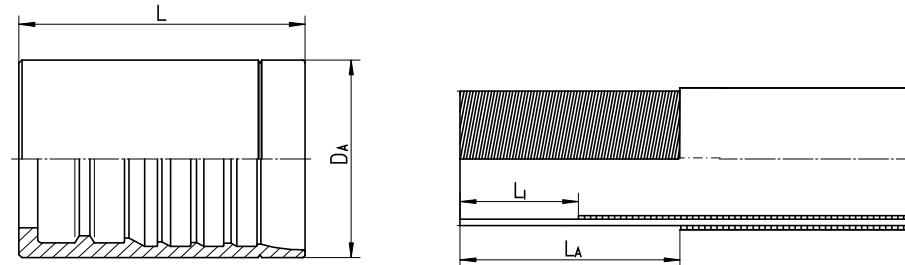
7.3

dietzel
HYDRAULIK

Schlauchtyp 87-

Pressarmaturen:

dH7000



Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	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 _I	Außen OUT L _A	mm	mm	mm
16	5/8"	10	740-10	34,0	50,0	16,0	40,0	31,5	29,9	0,6 min...max

* 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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	02.07.21	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

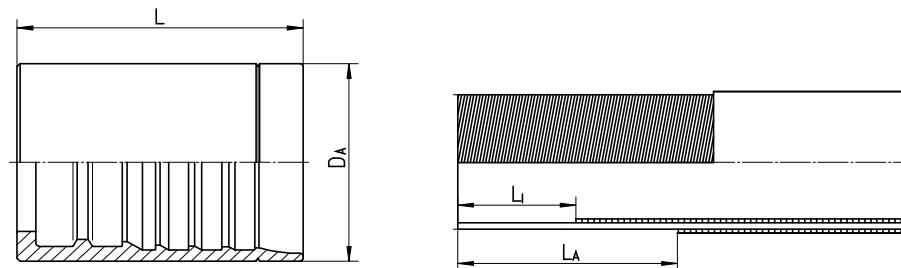
8.0

dietzel
HYDRAULIK

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 _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		Obergrenze Pressmaß* UPPER LIMIT CRIMPING DIAMETER*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE	mm				mm +1 / 0	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	840-12		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	840-16		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)

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

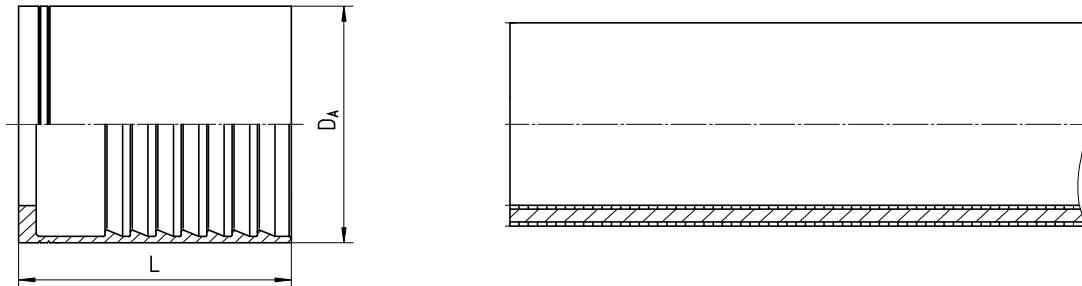
15.0

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH15



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE			Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER		
	INCH	SIZE	mm				mm	mm +1 / 0	mm +1 / 0	mm	mm	mm	min...max
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
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle

