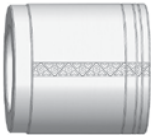




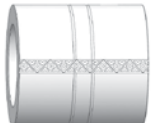
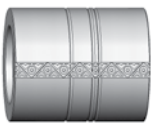

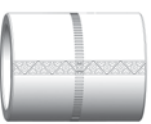
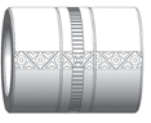




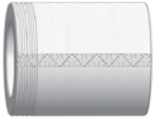










Tablelle di Pressatura Crimping Tables

Rev. 14

Disegno	Code	MARKHIP
	BPNSK (No Skive)	TFPD2 TFCPX TFTPR TFSTP TFDCS TFDCSH TFPK462 TF1SN TF2SN TFDCP
	BP1SN (No Skive)	TF1SN TFR8T TFB8T TFC10 TFR6
	BP2SN (No Skive)	TF2SN TFR5
	BPDL2 (No Skive)	TFDL2 TFPD1 TFPK492 TFPK692 TFP TFR7T TF312
	BP1ST (Skive)	TF1DT TFH2B
	BP2ST (Skive)	TF2ST TFPZ3 TFH4B TFDCP

Disegno	Code	MARKHIP
	BPSKU (Skive)	TF1ST TF2ST
	BPCPX (Skive)	TFCPX
	BPR7 (No Skive)	TFR7 TFR7B TFR8 TFR8B TFR18 TFB18 TF312 TFR6 TFC10
	BPT (No Skive)	TFR7T TFB7T TFAW
	BMC (No Skive)	TMC60
	BPO3N (No Skive)	TF4SH TFSS4 TFPZ3 TFR9R TFDCP

Disegno	Code	MARKHIP
	BPR9R (Skive)	TFR9R TFR13
	BIBAS (Skive)	TFR9R TFR13 TF4SH TFSS4 TFRG3
	BIRG4 (Skive)	TFRG4
	BPR4 (No Skive)	TFR4 TFR4P TFAW
	BC31C (No Skive)	TF31C

Disegno	Code	MARKHIP	
	BBPE (No Skive)	TFPE	
	MP-K (No Skive)	TF1SN TF2SN TFCPX TFTPR TFSTP TFDCP	
	MP-D (No Skive)	TFDL2 TFPK492 TFR7 TFR7B	TFR7T TFB7T TFR8 TFR8B
	MU-J (No Skive)	TFUJ7 TFBJ7 TFUJ8 TFBJ8	

LINEA GUIDA ALL'ASSEMBLAGGIO DEI TUBI FLESSIBILI

OLEOMARKET srl ricorda che la produzione a marchio OLMARK e MARKHIP è molto ampia e articolata e permette una elevata possibilità di configurazione di tubi assemblati idonei a varie soluzioni di impiego. Questa Linea Guida alla tabella di assemblaggio vuole offrire a qualsiasi utilizzatore e soprattutto ai centri di raccordatura, una consulenza specializzata per meglio configurare le possibili soluzioni fra tubi e raccordi nel corretto standard di applicazione e nel completo rispetto delle procedure idonee all'assemblaggio e pressatura.

Per qualsiasi dubbio o incomprendimento rivolgersi al nostro ufficio tecnico e/o consultare i manuali e cataloghi disponibili nel web www.olmark.com.

Finalità di utilizzo

I tubi flessibili per oleidraulica MARKHIP e gli inserti a pressare OLMARK sono progettati per un utilizzo insieme sotto forma di tubi assemblati.

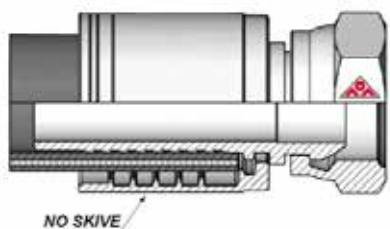
L'assemblaggio di un tubo flessibile raccordato, viene prodotto con semplici ma importanti fasi; Predispone un spezzone di tubo flessibile tagliato a misura ed intestato con due Inserti a pressare, alle estremità al fine di connettere il tubo con i componenti dell'impianto dedicato.

La corretta lavorazione di assemblaggio deve realizzare contemporaneamente due funzioni:

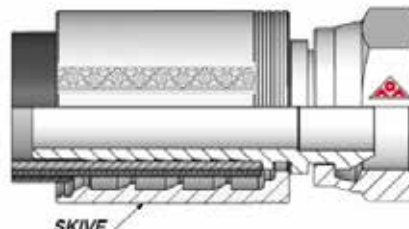
- 1) **TENUTA DEL FLUIDO TRASPORTATO:** nelle condizioni di esercizio previste non ci devono essere perdite o trasudamenti, fra tubo e raccordo e consentire il corretto passaggio del fluido;
- 2) **RITENZIONE MECCANICA:** nelle condizioni di esercizio previste, resistendo alle azioni indotte dalla pressione interna e dalla flessione del tubo non ci deve essere separazione (sfilamento, lacerazione, ecc.) fra il tubo e il raccordo;

L'ampia gamma di produzione permette diverse soluzioni di assemblaggio per meglio soddisfare le esigenze tecniche di mercato. È necessario selezionare con attenzione le caratteristiche di tubo MARKHIP più idoneo alle prestazioni di utilizzo dell'impianto finale e definire il corrispondente tipo di raccordo da assemblare. Gli inserti a pressare OLMARK sono disponibili in differenti serie e permettono tecniche di assemblaggio in versione:

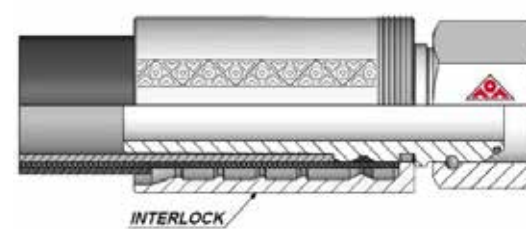
- 1) NO-Skive, ad inserimento diretto Senza Spellatura del tubo;
- 1) NO-Skive, with direct insertion without hose skiving;



- 2) Ext-Skive, con Spellatura Esterna del tubo;
- 2) Ext-Skive, with external hose skiving;



- 3) Double-Skive, con Spellatura Interna ed Esterna del tubo.
- 3) Double-Skive, with internal and external hose skiving.



ATTENZIONE: Nell'eventualità di assemblaggio di inserti a pressare e tubo flessibile differenti dalla produzione OLMARK-MARKHIP, qualsiasi riferimento dimensionale indicato nelle Tabelle di Pressatura OLEOMARKET, sono da ritenersi NON VALIDE.



WARNING: If crimped fittings and flexible hoses not manufactured by OLMARK-MARKHIP are assembled, all references stated in the OLEOMARKET Crimping Tables are NO LONGER VALID.

GUIDELINES FOR FLEXIBLE HOSE ASSEMBLY

OLEOMARKET srl relies on a very wide range of OLMARK and MARKHIP products, thus enabling a high number of assembled hose configurations suitable for a wide range of applications.

The aim of this Guideline for assembly table is to provide all users and crimping workshops in particular with specialised advice to select the best hose and fitting solutions, in compliance with correct application standards and suitable assembly and crimping procedures.

Please do not hesitate to contact our Technical Department in case of any doubt or for further information. Our manuals and catalogues are available for consultation on-line at www.olmark.com

Usage

MARKHIP hydraulic flexible hoses and OLMARK crimped fittings are designed to be used together as assembled hoses.

In order to assemble fittings with flexible hoses, some easy but very important steps should be taken. The flexible hose should be cut at the desired length and both ends should be fitted with crimped fittings in order to connect the hose with the components of the system you are working on.

A good assembly operation should guarantee two different functions simultaneously:

1) **SEALING OF TRANSPORTED LIQUID:** under operating conditions there should not be any leakage or bleeding from hose or fittings and the fluid should flow smoothly inside.

MECHANICAL RETENTION: under envisaged operating conditions, hose and fitting should not pull apart (unthreading, laceration, etc.), namely when resisting to forces caused by internal pressure and hose bending.

Our wide range of products provides for different assembly options to best satisfy market technical requirements. It is important to carefully choose the most suitable MARKHIP hose based on final application and therefore to identify the correct fitting for assembly. OLMARK crimped fittings are available in numerous ranges and enable the following assembly techniques:

Tecnologie di raccordatura, istruzioni operative.

Innanzitutto si raccomanda a chi esegue la raccordatura di indossare sempre adeguati dispositivi di protezione individuale (guanti, scarpe, occhiali antinfortunistici e quanto altro prescritto dal proprio manuale di sicurezza) e seguire le istruzioni di uso e manutenzione delle varie attrezzature utilizzate come indicato dai costruttori delle stesse.

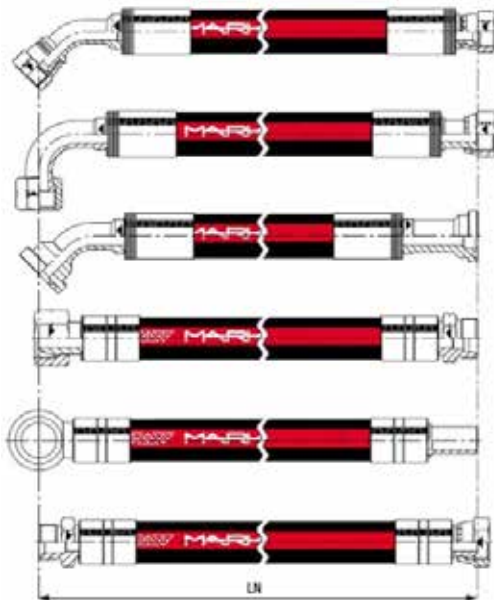
Dopo aver selezionato i componenti da assemblare (tubo, inserti e boccole a pressare, etc...), controllato la conformità di precisione e di manutenzione delle attrezzature disponibili e degli strumenti di misura (calibro a corsoio, metro, calibro SMASS OLMARK, goniometro e quanto altro necessario per il controllo) attenersi alle seguenti fasi:

1) Lunghezza Nominale e di taglio

La "lunghezza nominale" (LN) di un tubo raccordato solitamente è da intendersi come misura FINALE del tubo assemblato, comprensivo dei raccordi (vedi disegno) ed è diversa dalla "lunghezza di taglio". Per calcolare la lunghezza di taglio è necessario sottrarre la lunghezza di scorporo di ogni singolo inserto (nei cataloghi OLMARK indicata quota "LB") e considerare il coefficiente di allungamento da pressatura. Le tolleranze della lunghezza dei tubi assemblati sono indicati nella tabella (vedi disegno) come da raccomandazione della ISO17165-1.

Indicatore dimensionale della LUNGHEZZA NOMINALE dei TUBI FLESSIBILI ASSEMBLATI

Dimensional indicator for NOMINAL LENGTH of FLEXIBLE ASSEMBLED HOSES



TOLLERANZA ammessa nella LUNGHEZZA dei TUBI FLESSIBILI ASSEMBLATI

Allowed TOLERANCE for LENGTH of FLEXIBLE ASSEMBLED HOSES

LUNGHEZZA TUBI ASSEMBLATI (LN)	DIAMETRI NOMINALI			
	Fino a 1" (DN25) compreso	Oltre 1" (DN25) fino a 2" (DN50)	Oltre 2" (DN50)	
Fino a 630 mm. compreso	+7 -3	+12 -4	+25 -6	Up to 630 mm. included
Oltre 630 fino a 1250 mm. compresi	+12 -4	+20 -6		Over 630 to 1250 mm. included
Oltre 1250 fino a 2500 mm. compresi	+20 -6	+25 -6		Over 1250 to 2500 mm. included
Oltre 2500 fino a 8000 mm. compresi	+1,5% -0,5%		Over 2500 to 8000 mm. included	Over 2500 to 8000 mm. included
Oltre 8000 mm.	+3% -1%			
	Up to 1" (DN25) included	Over 1" (DN25) up to 2" (DN50)	Over 2" (DN50)	LENGTH OF ASSEMBLED HOSES (LN)

Dimensioni espresse in mm. NOMINAL DIAMETER Dimensioni expressed by mm.

Assembly technologies, operational instructions.

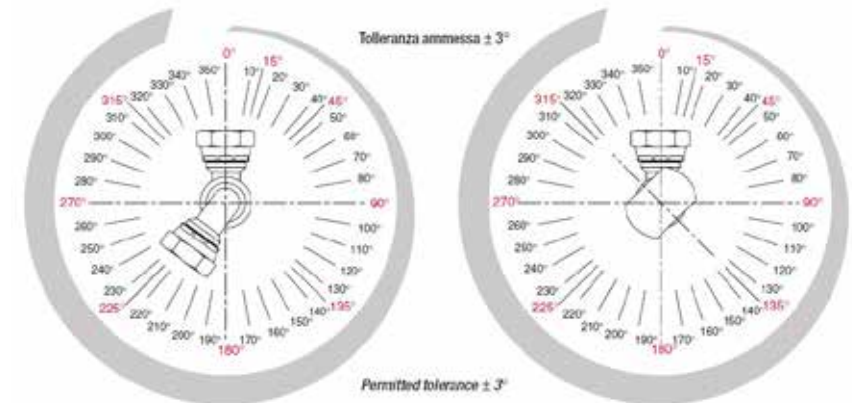
First of all, we highly recommend that operators carrying out assembly operations wear personal protective equipments (gloves, shoes, goggles and any other equipment, specified in any in-house safety manual) and follow all use and maintenance instructions for equipment used, as specified by the manufacturers of said equipment.