17.0

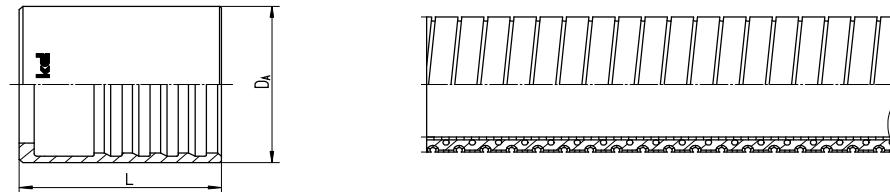
dietzel
HYDRAULIK

Xantener Saugschlauch 17-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63

dH17 ab DN76



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle

Crimping Table

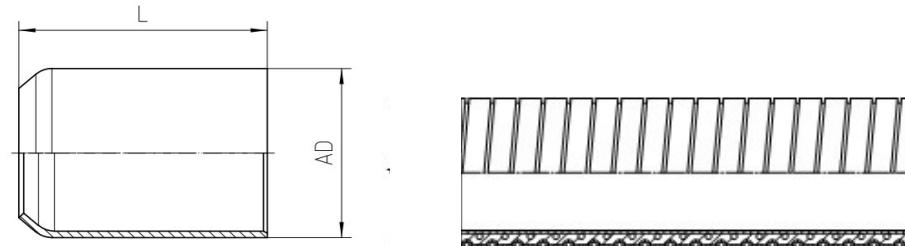
17.1

dietzel
HYDRAULIK

Xantener Saugschlauch 17-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)

Pressarmaturen:

dH17



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	06.10.25	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

17.2

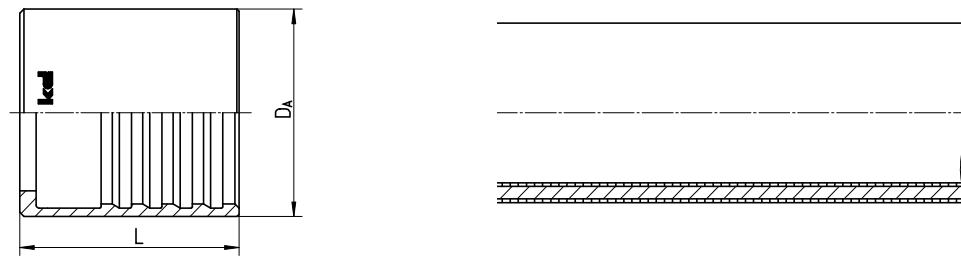
dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63

dH17 ab DN76



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	DN	INCH	SIZE			mm	mm			mm	min...max
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	52,0	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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	26.02.21	Hegenberg

Pressmaßtabelle
Crimping Table

17.3

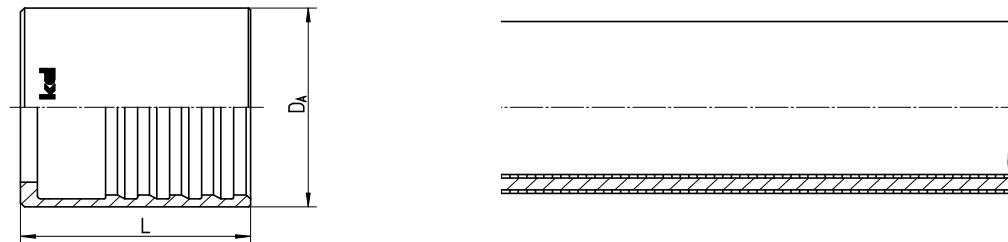
dietzel
HYDRAULIK

Saugschlauch 17G-.. (Verarbeitung mit Pressfassung)

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63

dH17 ab DN76



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE		Fassung FERRULE PART NUMBER	D _A	L	Schällängen* SKIVING LENGTH*		notwendige Längenänderung durch Verpressen* NECESSARY LENGTH CHANGE BY PRESSING*	Richtpressmaß* CRIMPING DIAMETER*	Richtwert Nippeleinfall GUIDE VALUE REDUCTION OF THE INTERNAL FITTING DIAMETER	
	INCH	SIZE				Innen IN L _I	Außen OUT L _A			mm	min...max
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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	06.10.25	Groß

Pressmaßtabelle
Crimping Table

17.4

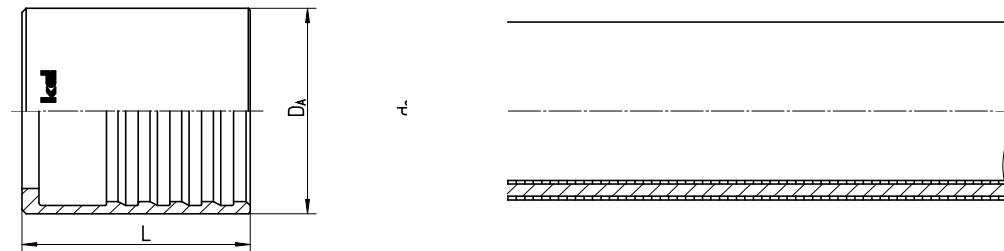
dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH1000 DN19 ... DN63

dH17 ab DN76



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

* 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
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	31.01.23	Groß

Anzugsdrehmomente
clamping torques

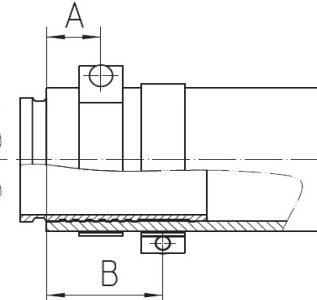
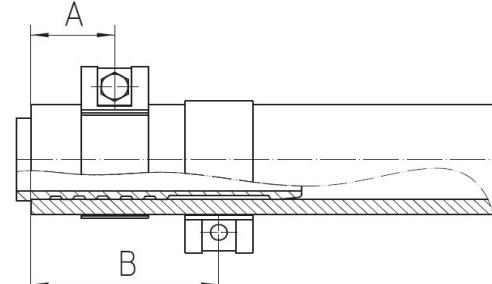
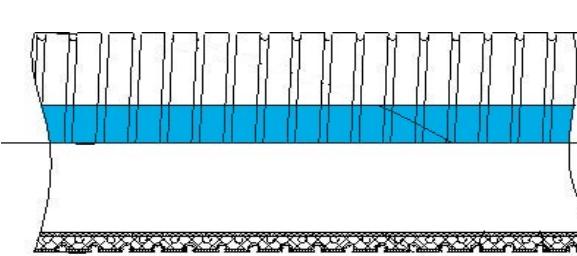
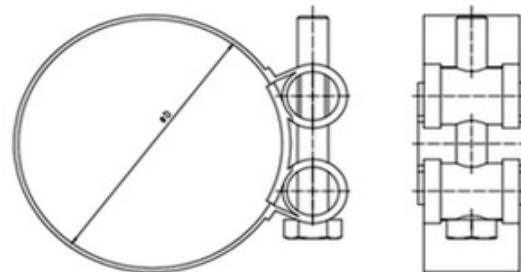
17.5

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH17



DN	Nenndurchmesser I.D. HOSE INCH	Schelle HOSE CLAMP SIZE		Spannbereich CLAMPING RANGE mm	Schällängen SKIVING LENGTH Innen IN L _I mm +1 / 0		Abstand A distance A	Abstand B distance B	Anzugsdrehmoment TORQUE Nm	Anzugsdrehmoment TORQUE Schlauchseite max. Nm
					OUT L _A mm +1 / 0					
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 Possiton (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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	08.08.24	Hupfer

Anzugsdrehmomente
clamping torques

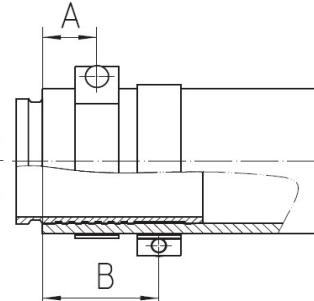
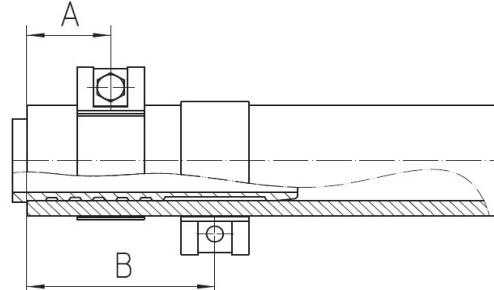
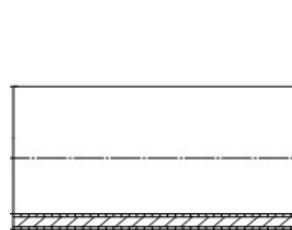
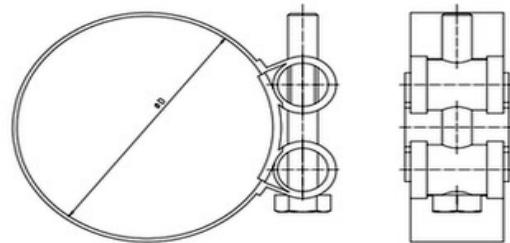
17.6

dietzel
...HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH17



DN	INCH	SIZE	Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE mm	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B		max. Anzugsdrehmoment MAX. TORQUE Nm, max
					Innen IN L _I	Außen OUT L _A				
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 Possiton (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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	31.01.23	Groß