After selecting components for assembly (hose, crimped fittings, ferrules, etc.) and checking the maintenance and accuracy conformity of your machinery and gauging tools (vernier calliper, rule, OLMARK SMASS gauge, goniometer and any other tool required), proceed with the following steps:

1) Cutting and Nominal Length

Assembled hose "nominal length" (NL) usually refers to the FINAL length of the assembled hose, therefore including fittings (see picture), and it is different from the "cutting length". In order to calculate the cutting length, subtract the length of each single fitting (specified as "LB" in OLMARK catalogues) and take the crimping stretching coefficient into consideration. Length tolerance for assembled hoses is stated in the table (see the drawing), as recommended in ISO17165-1.

ANGOLO ORIENTATIVO FRA RACCORDI
ANGLE SETTING BETWEEN FITTINGS



I tubi assemblati con ambedue i raccordi di estremità a curva oppure ad occhio, prevedono un indicazione dell'angolo orientativo fra loro. Mantenendo il tubo in pozione orizzontale, partendo dall'occhio dell'osservatore disporre il raccordo più LONTANO in posizione verticale, misurando in senso orario l'angolo compreso tra il raccordo più vicino e la VERTICALE del raccordo opposto.

Hoses assembled with two banjo or elbow displaced fittings require indication of the displacement angle. Keep the hose in a horizontal position and start from the eye of the observer to vertically position THE FURTHEST fitting, then measure the angle between the closest fitting and the VERTICAL of the opposite fitting, clockwise.

2) Lavorazione di taglio

Il tubo flessibile deve essere tagliato con le attrezzature idonee affinché il tubo tagliato si presenti ad angolo retto rispetto l'asse del tubo. Si consiglia di utilizzare una lama appropriata (possibilmente liscia con bisello e non abrasiva) ponendo attenzione che il tubo non presenti l'effetto "rosa" (di apertura all'estremità del tubo). Il taglio deve essere privo di fili sporgenti. Controllare inoltre che il taglio non generi eccessivo calore.



ATTENZIONE: qualora si presentasse la necessità di lavorare un tubo prelevato da un magazzino FREDDO, sincerarsi che le lavorazioni inizino solo al raggiungimento di una temperatura interna del tubo di **ALMENO +5°C**.



2) Cutting operation

Flexible hoses should be cut with suitable tools to obtain a right angle between the cut and hose axis. The use of a correct cutting blade is recommended (possibly smooth with bevelled edge and not abrasive), try to avoid the so called "rose effect" of the hose (with a wider opening at the end of the hose). The cut must not present any protruding wire. Ensure that the cut does not generate too much heat.



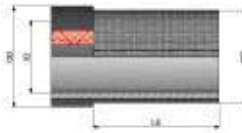
WARNING: if you need to work on a hose previously stocked in a COLD warehouse, wait until internal hose temperature reaches **AT LEAST +5°C** before starting the operation.



3) Lavorazione di Spellatura

Utilizzare apposite spellatrici con utensili affilati e conformi all'impiego. La spellatura deve essere eseguita **SOLO** nel caso di impiego di boccole che prevedano queste tecniche di assemblaggio. La spellatura del rivestimento di gomma del tubo può essere Esterno oppure sia Esterno che Interno. Attenersi alle tolleranze della lunghezza di spellatura indicate nelle tabelle OLEOMARKET.

È importante porre attenzione a rimuovere il massimo spessore di gomma. Eccedere con la profondità di spellatura si corre il rischio di **DANNEGGIARE** la struttura dei rinforzi metallici del tubo. In quel caso è necessario sostituire con tubo nuovo!



Spellatura Esterna = LE
External Skiving = LE



Spellatura Esterna e Interna = LE / LI
External and Internal Skiving = LE / LI

3) Skiving operation

Use appropriate skiving machines only, with sharp tools suitable for this operation. Skiving should **ONLY** be performed with ferrules specifically designed for this assembly technique. External or both External and Internal skiving can be performed on hose rubber. Comply with the skiving length tolerances stated in the OLEOMARKET tables.

Be extremely careful when removing the maximum rubber thickness. An excessive skiving depth may result in **DAMAGE** to the hose's metal strengthening structure. This will require hose replacement!



ATTENZIONE: Non è permesso assemblare un tubo trecciato spellato con **FILI SPORGENTI**

WARNING: Do not assemble a skived braided hose with **PROTRUDING WIRES**.



ATTENZIONE: Non è permesso assemblare un tubo spiralato spellato con **FILI SPORGENTI**

WARNING: Do not assemble a skived spiralled hose with **PROTRUDING WIRES**.



ATTENZIONE: Non è permesso assemblare un tubo spiralato spellato internamente con **FILI SPORGENTI**

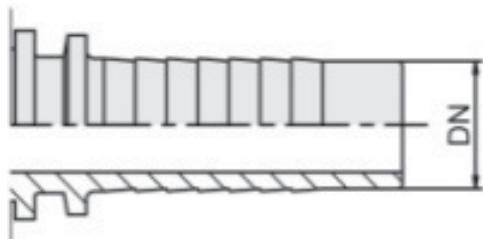
WARNING: Do not assemble an internally skived spiralled hose with **PROTRUDING WIRES**.



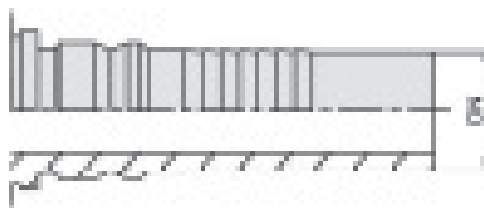
4) Montaggio boccole e inserti a pressare (Serie Standard "IP", Interlock "II" e MONO "MP")

4) Ferrules and crimped fittings assembly ("IP" Standard Series, "II" Interlock and "MP" MONO)

Serie standard "IP"
"IP" Standard Series



Serie Interlock "II"
"II" Interlock Series



Serie MONO "MP"
"MP" MONO Series



Successivamente alla corretta preparazione del tubo flessibile e accurata pulizia interna procedere al montaggio degli inserti e boccole a pressare precedentemente selezionati. Tenere in attesa considerando le relative avvertenze per ogni tipo di inserto. Gli inserti a pressare possono essere in versione due pezzi (boccola + inserto) oppure ad un pezzo (MONO unico insieme inserto con boccola pre-assemblata).

After thoroughly preparing and cleaning the flexible hose interior, assemble the selected ferrules and crimped fittings. Comply with relative warnings for every type of fitting. Crimped fittings are available in two pieces (ferrule + fitting) or single pieces (MONO: a single piece with fitting and pre-assembled ferrule).

(a) Inserti a due pezzi (serie "IP" standard o serie "II" Interlock). Inserire sul tubo la boccola accertandosi di spingerla completamente, il tubo deve raggiungere l'estremità finale della boccola (fino al dente Stop-Hose). Successivamente inserire l'inserto completamente nel tubo fino al contatto della boccola. Se necessario lubrificare la parte iniziale dell'inserto o del tubo con lubrificante OLEOMARKET. È necessario prestare massima attenzione in quanto l'eventuale inserimento parziale della boccola nel tubo può causare un pericoloso rischio di malfunzionamento finale del tubo assemblato.

(a) Two-piece fittings (standard "IP" series or "II" Interlock). Place the ferrule onto the hose, ensure it has been pushed all the way in: the hose should reach the edge of the ferrule (until the Stop-Hose groove). Then, push the fitting into the hose until it reaches the ferrule. Use OLEOMARKET lubricant to lubricate the initial part of the fitting or the hose, if required. Pay particular attention when positioning the ferrule: failure to push the ferrule all the way onto the hose may result in a risk of dangerous final assembled hose malfunction.



ATTENZIONE: Non è permesso assemblare un inserto se il tubo non è inserito completamente nella boccola

WARNING: Do not assemble a fitting if the hose is not pushed all the way into the ferrule.

Montaggio conforme: Il tubo deve toccare l'ultimo dente (Stop-Hose) della boccola

Correct assembly: The hose should reach and touch the last groove (Stop-Hose) of the ferrule.



(b) Inserti a singolo pezzo (serie "MP" MONO).

Il raccordo MONO deve essere assemblato nel tubo accertandosi che il codolo dell'inserto sia inserito totalmente nel tubo. Essendo impraticabile effettuare un controllo visivo diretto, è consigliabile dotarsi di un apposito strumento di misurazione e marcatura (chiedere a OLEOMARKET).

Dopo la preparazione del tubo da assemblare, inserirlo nell'apposito strumento di marcatura e **tracciare un rigo bianco per determinare l'esatto punto di controllo** (lunghezza LS). Successivamente inserire il raccordo MONO e controllare che il rigo bianco sia perfettamente coincidente con l'estremità della boccola del MONO. Se necessario lubrificare la parte iniziale dell'inserto o del tubo con lubrificante OLEOMARKET. In assenza dello strumento di marcatura OLMARK, consultare le tabelle di pressatura ed attenersi alla misurazione manuale indicando il rigo bianco al valore della relativa misura "LS". Questa operazione garantirà la corretta lavorazione di inserimento del raccordo e preserverà eventuali rischi di malfunzionamento.

Fase di marcatura e preparazione alla raccordatura inserti MONO



(b) Single-piece fittings ("MP" MONO series).

In order to correctly assemble a MONO fitting to the hose, the tail end of the fitting should be pushed all the way into the hose. Given that it is impossible to perform a direct visual inspection, we recommend that suitable measuring and marking tools are used (request OLEOMARKET).

After completing the correct preparation process, the hose should be inserted into the marking tool in order to **mark the exact checking point with a white line** (LS length). Then, insert the MONO fitting and check that the white line is perfectly aligned with the end of the MONO ferrule. Use OLEOMARKET lubricant to lubricate the initial part of the fitting or the hose, if required. If you do not use the appropriate OLMARK marking tool, please refer to the crimping tables, manual measuring operations, and the white line according to the value of the appropriate "LS" measure. This operation guarantees correct fitting positioning and should prevent potential failure risks.

Marking phase and preparation for the assembly of MONO fittings

5) Lavorazione di pressatura

Ogni singolo tubo MARKHIP e inserto a pressare OLMARK è configurato nell'apposita tabella di assemblaggio con le indicazioni precise per una corretta lavorazione di pressatura. Un indicatore estremamente importante e delicato è riferito al **diametro di pressatura** da ottenere per un conforme assemblaggio. La prima attenzione deve essere posta all'attrezzatura di pressatura. Deve avere la regolazione fine (centesimale, manuale o digitale) del diametro di pressatura e successivamente deve essere selezionato il set di ganasce della pressa della giusta misura per ottenere un diametro di pressatura della boccola con compressione uniforme e distribuita su tutta la superficie. Il diametro minore del set di ganasce (dia. CC) deve essere il più possibile vicino al diametro di pressatura da raggiungere (la pressatura ottimale deve presentare il minore spessore possibile delle creste fra un settore e l'altro) Considerare un coefficiente di correzione di 0,3 mm da sottrarre al valore di pressatura.

Ad esempio un set di ganasce della pressa idoneo per un intervallo di pressatura da 19 a 21,9mm è consigliabile per una pressatura di diametro previsto di 21,2mm in quanto $21,2 - 0,3 = 20,9\text{mm}$.



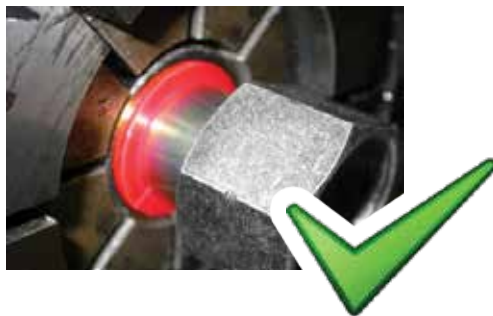
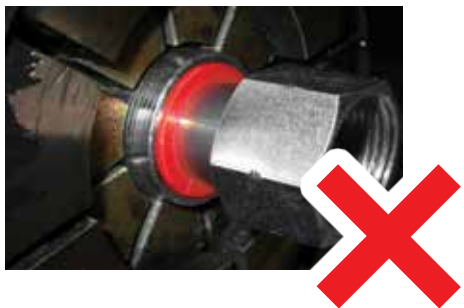
5) Crimping operation

All MARKHIP hoses and OLMARK crimped fittings are listed in the crimping tables, along with specific instructions for a correct crimping operation. One of the most important and critical indicators is the **crimping diameter** which must be rigorously obtained for a correct assembly. The first aspect to consider is the crimping machine. It should enable fine adjustments (centesimal, manual or digital) to be made to the crimping diameter. The correct size of crimping dies should be chosen to guarantee a ferrule crimping diameter with evenly distributed pressure over the entire surface. The lowest diameter of the crimping dies (CC. diam.) should be as close as possible to the crimping diameter to achieve (a perfect crimping operation should present the lowest possible edge thickness between one sector and the other). Consider a correction coefficient of 0,3 mm, to be subtracted from the crimping value. For example: a set of crimping dies suitable for a crimping range of 19 to 21.9mm is recommended to crimp an expected diameter of 21.2mm, since $21.2 - 0.3 = 20.9\text{mm}$.