Anzugsdrehmomente
clamping torques

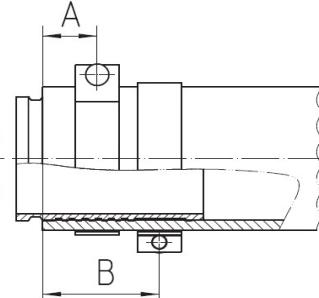
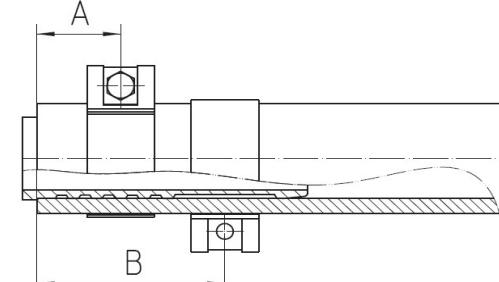
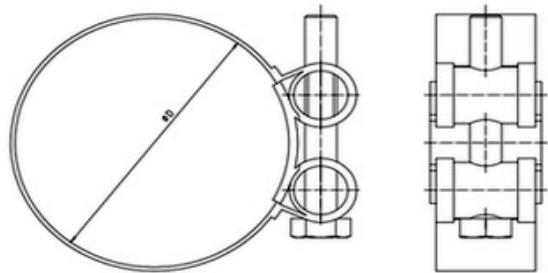
17.7

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH17



DN	INCH	SIZE	Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE mm	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B	Anzugsdrehmoment TORQUE Armaturseite max. Nm	Anzugsdrehmoment TORQUE Schlauchseite max. Nm
					Innen IN L _I mm +1 / 0	Außen OUT L _A mm +1 / 0				
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 Possiton (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.

	Datum	Änderungsstand
Stand	18.11.25	Z
Geprüft:	08.08.24	Hupfer

Anzugsdrehmomente
clamping torques

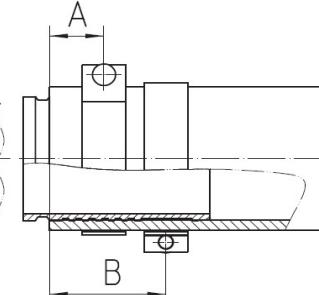
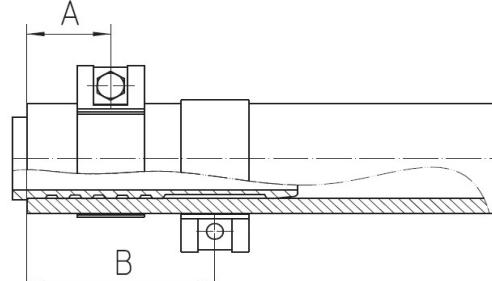
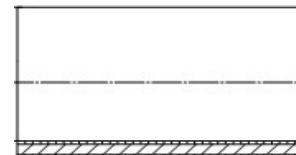
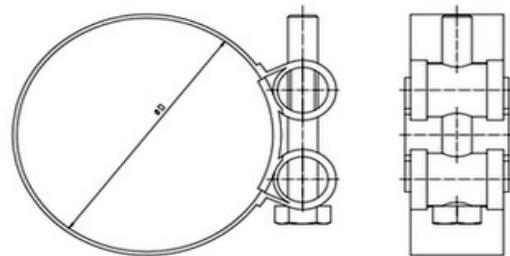
17.8

dietzel
HYDRAULIK

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

Pressarmaturen:

dH17



DN	INCH	SIZE	Schelle HOSE CLAMP	Spannbereich CLAMPING RANGE mm	Schällängen SKIVING LENGTH		Abstand A distance A	Abstand B distance B		max. Anzugsdrehmoment MAX. TORQUE Nm, max
					Innen IN L _I	Außen OUT L _A				
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 Possiton (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.