Intervallo Ø Pressatura (mm)	10-11,9	12-13,9	14-15,9	16-18,9	19-21,9	22-25,9	26-29,9	30-33,9	34-38,9	39-44,9	45-50,9	51-56,9	57-62,9	63-68,9	69-73,9	74-77,9	78-80,9
Ø Morsetti chiusi (Ø CC) mm	10	12	14	16	19	22	26	30	34	39	45	51	57	63	69	74	78

La pressatura corretta deve essere uniforme su tutta la lunghezza della boccola. È da considerarsi a rischio e quindi **non conforme, eventuale pressatura eseguita in più riprese** (non in unica fase) e soprattutto se non comprende la testa o la coda della boccola.

A correct crimping operation should be uniform over the entire length of the ferrule. Any **crimping operation performed in more than one step** (not in a single phase) should be considered as **dangerous and non-compliant** especially when it does not cover the head or the end of the ferrule.



ATTENZIONE: È da ritenersi **NON CONFORME** eventuale pressatura che esclude la testa o la coda della boccola. La lunghezza della boccola deve essere sempre inferiore alla lunghezza totale delle ganasce della pressa.



WARNING: Every crimping operation which excludes either the head or the end of the ferrule is **NON-COMPLIANT**. Ferrule length should always be shorter than the total length of the crimping dies of the press.



Il set di ganasce della pressa deve essere idoneo al diametro di pressatura da raggiungere.

The press crimping dies should be suitable for desired crimping diameter.



ATTENZIONE: È da ritenersi **NON CONFORME** eventuale boccola pressata che presenta uno spessore elevato di "creste" fra i settori delle ganasce.



WARNING: Every crimped ferrule presenting a high edge thickness between the die sectors should be considered as **NON COMPLIANT**.

6) Controllo qualità di pressatura

Il controllo deve essere accurato e preciso. Dopo aver verificato visivamente la perfetta coincidenza del dente di ancoraggio della boccola nella sede incavo dell'inserto, con un calibro centesimale rilevare il diametro della boccola ottenuto dopo la pressatura. La rilevazione può avere molteplici indicatori per rilevare la perfetta conformità della lavorazione finale di assemblaggio e soprattutto per verificare la conformità funzionale della attrezzatura di pressatura.

Misurazione rapida del corretto diametro di pressatura (dia. Pn) prevede la rilevazione del diametro intermedio (zona centrale fra inizio e fine lunghezza) della boccola in quattro punti ruotando il calibro di 45° ad ogni rilevazione. La somma dei quattro diametri diviso per quattro deve risultare il diametro di pressatura indicato nella tabella (compreso nelle tolleranze indicate in tabella).

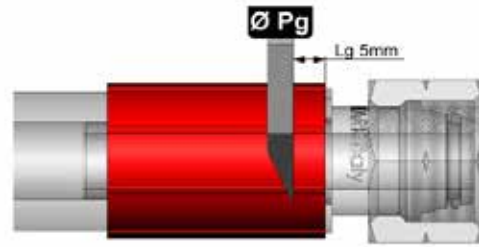
6) Crimping quality control

Quality control must be accurate and precise. Once visually checked that the ferrule is perfectly hooked into the fitting groove, use a centesimal gauge to measure the ferrule diameter after crimping. This measurement provides several indicators to check the correct final assembly and the functional conformity of the crimping machine.

Rapid measurement of correct crimping diameter (Pn diam.): This consists of measuring the ferrule intermediate diameter (central zone between initial and final length) at four different points, rotating the measuring gauge by 45° after each measurement. The addition of the four diameters divided by four should result in the crimping diameter specified in the table (including the tolerances stated in the table).

Esempio:

Diametro richiesto da tabella di pressatura 21,2 +0/-0,2 mm. (conforme da 21,0 a 21,2 mm)
- Diametro rilevato: Pn1= 21,20mm / Pn2= 21,15mm / Pn3= 21,15 mm / Pn4= 21,20 - somma 21,2+21,15+21,15+21,20= 84,70 - 84,70:4 = **21,17** **Diametro medio conforme in quanto in tolleranza.**



La verifica dello sfondamento del codolo si ottiene tramite il calibro SMASS introducendo le estremità Passa/Non Passa lungo il codolo fino al raggiungimento della zona di verifica.

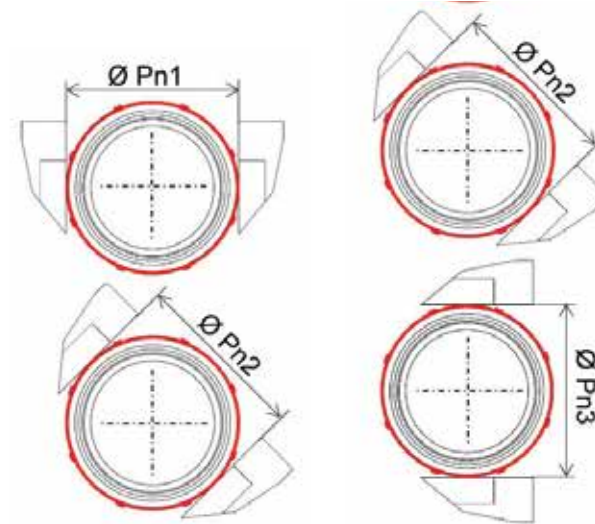
L'idoneità di assemblaggio sarà conseguita quando l'estremità Passa del calibro attraverserà agevolmente tutta la lunghezza del codolo, mentre l'estremità Non Passa si bloccherà all'inizio della zona di verifica. La non idoneità di assemblaggio si manifesterà quando l'estremità Passa del calibro si bloccherà all'inizio della zona di verifica, quale segno di una pressatura eccessiva (accantonare il materiale in quanto non conforme).

Nel caso in cui l'estremità Non Passa attraversi agevolmente il codolo in tutta la sua lunghezza si procederà alla correzione dell'assemblaggio con una successiva pressatura della boccola e una nuova verifica dello sfondamento del codolo.

La scelta del codice calibro da utilizzare è indicata nella Tabelle di Pressatura OLMARK. (Attenzione, in considerazione della variabile di deformazione dei differenti materiali che compongono il tubo ed i raccordi, potrebbe verificarsi un diseallineamento fra i valori indicati del diametro di pressatura ed il calibro Smass utilizzato. In quel caso è necessario consultare l'ufficio tecnico OLEOMARKET).

Example:

Diameter according to the crimping table 21,2 +0/-0,2 mm. (conformity from 21.0 to 21.2 mm)
- Measured diameter: Pn1= 21.20mm / Pn2= 21.15mm / Pn3= 21.15 mm / Pn4= 21.20 - Addition 21.2+21.15+21.15+21.20= 84.70 - 84.70:4 = **21.17** **The average diameter is correct insofar as it lies within the tolerance range.**



The tail-end bore collapse check can be performed with the SMASS gauge, by inserting the GO/NO GO gauge through the tail-end up to checking area.

Assembly is correct if the GO gauge passes through smoothly the whole length of the tail-end, whereas the NO GO gauge stops at the beginning of the checking area.

If the GO gauge stops at the beginning of the checking area, assembly is not compliant, due to excessive crimping (in this case the material is not acceptable and should be discarded).

If the NO GO gauge passes through the entire length of the tail-end smoothly, assembly should be corrected and the ferrule should be crimped again, thus requiring a new tail-end bore collapse check.

The correct SMASS gauge to be used is stated in the OLMARK crimping tables. (Warning: given variations of deformity in different materials used, it is possible that specified values for crimping diameter are not aligned with the Smass gauge being used. In this case please contact the OLEOMARKET Technical Department).



Lato P

L'estremità P del calibro SMASS, in caso di corretta pressatura, sarà libera di scorrere per tutta la lunghezza del codolo soggetto a sfondamento.

GO side

In case of correct crimping, the GO side of the SMASS gauge should pass through the entire length of the tail-end smoothly.



Lato NP

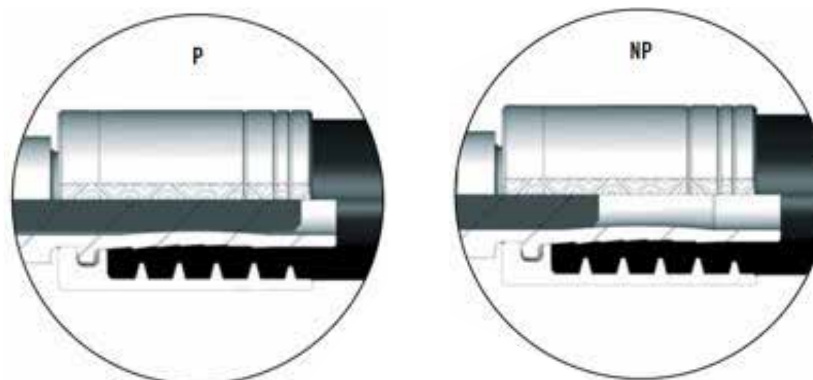
L'estremità NP del calibro SMASS, in caso di corretta pressatura, si bloccherà meccanicamente in concomitanza della cavità del codolo soggetta a sfondamento.

NO GO Side

In case of correct crimping, the NO GO side of the SMASS gauge should mechanically stop at the tail-end groove.



ATTENZIONE: Utilizzare i calibri SMASS ORIGINALI, non è garantita la stessa calibrazione per produzioni di inserti a pressare senza logo OLMARK!

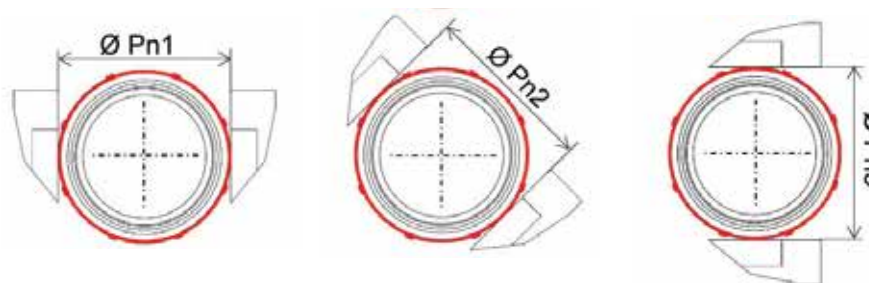


WARNING: The use of ORIGINAL SMASS gauges is recommended. We do not guarantee any measured crimped fittings which do not bear the OLMARK logo!

Misurazione approfondita di controllo del primo tubo pressato (dia. Pn)

Rilevare i diametri di pressatura in vari punti della boccola per ricavare l'eventuale effetto di **OVALIZZAZIONE** o di **CONICITÀ** di pressatura. Entrambi questi effetti, se oltre tolleranza ammessa, sono da considerarsi dannosi per il risultato finale e quindi da assimilarsi a lavorazione difettosa e non conforme.

Per controllare l'**ovalizzazione** misurare i 4 punti Pn1/Pn2/Pn3/Pn4 e confrontare ogni valore con Pn1 verificando il rispetto della tolleranza +/-0,2 mm.



Esempio:

$\varnothing Pn1$	21,2		Toll. Di sicurezza +/- 0,2 mm
$\varnothing Pn1 - \varnothing Pn2$	21,2 - 21,1	= 0,1	Ok
$\varnothing Pn1 - \varnothing Pn3$	21,2 - 21,1	= 0,1	Ok
$\varnothing Pn1 - \varnothing Pn4$	21,2 - 21,1	= 0,0	Ok

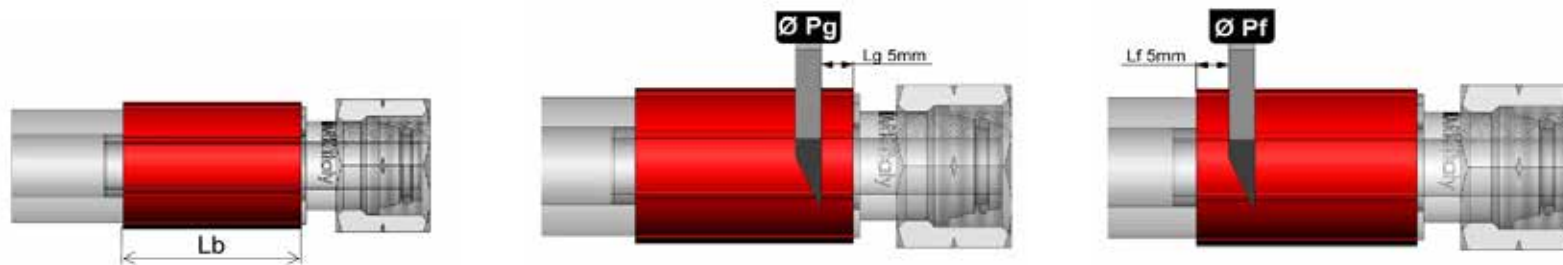
Detailed checking measure of the first crimped hose (dia. Pn)

Check the crimping diameters at several points of the ferrule in order to detect the possible **OVAL** or **CONIC** crimping effect. In both cases, if admitted tolerance is exceeded, this phenomenon is dangerous for the final result and assembly should be considered defective and non-compliant.

In order to check the **oval effect**, measure the 4 points Pn1/Pn2/Pn3/Pn4 and compare each value with Pn1 ensure compliance with a tolerance of +/- 0,2 mm.

Il controllo della **CONICITÀ** prevede una doppia rilevazione, all'estremità iniziale ($\varnothing Pg$) ed estremità finale ($\varnothing Pf$) della boccola nei quattro punti (a 45°) sulla circonferenza. La tolleranza ammessa fra i vari punti rilevati è variabile alla lunghezza della boccola (Lb). Con lunghezza Lb \leq 40 mm. conicità max 0,4 mm., con lunghezza Lb \geq 41mm conicità max 0,6mm.

In order to control the **conic effect**, a double check should be performed at the starting end ($\varnothing Pg$) and final end ($\varnothing Pf$) of the ferrule, on the four points (at 45°) of the circumference. Admitted tolerance between the measured points varies according to ferrule length (Lb). If the Lb length is \leq 40 mm., maximum conic effect should be 0,4mm. If the Lb length is \geq 41mm, maximum conic effect should be 0.6mm.



Esempio:

Lb \leq 40mm	Toll. Di sicurezza	Lb \geq 41mm	Toll. Di sicurezza
$\varnothing Pg1 - \varnothing Pf1$	\leq 0,4 mm	$\varnothing Pg1 - \varnothing Pf1$	\leq 0,6 mm
$\varnothing Pg2 - \varnothing Pf2$	\leq 0,4 mm	$\varnothing Pg2 - \varnothing Pf2$	\leq 0,6 mm
$\varnothing Pg3 - \varnothing Pf3$	\leq 0,4 mm	$\varnothing Pg3 - \varnothing Pf3$	\leq 0,6 mm
$\varnothing Pg4 - \varnothing Pf4$	\leq 0,4 mm	$\varnothing Pg4 - \varnothing Pf4$	\leq 0,6 mm



ATTENZIONE: È vietato procedere alla pressatura di inserti OLMARK con tubo MARKHIP se i valori di tolleranza ammessi per Ovalizzazione e Conicità non sono conformi!



WARNING: Do not crimp any OLMARK fitting with MARKHIP hose if the admitted tolerance values pertaining to the oval and conic effect are not compliant!

Le indicazioni sopra riportate e le tabelle di pressatura relative, hanno lo scopo di informare e migliorare la conoscenza dei requisiti base per una buona raccordatura ed assemblaggio dei tubi originali MARKHIP-OLMARK. Altresì, pur consigliando di attenersi e controllare i dati indicati con scrupolo ed attenzione, non sono da considerarsi complete ed esaustive per le molteplici combinazioni possibili variabili anche in funzione delle condizioni di impiego finale del tubo. Si consiglia pertanto di consultare le raccomandazioni delle norme internazionali del settore ISO 17162-2 e consultare i tecnici OLEOMARKET.

The purpose of these instructions and relative crimping tables is to provide information and improve your knowledge of basic requirements in order to achieve a good assembly of original MARKHIP-OLMARK products. Although it is advised that all indicated data is thoroughly checked and complied with, it should not be considered as complete and exhaustive due to the wide range of possible combinations and final use conditions. It is advised that you read the international recommendations of this industry set forth in ISO 17162-2 and contact the OLEOMARKET Technical Department.

Per maggiori aggiornamenti, consultare la tabella di pressatura a revisione aggiornata, pubblicata nella pagina web www.olmark.com/download, oppure chiedere consulto diretto ai tecnici OLEOMARKET. È consigliabile stampare la completa "Linea guida di assemblaggio" e "Tabelle di Pressatura" e consegnarla in dotazione ad ogni singola postazione di assemblaggio tubi.

For further information, please read the updated version of the crimping table on our website www.olmark.com/download, or contact an OLEOMARKET technician. It is advised that you print a copy of the complete "Assembly Guidelines" and the "Crimping Table" and ensure their availability at all assembly working stations.

	Codice	Tubo Int./Inner hose	Rinforzo/Reinforcement	Pag.
	TF1SN	Rubber	Steel braids	14
	TF1SNTX	Rubber	Steel braids	15
	TF2SN	Rubber	Steel braids	16
	TFDL2	Rubber	Steel braids	17
	TFPD1	Rubber	Steel braids	18
	TFPD2	Rubber	Steel braids	19
	TFR5	Rubber	Steel braids	20
	TFCPX	Rubber	Steel braids	21
	TFTPR	Rubber	Steel braids	22
	TFSTP	Rubber	Steel braids	23
	TFDCS	Rubber	Steel braids	24
	TFDCSH	Rubber	Steel braids	25
	TF3CP	Rubber	Steel braids	26
	TFH2B	Rubber	Steel braids	27
	TFH4B	Rubber	Steel braids	28
	TFJOD1	Rubber	Steel braids	29
	TFJOD1TZ	Rubber	Steel braids	30
	TFJOD2	Rubber	Steel braids	31
	TFR9R	Rubber	Steel Spiral	32
	TF4SP	Rubber	Steel Spiral	33
	TFR12	Rubber	Steel Spiral	34
	TF4SH	Rubber	Steel Spiral	35
	TFSS4	Rubber	Steel Spiral	36
	TF4PX	Rubber	Steel Spiral	37
	TFR13	Rubber	Steel Spiral	38
	TFRG3	Rubber	Steel Spiral	39
	TFRG4	Rubber	Steel Spiral	40
	TFR7	Thermoplastic	Braid Fiber	41
	TFR7B	Thermoplastic	Braid Fiber	42
	TFR8	Thermoplastic	Braid Fiber	43
	TFR8B	Thermoplastic	Braid Fiber	44

	Codice	Tubo Int./Inner hose	Rinforzo/Reinforcement	Pag.
	TFR7T	Thermoplastic	Steel braids	45
	TFB7T	Thermoplastic	Steel braids	46
	TFR8T	Thermoplastic	Steel braids	47
	TFB8T	Thermoplastic	Steel braids	48
	TFR18	Thermoplastic	Braid Fiber	49
	TFB18	Thermoplastic	Braid Fiber	50
	TF2KT	Thermoplastic	Steel & Fiber Braids	51
	TFP1	Thermoplastic	Steel braids	52
	TMC60	Thermoplastic	Braid Fiber	53
	TFUJ7	Thermoplastic	Steel & Fiber Braids	54
	TFUJ8	Thermoplastic	Steel & Fiber Braids	55
	TF312	P.T.F.E.	Stainless Braid	56
	TF332	P.T.F.E.	Stainless Braid	57
	TF31C	P.T.F.E.	Stainless Braid	58
	TFR6	Rubber	Textile braid	59
	TF2TE	Rubber	Textile braid	60
	TFAW2	Rubber	Textile braid	61
	TFR4	Rubber	Textile braid	62
	TFR4P	Rubber	Textile braid	63
	TFC10	Rubber	Textile braid	64
	TFPE10	Rubber	Textile braid	65

Index

Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma / According to DIN20022 1SN/EN 853 1SN ISO 1436
 Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R1AT) ISO 1436



TF1SN



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
TUBO / HOSE MARKHIP		TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP							
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	
03	3/16"	5	5,2	11,7	9,5						BP1SN03	13,2			P-NP	SMCAIPNP03A					
04	1/4"	6,5	6,7	13,3	11,1	BPNSK04	16,6		P-NP	SMCAIPNP04C	BP1SN04	16,5			P-NP	SMCAIPNP04A	K	16,6		P-NP	SMCAIPNP04C
05	5/16"	8	8,1	15	12,7	BPNSK05	18,4		P-NP	SMCAIPNP05B	BP1SN05	18,5			P-NP	SMCAIPNP05A	K	18,4		P-NP	SMCAIPNP05B
06	3/8"	9,5	9,7	17,3	15,1	BPNSK06	20,4		P-NP	SMCAIPNP06C	BP1SN06	20,5			P-NP	SMCAIPNP06A	K	20,4		P-NP	SMCAIPNP06C
08	1/2"	13	12,3	20,6	18,3	BPNSK08	24,2		P-NP	SMCAIPNP08A	BP1SN08	23,7			P-NP	SMCAIPNP08A	K	24,2		P-NP	SMCAIPNP08A
10	5/8"	16	16,5	23,6	21,4	BPNSK10	29,0		P-NP	SMCAIPNP10A	BP1SN10	26,9			P-NP	SMCAIPNP10A	K	29,0		P-NP	SMCAIPNP10A
12	3/4"	19	19,3	28	25,4	BPNSK12	32,6		P-NP	SMCAIPNP12A	BP1SN12	31,5			P-NP	SMCAIPNP12A	K	32,6		P-NP	SMCAIPNP12A
16	1"	25	25,9	36	33,3	BPNSK16	40,6		P-NP	SMCAIPNP16A	BP1SN16	38,9			P-NP	SMCAIPNP16A	K	40,6		P-NP	SMCAIPNP16A
20	1 1/4"	32	32,2	44,3	40,5	BPNSK20	48,2		P	SMCAIP20A							K	48,2		P	SMCAIP20A
24	1 1/2"	38	38,3	51,2	47,9	BPNSK24	56,0		P	SMCAIP24A							K	54,0		P	SMCAIP24A
32	2"	51	51,4	63,5	60,6	BPNSK32	68,3		P	SMCAIP32A							K	68,3		P	SMCAIP32A

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
 Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
 SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
 WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

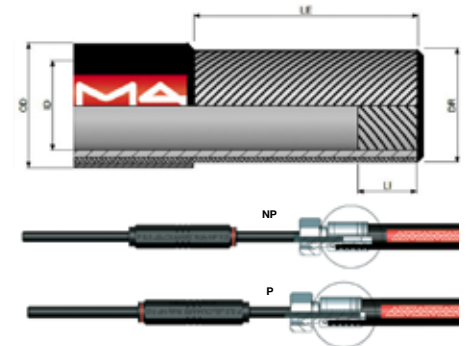


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma/According to DIN20022 1SN/EN 853 1SN ISO 1436
 Eccede la norma/ Exceeds the SAE J 517 (100 R1AT) ISO 1436



TF1SNTX

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"							
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)			
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25	25,5	36,2	33,3	BXNSK-16	39,5	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A										
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
 Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
 SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
 WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

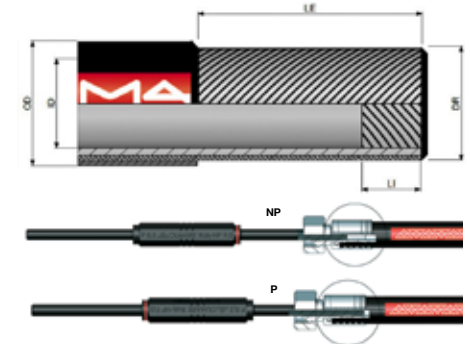


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the EN 857 / 1SC



TFDL2



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"									
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②			
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②			
03	3/16"	5																					
04	1/4"	6,5	6,7	12,2	10,2	BPDL204	14,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B	BPR704	14,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B	D	14,3	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B
05	5/16"	8	8,1	13,4	11,5	BPDL205	16,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05B					P-NP	SMCAIPNP05B	D	16,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05B
06	3/8"	9,5	9,7	15,6	13,6	BPDL206	18,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06B					P-NP	SMCAIPNP06B	D	18,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06B
08	1/2"	13	13,2	18,8	17	BPDL208	22,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08C					P-NP	SMCAIPNP08C	D	21,7	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08C
10	5/8"	16																					
12	3/4"	19																					
16	1"	25																					
20	1 1/4"	32																					
24	1 1/2"	38																					
32	2"	51																					

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

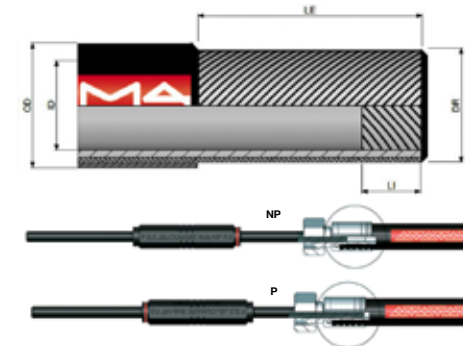


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to DIN 857 1SC - ISO 11237 tipo 1SC



TFPD1



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"											
SIZE		Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②		
							COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP			COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP				COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		
03	3/16"																								
04	1/4"	6,5	6,7	11,9			BPDL204	13,9 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B								D	13,9 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A		
05	5/16"																								
06	3/8"	9,5	10	15,5			BPDL206	17,7 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06B									D	18,2 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A	
08	1/2"	13	13	19,1			BPDL208	22,0 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08B														
10	5/8"																								
12	3/4"																								
16	1"																								
20	1 1/4"																								
24	1 1/2"																								
32	2"																								

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

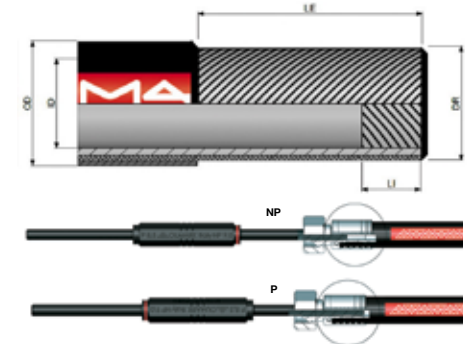


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to DIN 857 2SC - ISO 11237 tipo 2SC



TFPD2



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5				BPNSK04	16,6		P-NP	SMCAIPNP04A										
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5	9,9	16,5		BPNSK06	19,7		P-NP	SMCAIPNP06C										
08	1/2"	13	13	19,6		BPNSK08	24,2		P-NP	SMCAIPNP08A										
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

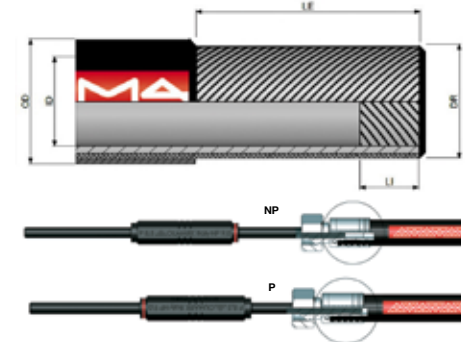


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R5)



TFR5



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
						BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5	5,2	13,2		BP2SN03	15,3		P-NP	SMCAIPNP03A											
							No Skive	No Skive													
04	1/4"	6,5	6,6	15,2		BP2SN04	17,5		P-NP	SMCAIPNP04A											
							No Skive	No Skive													
05	5/16"	8	8,2	17,2		BP2SN05	19,6		P-NP	SMCAIPNP05A											
							No Skive	No Skive													
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)

② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation

③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

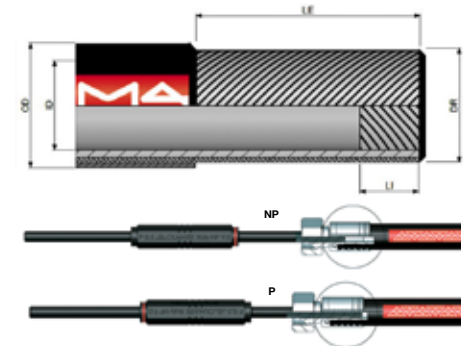


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R16)

Hose Hi-Tech



TFCPX



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			SMASS P - NP	Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			Series OLMARK "MP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm				COD.	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm					
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②		
03	3/16"	5																				
04	1/4"	6,5	6,7	13	11,2	BPNSK04	16,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04C	23	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A	K	16,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04C
05	5/16"	8	8,1	15	12,7	BPNSK05	18,5	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05C	23	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05A	K	18,5	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05C
06	3/8"	9,5	9,7	17,1	15,1	BPNSK06	20,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06C	24	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A	K	20,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06C
08	1/2"	13	12,8	20,8	18,2	BPNSK08	24,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A	27	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A	K	24,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A
10	5/8"	16	16,1	23,8	21,4	BPNSK10	29,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10A	29	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10A	K	29,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10A
12	3/4"	19	19,1	27,6	25,4	BPNSK12	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A	36	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A	K	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A
16	1"	25	24,7	35,8	33,3	BPNSK16	40,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A	40	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A	K	40,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A
20	1 1/4"	32	32,2	43,2	40,5	BPNSK20	47,0	No Skive	No Skive	P	SMCAIP20A				P	SMCAIP20A	K	47,0	No Skive	No Skive	P	SMCAIP20A
24	1 1/2"	38																				
32	2"	51																				

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

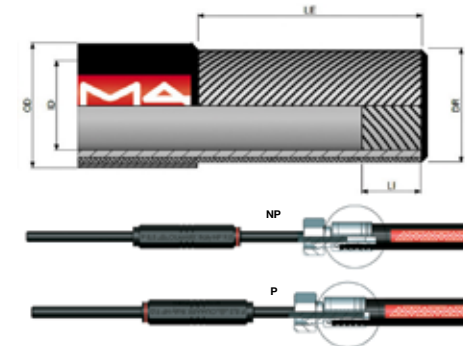


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R16) EN 857 2SC ISO 11237 tipo2



TFTPR



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			SMASS P - NP	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			SMASS P - NP	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	Series OLMARK "MP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm		COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				P-NP	Cod. Omark ②	COD.				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②
03	3/16"	5																				
04	1/4"	6,5	6,6	13,5	11,2	BPNSK04	17,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A						K	16,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A
05	5/16"	8	8,2	15,3	12,7	BPNSK05	19,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05B						K	19,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05B
06	3/8"	9,5	9,9	17,6	15	BPNSK06	20,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06C						K	20,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06C
08	1/2"	13	12,9	20,8	18,2	BPNSK08	24,8	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A						K	24,8	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A
10	5/8"	16	16	23,8	21,4	BPNSK10	29,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10C						K	29,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10C
12	3/4"	19	19,1	27,6	25,4	BPNSK12	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A						K	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A
16	1"	25	25,2	35,6	33,3	BPNSK16	39,5	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A						K	40,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A
20	1 1/4"	32	32,3	43,2	40,5	BPNSK20	48,2	No Skive	No Skive	P	SMCAIP20A						K	48,2	No Skive	No Skive	P	SMCAIP20A
24	1 1/2"	38																				
32	2"	51																				

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

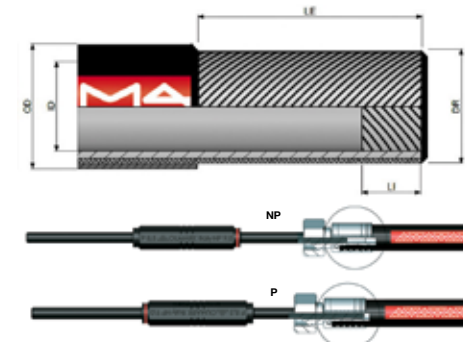


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R16) EN 857 2SC ISO 11237 tipo2



TFSTP



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5	6,2	13,1		BPNSK04	17,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A					K	16,4	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5	9,7	16,6		BPNSK06	20,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06C					K	20,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A
08	1/2"	13	12,8	20,4		BPNSK08	24,8	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A					K	24,7	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19	19,1	27,6		BPNSK12	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12B					K	32,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A
16	1"	25	25,6	35		BPNSK16	39,6	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A					K	39,4	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

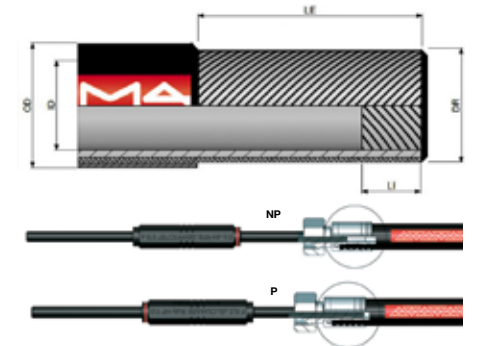


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the EN 857 2SC ISO 11237 tipo2



TFDCS



Series OLMARK "IP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

Series OLMARK "IP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

Series OLMARK "MP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

MISURE TUBO HOSE SIZE ①			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				COD.	LE (+0,4/-0,2)			LI (+0,4/-0,2)
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5	6,5	13,1		BPNSK04	16,9	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A										
05	5/16"	8	7,9	15,1		BPNSK05	19,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05A										
06	3/8"	9,5	9,5	17,1		BPNSK06	20,8	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A										
08	1/2"	13	12,5	20		BPNSK08	24,2	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A										
10	5/8"	16	16,1	23,5		BPNSK10	29,9	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10A										
12	3/4"	19	18,8	27,4		BPNSK12	32,9	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A										
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

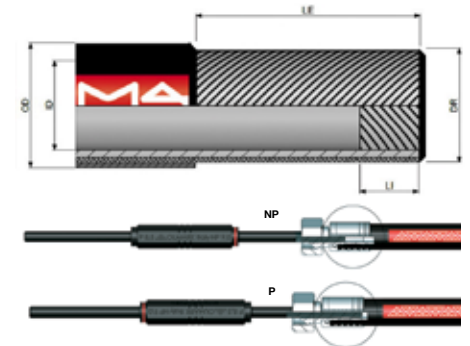


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the EN 857 2SC ISO 11237 tipo2



TFDCSH



MISURE TUBO HOSE SIZE ①			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			Series OLMARK "IP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			Series OLMARK "MP"	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP 	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP 	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP 				
						COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5	9,5	17,4		BPNSK06	20,8		P-NP	SMCAIPNP06A											
							No Skive	No Skive													
08	1/2"	13	13	20,6		BPNSK08	24,5		P-NP	SMCAIPNP08A											
							No Skive	No Skive													
10	5/8"	16	16,1	23,7		BPNSK10	29,9		P-NP	SMCAIPNP10A											
							No Skive	No Skive													
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



Company Certified
with Procedures Quality
UNI EN ISO 9001:2015

- Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

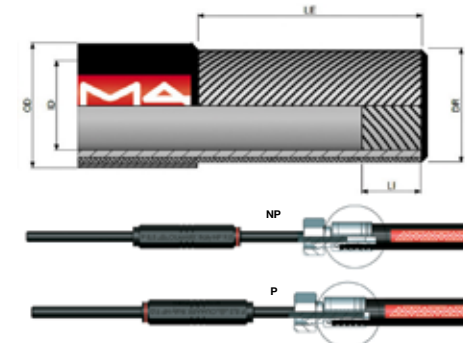


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R13) EN 856 R13



TF3CP



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5																		
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19	19,4	30,7	30,2	BPO3N12	37,0		P-NP	SMCAIPNP12B										
							No Skive	No Skive												
16	1"	25	25,9	39,0	35,6	BPO3N16	43,8		P-NP	SMCAIPNP16C										
							No Skive	No Skive												
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

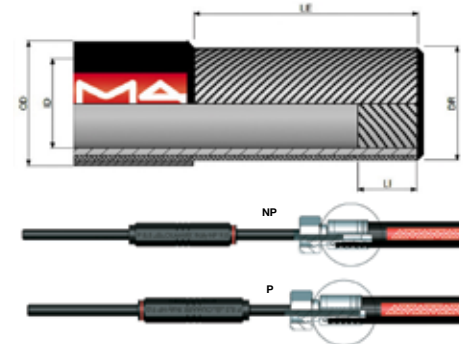


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFH2B



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5	6,7	15,6	11,1	BP1ST04	17,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A											
05	5/16"	8	8,2	17,5	12,7	BP1ST05	19,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05A											
06	3/8"	9,5	9,8	19,5	15	BP1ST06	21,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A	BPCPX06	21,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A						
08	1/2"	13	13,3	23	18,3	BP1ST08	24,9	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A											
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

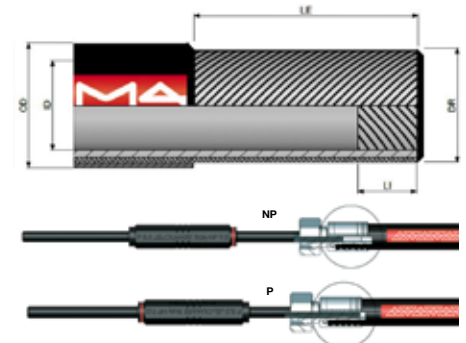


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFH4B



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8	8,2	16,8	14,3	BP2ST05	20,4	No Skive	P-NP	SMCAIPNP05A											
06	3/8"	9,5	9,7	19	17	BP2ST06	22,8	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A											
08	1/2"	13	12,9	22	19,8	BP2ST08	26,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A											
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to International regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

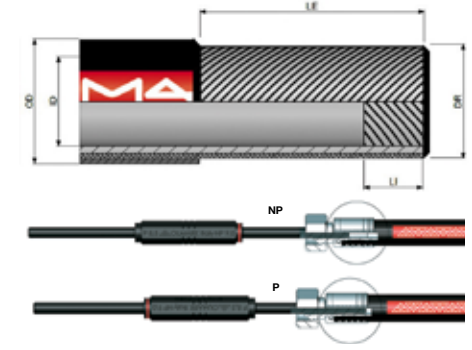


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to DIN 857 1SC - ISO 11237 tipo 1SC



TFJOD1



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,6	13,1	10,2	BP1SN04	16,2		P-NP	SMCAIPNP4C										
05	5/16"	8	7,5	13,9	12	BP1SN05	17,8		P-NP	SMCAIPNP5C						K	18,0		P-NP	SMCAIPNP5A
06	3/8"	9,5	9,4	16,2	13,7	BP1SN06	20,0		P-NP	SMCAIPNP5C						K	19,5		P-NP	SMCAIPNP6A
08	1/2"	13	12,9	20,4	17						BPNSK08	24,2		P-NP	SMCAIPNP8A	K	24,0		P-NP	
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

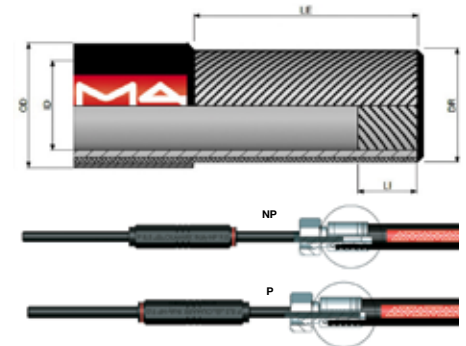


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma SAE J 517 (100 R13) EN 856 R13



TFJOD1TZ



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"			
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③ COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP Cod. Olmark ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)			LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)			LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	
03	3/16"	5															
04	1/4"	6,5															
05	5/16"	8															
06	3/8"	9,5	8,7	17,4	14,1	BP1SN06	19,9	P-NP									
08	1/2"	13					No Skive	No Skive									
10	5/8"	16															
12	3/4"	19															
16	1"	25															
20	1 1/4"	32															
24	1 1/2"	38															
32	2"	51															

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

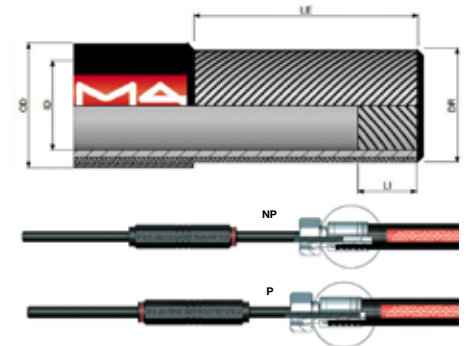


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to DIN 857 2SC - ISO 11237 tipo 2SC



TFJOD2



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"											
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②		
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					
03	3/16"	5																							
04	1/4"	6,5	6,7	13,5	11,65	BPNSK04	16,4		P-NP	SMCAIPNP4A															
05	5/16"	8									BP2ST05	19,7			P-NP	SMCAIPNP5C									
06	3/8"	9,5	9,5	17,3	15,4	BPNSK06	20,2		P-NP	SMCAIPNP6C								K	20,2		P-NP	SMCAIPNP6C			
08	1/2"	13	12,6	20,7	18,2	BPNSK08	24,6		P-NP	SMCAIPNP8A								K	24,2		P-NP	SMCAIPNP8A			
10	5/8"	16																							
12	3/4"	19																							
16	1"	25																							
20	1 1/4"	32																							
24	1 1/2"	38																							
32	2"	51																							

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

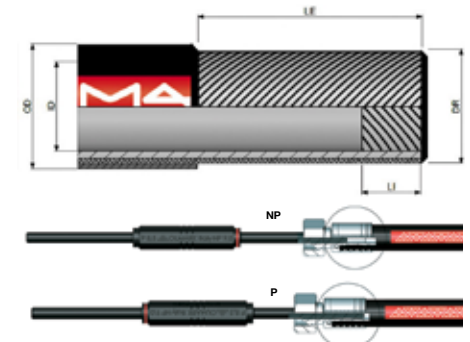


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the DIN 20023 - 4SP EN 856 4SP



TFR9R



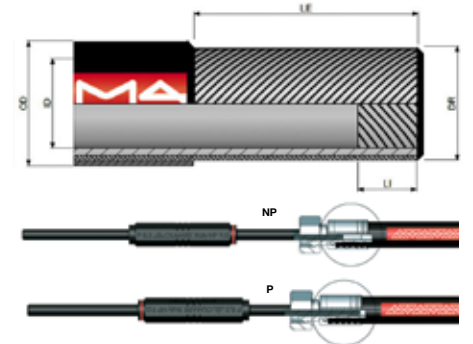
MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"							
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP		TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
			Ø ID mm	Ø OD mm			Ø DR mm	LE (+0,4/-0,2)				LI (+0,4/-0,2)	LE (+0,4/-0,2)				LI (+0,4/-0,2)	LE (+0,4/-0,2)			LI (+0,4/-0,2)
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5	6,7	17,9	14,7	BPR9R04	19,5	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04A											
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5	9,7	21	17,3	BPR9R06	22,5	No Skive	P-NP	SMCAIPNP06A						BIBAS06	23,2	No Skive	P-NP	SMCAIPNP00A	
08	1/2"	13	13,3	24,2	20,5	BPR9R08	25,8	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08A						BIBAS08	27,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08B	
10	5/8"	16	16,3	27,9	23,9	BPR9R10	30,3	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10A						BIBAS10	31,0	No Skive	P-NP	SMCAIPNP10B	
12	3/4"	19	19,4	31,7	28,3	BPR9R12	34,5	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A	BPO3N12	36,5	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12B	BIBAS12	33,9	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A
16	1"	25	25,6	39	35,4	BPR9R16	42,3	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A	BPO3N16	44,0	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16C	BIBAS16	41,5	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16B
20	1 1/4"	32	32,4	47,6	43,3	BPR9R20	50,5	No Skive	P	SMCAIP20A	BPO3N20	51,8	No Skive	No Skive	P	SMCAIP20B	BIBAS20	51,0	No Skive	P	SMCAIP20A
24	1 1/2"	38	38,5	53,5	49,6	BPR9R24	57,0	No Skive	P	SMCAIP24A	BPO3N24	58,5	No Skive	No Skive	P	SMCAIP24B	BIBAS24	57,2	No Skive	P	SMCAIP24A
32	2"	51	51,6	66,8	63,2	BPR9R32	73,2	No Skive	P	SMCAIP32A						BIBAS32	72,0	No Skive	P	SMCAIP32B	



- Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.





TF4SP



- ❶ **Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)**
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ❷ **SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione**
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ❸ **AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.**
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

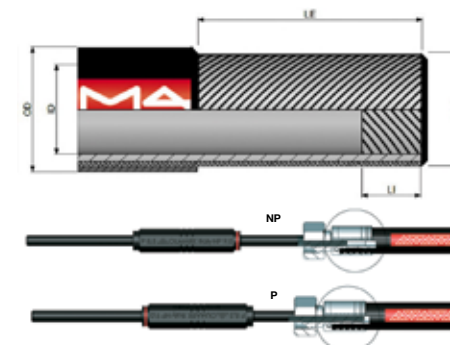


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the EN 856 R12 - SAE J 517 (100 R12)



TFR12



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19	18,6	31,3	28,4	BPR9R12	34,5	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12A											
16	1"	25	25	38	35,4	BPR9R16	41,8	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A											
20	1 1/4"	32	31,8	46,3	43,5	BPR9R20	50,5	No Skive													
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

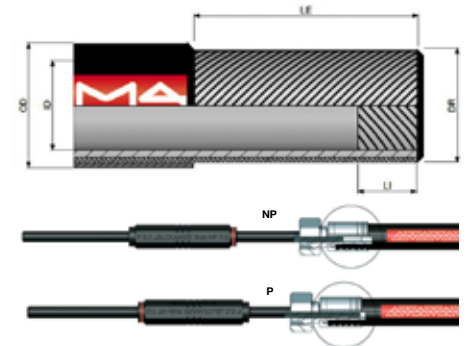


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule

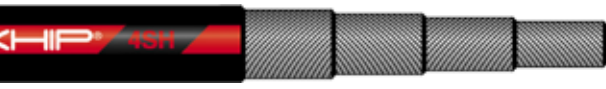
MARKHIP

Conforme a norma /According to DIN 20023 - 4SH EN 856 4SH

Hose Hi-Tech



TF4SH



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5																		
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19	19,5	32,2	28,3	BPO3N12	36,5		P-NP	SMCAIPNP12B					BIBAS12	33,9		P-NP	SMCAIPNP12A	
							No Skive	No Skive								52	15			
16	1"	25	25,8	38,3	37,2	BPO3N16	44,0		P-NP	SMCAIPNP16C					BIBAS16	42,5		P-NP	SMCAIPNP16B	
							No Skive	No Skive								65	17			
20	1 1/4"	32	32,6	45,2	41,5	BPO3N20	50,5		P	SMCAIP20B					BIBAS20	50,2		P	SMCAIP20A	
							No Skive	No Skive		NP	SMCAIPN20A					74	21,5		NP	SMCAIPN20A
24	1 1/2"	38	38,6	53,5	49,4	BPO3N24	58,8		P	SMCAIP24B					BIBAS24	57,3		P	SMCAIP24A	
							No Skive	No Skive		NP	SMCAIPN24A					81	22		NP	SMCAIPN24A
32	2"	51	51,2	67,6	63,2										BISS432	74,2		P	SMCAIP32B	
																85	29		NP	SMCAIPN32B

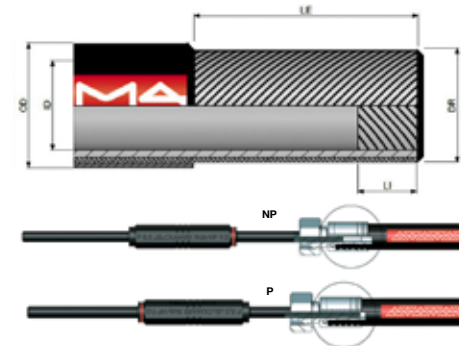


Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.



REV. 14

Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

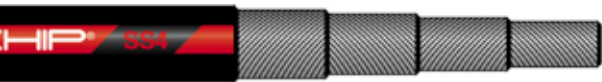
OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the DIN 20023 - 4SH EN 856 4SH



TFSS4



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"							
						Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		MONO HoseClass ③		Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE			
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19	19,3	31,8	28,4	BPO3N12	36,5		P-NP	SMCAIPNP12B						BIBAS12	33,9		P-NP	SMCAIPNP12A	
							No Skive	No Skive									52	15			
16	1"	25	25,6	38,1	35,1	BPO3N16	44,0		P-NP	SMCAIPNP16A							BIBAS16	42,5		P-NP	SMCAIPNP16B
							No Skive	No Skive									65	17			
20	1 1/4"	32	32,6	45,3	42,7	BPO3N20	51,3		P	SMCAIP20A							BIBAS20	50,2		P	SMCAIP20A
							No Skive	No Skive	NP	SMCAIPN20A							74	21,5	NP	SMCAIPN20A	
24	1 1/2"	38	38,5	53,5	49,5	BPO3N24	58,8		P	SMCAIP24A							BIBAS24	57,3		P	SMCAIP24A
							No Skive	No Skive	NP	SMCAIPN24A							81	22	NP	SMCAIPN24A	
32	2"	51	51,4	67,8	63,6												BISS432	74,2		P	SMCAIP32B
																	85	29	NP	SMCAIPN32B	

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

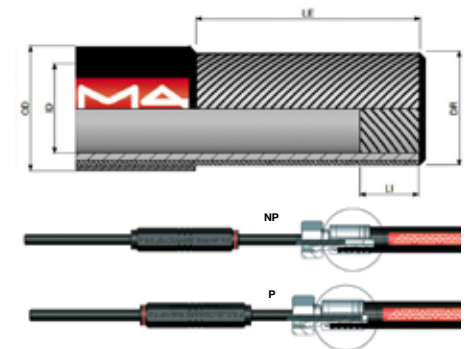


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TF4PX



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13				BPR9R08	26,2 32	No Skive	P-NP	SMCAIPNP08B											
10	5/8"	16				BPR9R10															
12	3/4"	19	18,9	30,5		BPO3N12	36,5 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP12B						BIBAS12	33,9 52	15	P-NP	SMCAIPNP12A	
16	1"	25	25,1	37,5		BPO3N16	44,0 No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP16A						BIBAS16	42,5 65	17	P-NP	SMCAIPNP16B	
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

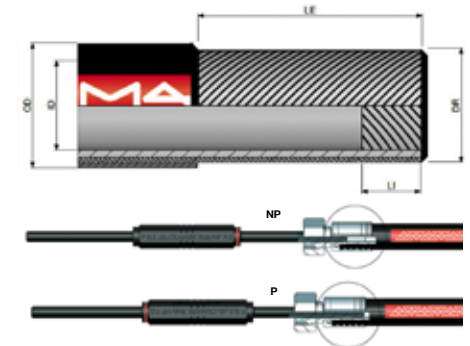


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (R13) EN 856 R13 DN 1/2"



TFR13



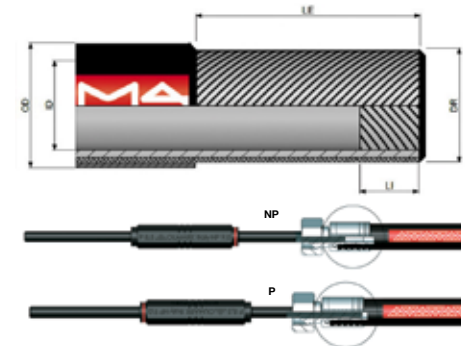
MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"												
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP				
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																								
04	1/4"	6,5																								
05	5/16"	8																								
06	3/8"	9,5																								
08	1/2"	13																								
10	5/8"	16																								
12	3/4"	19	19,6	26,6	29,2																BIBAS12	33,9		P-NP	SMCAINP12A	
																						No Skive	No Skive			
16	1"	25	25,8	39	36																	42,5		P-NP	SMCAINP16B	
																						No Skive	No Skive			
20	1 1/4"	32	32,6	50	46,9																	56,1		P	SMCAIP20A	
																						No Skive	No Skive	NP	SMCAINP20A	
24	1 1/2"	38	38,5	57	54,2																	60,8		P	SMCAIP24A	
																						No Skive	No Skive	NP	SMCAINP24A	
32	2"	51	51,5	71,2	68,2																	77,6		P	SMCAIP32B	
																						No Skive	No Skive	NP	SMCAINP32B	



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.



REV. 14

Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R13) EN 856 R13



TFRG3



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"												
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP				
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																								
04	1/4"	6,5																								
05	5/16"	8																								
06	3/8"	9,5																								
08	1/2"	13																								
10	5/8"	16																								
12	3/4"	19	19,2	31,6	28,3																BIBAS12	33,9		P-NP	SMCAIPNP12A	
																						52	15			
16	1"	25	25,7	38,6	35,6																BIBAS16	42,5		P-NP	SMCAIPNP16B	
																						65	17			
20	1 1/4"	32	32,2	44,6	41,9																BIBAS20	50,2		P	SMCAIP20A	
																						74	21,5	NP	SMCAIP20A	
24	1 1/2"	38	38,5	56,5	54,3																BIRG324	60,8		P	SMCAIP24A	
																						81	22	NP	SMCAIP24A	
32	2"	51	51,2	70,6	68,1																BIRG332	77,6		P	SMCAIP32B	
																						85	29	NP	SMCAIP32B	

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

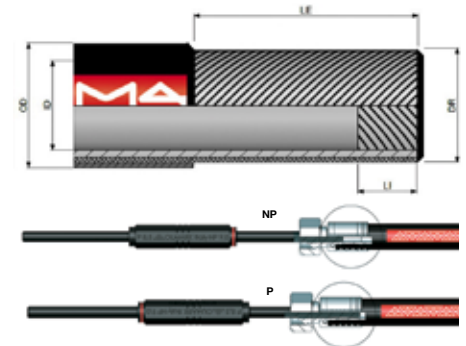


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

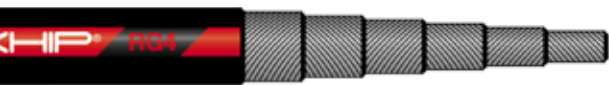
OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R15)



TFRG4



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "II"												
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																								
04	1/4"	6,5																								
05	5/16"	8																								
06	3/8"	9,5																								
08	1/2"	13																								
10	5/8"	16																								
12	3/4"	19	19,2	31,6	28,1																BIBAS12	33,9			P-NP	SMCAINP12A
																						52	15			
16	1"	25	25,7	38,7	35,7																BIBAS16	42,5			P-NP	SMCAINP16B
																						65	17			
20	1 1/4"	32	32,2	51,5	48																BIBAS20	56,1			P	SMCAIP20A
																						74	21,5		NP	SMCAINP20A
24	1 1/2"	38	38,7	57,3	54,4																BIRG424	63,8			P	SMCAIP24A
																						81	22		NP	SMCAINP24A
32	2"	51	51,2	71,5	68,5																BIRG432	80,6			P	SMCAIP32B
																						85	29		NP	SMCAINP32B

REV. 14



Company Certified
with Procedures Quality
UNI EN ISO 9001:2015

- Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

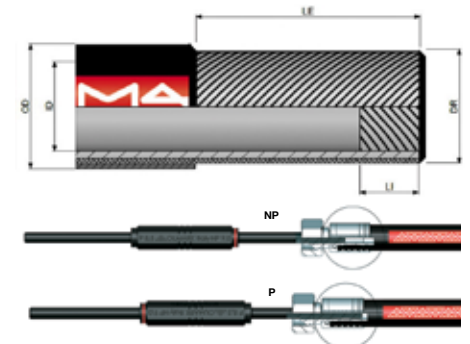


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R7) EN 855 ISO 3949



TFR7



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"												
SIZE		Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	COD.		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	COD.		
							COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②			COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②			COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
02	1/8"	4	4	8,3			BPR7-02	9,8																		
								No Skive	No Skive																	
03	3/16"	5	5	9,6			BPR7-03	11,3		P-NP	SMCAIPNP03A			BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP04A								
								No Skive	No Skive						No Skive	No Skive										
04	1/4"	6,5	6,5	12,2			BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A										D	14,4		P-NP	SMCAIPNP04A	
								No Skive	No Skive												D	No Skive	No Skive			
05	5/16"	8	8,1	14,4			BPR7-05	16,7		P-NP	SMCAIPNP05A										D	17,0		P-NP	SMCAIPNP05C	
								No Skive	No Skive												D	No Skive	No Skive			
06	3/8"	9,5	9,7	15,9			BPR7-06	18,9		P-NP	SMCAIPNP06A										D	18,2		P-NP	SMCAIPNP06A	
								No Skive	No Skive												D	No Skive	No Skive			
08	1/2"	13	13	20,3			BPR7-08	23,5		P-NP	SMCAIPNP08A										D	21,2		P-NP	SMCAIPNP08C	
								No Skive	No Skive												D	No Skive	No Skive			
10	5/8"	16	16,3	23,7			BPR7-10	26,3		P-NP	SMCAIPNP10A															
								No Skive	No Skive																	
12	3/4"	19	19,5	27,1			BPR7-12	29,5		P-NP	SMCAIPNP12A															
								No Skive	No Skive																	
16	1"	25	25,9	34			BPR7-16	37,3		P-NP	SMCAIPNP16A															
								No Skive	No Skive																	
20	1 1/4"	32																								
24	1 1/2"	38																								

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

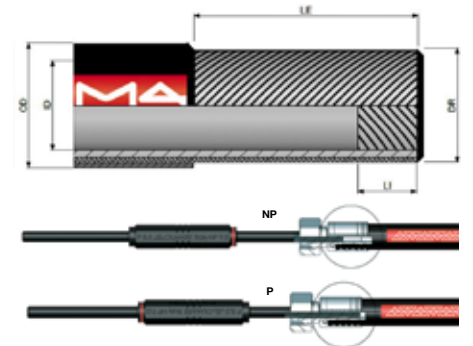


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R7) EN 855 ISO 3949



TFR7B



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
02	1/8"	4	4	8,3		BPR7-02	9,8													
							No Skive	No Skive												
03	3/16"	5	5	9,6		BPR7-03	11,3		P-NP	SMCAIPNP03A	BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP04A					
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
04	1/4"	6,5	6,5	12,2		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A						D	14,4		P-NP	SMCAIPNP04A
							No Skive	No Skive									No Skive	No Skive		
05	5/16"	8	8,1	14,4		BPR7-05	16,7		P-NP	SMCAIPNP05A						D	17,0		P-NP	SMCAIPNP05C
							No Skive	No Skive									No Skive	No Skive		
06	3/8"	9,5	9,7	15,9		BPR7-06	18,9		P-NP	SMCAIPNP06A						D	18,2		P-NP	SMCAIPNP06A
							No Skive	No Skive									No Skive	No Skive		
08	1/2"	13	13	20,3		BPR7-08	23,5		P-NP	SMCAIPNP08A						D	21,2		P-NP	SMCAIPNP08C
							No Skive	No Skive									No Skive	No Skive		
10	5/8"	16	16,3	23,7		BPR7-10	26,3		P-NP	SMCAIPNP10A										
							No Skive	No Skive												
12	3/4"	19	19,5	27,1		BPR7-12	29,5		P-NP	SMCAIPNP12A										
							No Skive	No Skive												
16	1"	25	25,9	34		BPR7-16	37,3		P-NP	SMCAIPNP16A										
							No Skive	No Skive												
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

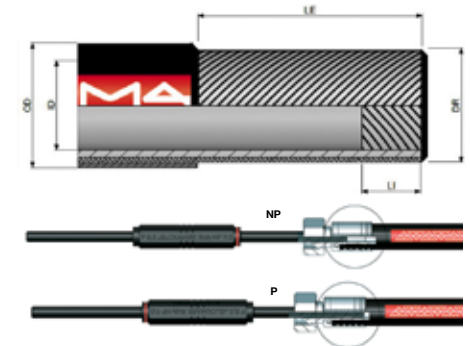


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R8) EN 855 ISO 3949



TFR8



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"										
SIZE		Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		
02	1/8"	4	4	7,9			BPR7-02	9,7																
				No Skive	No Skive																			
03	3/16"	5	5	8,9			BPR7-03	10,9	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
04	1/4"	6,5	6,5	11,5			BPR7-04	13,9	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
05	5/16"	8	8,1	13,4			BPR7-05	16,0	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
06	3/8"	9,5	9,7	15,5			BPR7-06	18,1	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
08	1/2"	13	13,1	19,9			BPR7-08	23,5																
				No Skive	No Skive																			
10	5/8"	16	15,8	23,5			BPR7-10	26,1	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
12	3/4"	19	19,5	26,9			BPR7-12	29,3	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
16	1"	25	25,9	34,2			BPR7-16	36,9	P-NP															
				No Skive	No Skive																			
20	1 1/4"	32																						
24	1 1/2"	38																						

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

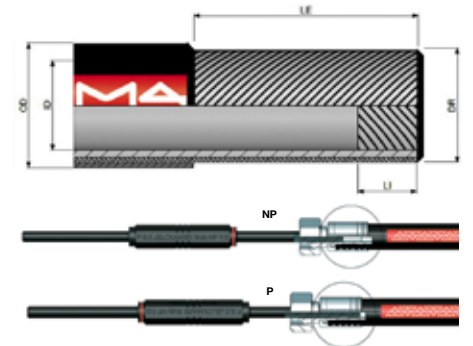


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule

MARKHIP

Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R8) EN 855 ISO 3949

Hose Hi-Tech



TFR8B

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"										
SIZE		Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
COD.		LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		COD.		LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		COD.		LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		Cod. Omark ②		
02	1/8"	4	4	7,9			BPR7-02	9,7																
				No Skive	No Skive																			
03	3/16"	5	5	8,9			BPR7-03	10,9		P-NP			SMCAIPNP03A											
				No Skive	No Skive																			
04	1/4"	6,5	6,5	11,5			BPR7-04	13,9		P-NP			SMCAIPNP04A											
				No Skive	No Skive																			
05	5/16"	8	8,1	13,4			BPR7-05	16,0		P-NP			SMCAIPNP05C											
				No Skive	No Skive																			
06	3/8"	9,5	9,7	15,5			BPR7-06	18,1		P-NP			SMCAIPNP06A											
				No Skive	No Skive																			
08	1/2"	13	13,1	19,9			BPR7-08	23,5						BPDL208	22,2		P-NP							
				No Skive	No Skive																			
10	5/8"	16	15,8	23,5			BPR7-10	26,1		P-NP			SMCAIPNP10B											
				No Skive	No Skive																			
12	3/4"	19	19,5	26,9			BPR7-12	29,3		P-NP			SMCAIPNP12A											
				No Skive	No Skive																			
16	1"	25	25,9	34,2			BPR7-16	36,9		P-NP			SMCAIPNP16A											
				No Skive	No Skive																			
20	1 1/4"	32																						
24	1 1/2"	38																						

OLMARK Quality
Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegate alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

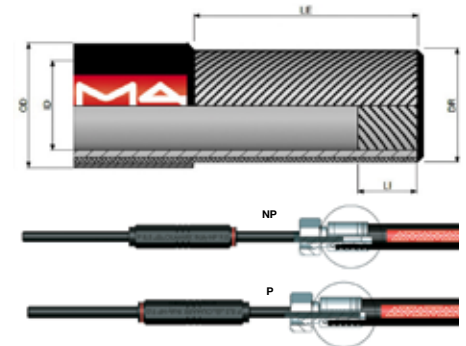


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R7T) EN 855 ISO 3949



TFR7T



Series OLMARK "IP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

Series OLMARK "IP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

Series OLMARK "MP"

Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2)
Ø CRIMPED FERRULE

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm				SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm				SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm				SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP					COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP					COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)			P-NP
03	3/16"	5	5	9,4		BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP03A	BPDL203	11,5		P-NP	SMCAIPNP03A												
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive														
04	1/4"	6,5	6,4	11,7		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A	BPDL204	14,0		P-NP	SMCAIPNP04A	D						14,0			P-NP	SMCAIPNP04A	
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive									No Skive	No Skive				
05	5/16"	8	8	13,4		BPT1605	18,0		P-NP	SMCAIPNP05A	BPDL205	16,5		P-NP	SMCAIPNP05A	D						16,5			P-NP	SMCAIPNP05A	
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive									No Skive	No Skive				
06	3/8"	9,5	9,8	15,9		BPT1806	18,9		P-NP	SMCAIPNP06A	BPDL206	18,3		P-NP	SMCAIPNP06A	D						18,0			P-NP	SMCAIPNP06A	
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive									No Skive	No Skive				
08	1/2"	13	13	18,4		BPR7-08	22,5		P-NP	SMCAIPNP08A	BPDL208	22,5		P-NP	SMCAIPNP08A	D						21,2			P-NP	SMCAIPNP08A	
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive									No Skive	No Skive				
10	5/8"	16	16,3	21,7		BPR7-10	25,1		P-NP	SMCAIPNP10A	BPDL210	25,1		P-NP	SMCAIPNP10A												
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive														
12	3/4"	19	19,5	25,7		BPR7-12	29,0		P-NP	SMCAIPNP12A	BPDL212	29,0		P-NP	SMCAIPNP12A												
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive														
16	1"	25																									
20	1 1/4"	32																									
24	1 1/2"	38																									
32	2"	51																									



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

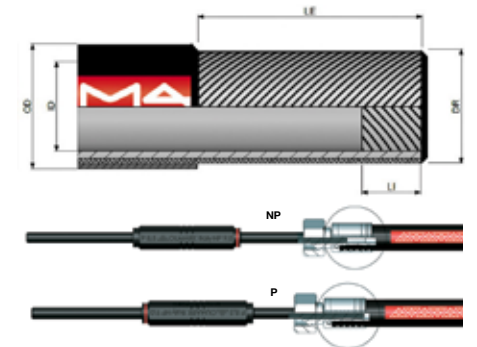


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R7T) EN 855 ISO 3949



TFB7T

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	Cod. Omark ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5	5	9,4		BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP03A	BPDL203	11,5		P-NP	SMCAIPNP03A					
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
04	1/4"	6,5	6,4	11,7		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A	BPDL204	14,0		P-NP	SMCAIPNP04A	D	14,0		P-NP	SMCAIPNP04A
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
05	5/16"	8	8	13,4		BPT1605	18,0		P-NP	SMCAIPNP05A	BPDL205	16,5		P-NP	SMCAIPNP05A	D	16,5		P-NP	SMCAIPNP05A
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
06	3/8"	9,5	9,8	15,9		BPT1806	18,9		P-NP	SMCAIPNP06A	BPDL206	18,3		P-NP	SMCAIPNP06A	D	18,0		P-NP	SMCAIPNP06A
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
08	1/2"	13	13	18,4		BPR7-08	22,5		P-NP	SMCAIPNP08A	BPDL208	22,5		P-NP	SMCAIPNP08A	D	21,2		P-NP	SMCAIPNP08A
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
10	5/8"	16	16,3	21,7		BPR7-10	25,1		P-NP	SMCAIPNP10A	BPDL210	25,1		P-NP	SMCAIPNP10A					
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
12	3/4"	19	19,5	25,7		BPR7-12	29,0		P-NP	SMCAIPNP12A	BPDL212	29,0		P-NP	SMCAIPNP12A					
							No Skive	No Skive				No Skive	No Skive							
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

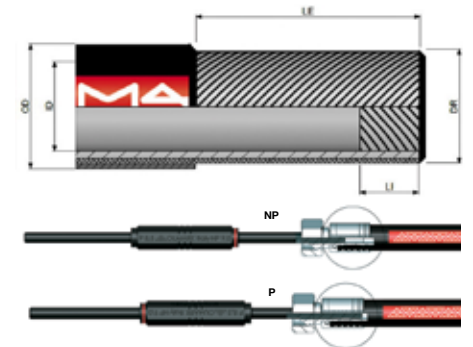


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Tubo termoplastico doppia treccia acciaio

Hose Hi-Tech



TFR8T

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"										
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				
03	3/16"	5																						
04	1/4"	6,5	6,4	12,8		BP1SN04	16,5		P-NP	SMCAIPNP04A														
05	5/16"	8																						
06	3/8"	9,5	9,8	16,8		BP1SN06	20,3		P-NP	SMCAIPNP06A	BPT1806	19,8		P-NP	SMCAIPNP06A									
08	1/2"	13	13	20,2		BP1SN08	24,6		P-NP	SMCAIPNP08A														
10	5/8"	16	16,3	23,5		BP1SN10	28,0		P-NP	SMCAIPNP10A														
12	3/4"	19	19,5	27,5		BP1SN12	32,0		P-NP	SMCAIPNP12A														
16	1"	25																						
20	1 1/4"	32																						
24	1 1/2"	38																						
32	2"	51																						



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

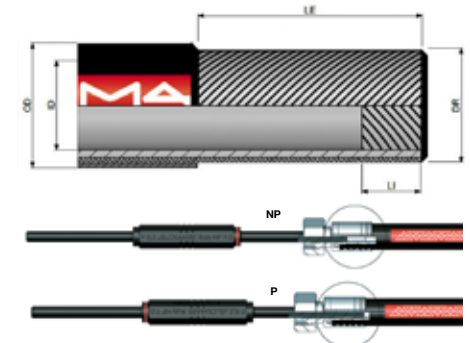


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Tubo termoplastico doppia treccia acciaio

Hose Hi-Tech



TFB8T

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,4	12,8		BP1SN04	16,5		P-NP	SMCAIPNP04A										
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5	9,8	16,8		BP1SN06	20,3		P-NP	SMCAIPNP06A	BPT1806	19,8		P-NP	SMCAIPNP06A					
08	1/2"	13	13	20,2		BP1SN08	24,6		P-NP	SMCAIPNP08A										
10	5/8"	16	16,3	23,5		BP1SN10	28,0		P-NP	SMCAIPNP10A										
12	3/4"	19	19,5	27,5		BP1SN12	32,0		P-NP	SMCAIPNP12A										
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

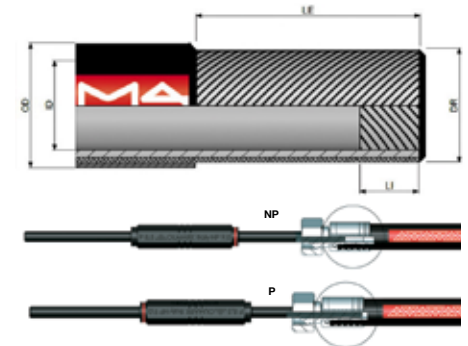


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R18)



TFR18



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
						BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5	5	9,6		BPR7-03	11,2		P-NP	SMCAIPNP03A											
04	1/4"	6,5	6,5	12,2		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A											
05	5/16"	8	8,1	14,3		BPR7-05	16,7		P-NP	SMCAIPNP05A											
06	3/8"	9,5	9,7	16,6		BPR7-06	19,0		P-NP	SMCAIPNP06A											
08	1/2"	13	13	22,5		BPT2308	24,0		P-NP	SMCAIPNP08A											
10	5/8"	16				BPR1810	28,8		P-NP	SMCAIPNP10A											
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

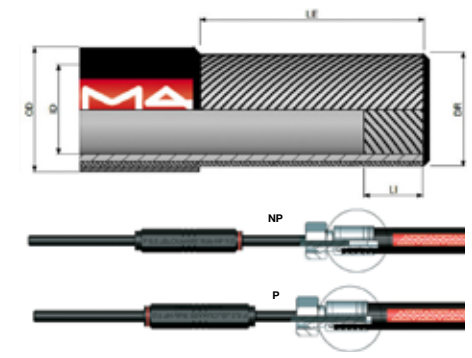


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede la norma / Exceeds the SAE J 517 (100 R18)



TFB18



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5	5	9,6		BPR7-03	11,2		P-NP	SMCAIPNP03A											
							No Skive	No Skive													
04	1/4"	6,5	6,5	12,2		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A											
							No Skive	No Skive													
05	5/16"	8	8,1	14,3		BPR7-05	16,7		P-NP	SMCAIPNP05A											
							No Skive	No Skive													
06	3/8"	9,5	9,7	16,6		BPR7-06	19,0		P-NP	SMCAIPNP06A											
							No Skive	No Skive													
08	1/2"	13	13	22,5		BPT2308	24,0		P-NP	SMCAIPNP08A											
							No Skive	No Skive													
10	5/8"	16				BPR1810	28,8		P-NP	SMCAIPNP10A											
							No Skive	No Skive													
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

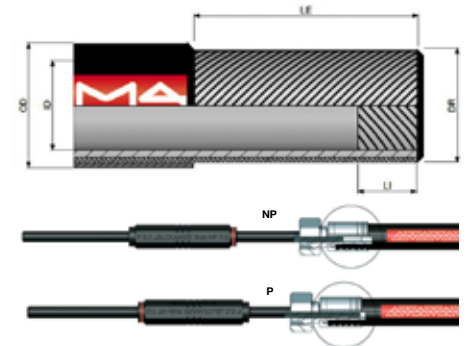


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TF2KT



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Olmark ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13	12,4	19,4		BP1SN08	23,8 No Skive No Skive		P-NP	SMCAIPNP08A											
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

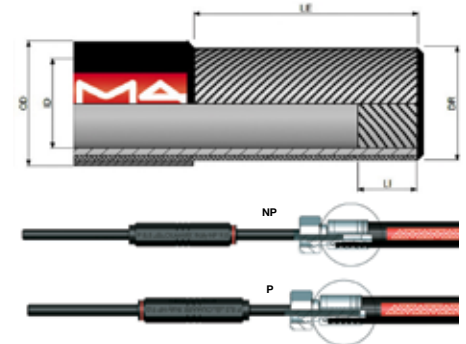


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule

MARKHIP

Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R7T) EN 855 ISO 3949

Hose Hi-Tech



TFP1

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"										
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				
03	3/16"	5	5	9,4		BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP03A	BPDL203	11,5		P-NP	SMCAIPNP03A									
							No Skive	No Skive					No Skive	No Skive										
04	1/4"	6,5	6,4	11,7		BPR7-04	14,1		P-NP	SMCAIPNP04A	BPDL204	14,0		P-NP	SMCAIPNP04A	D			14,0		P-NP	SMCAIPNP04A		
							No Skive	No Skive					No Skive	No Skive					No Skive	No Skive				
05	5/16"	8	8	13,4		BPT1605	18,0		P-NP	SMCAIPNP05A	BPDL205	16,5		P-NP	SMCAIPNP05A	D			16,5		P-NP	SMCAIPNP05A		
							No Skive	No Skive					No Skive	No Skive					No Skive	No Skive				
06	3/8"	9,5	9,8	15,9		BPT1806	18,9		P-NP	SMCAIPNP06A	BPDL206	18,3		P-NP	SMCAIPNP06A	D			18,0		P-NP	SMCAIPNP06A		
							No Skive	No Skive					No Skive	No Skive					No Skive	No Skive				
08	1/2"	13																						
10	5/8"	16																						
12	3/4"	19																						
16	1"	25																						
20	1 1/4"	32																						
24	1 1/2"	38																						
32	2"	51																						



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codoli. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

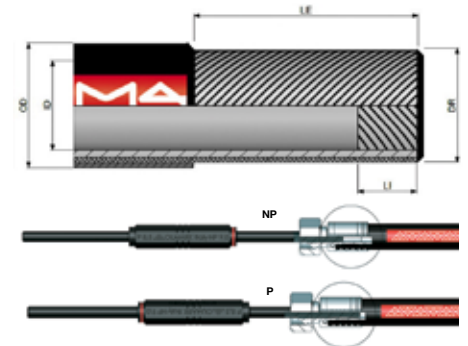


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TMC60

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"						
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP		COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	
01	1/16"		2	5		BMC60-01	7,3													
							No Skive	No Skive												
02	1/8"	4																		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5																		
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

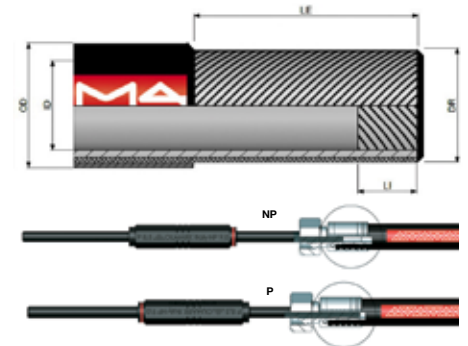


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Eccede i requisiti delle American Jacking specification IJ100 (1/4)



TFUJ7



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MU"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,6	12,7											U	15,8	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

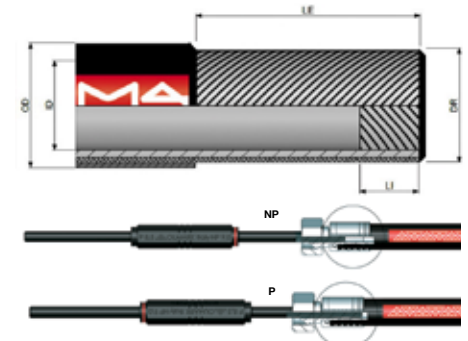


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFUJ8



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MU"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	Ø BOCCOLA PRESSATA mm. (+0/-0,2) Ø CRIMPED FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)				LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,6	14,2											U	16,9	No Skive	No Skive	P-NP	SMCAIPNP04B
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

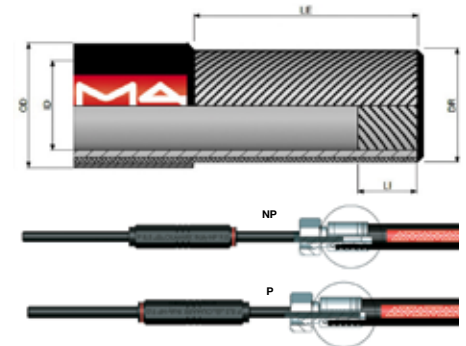


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE 100 R14



TF312

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"									
TUBO / HOSE MARKHIP						BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.		LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②
02	1/8"	5	3	5,6		BP31202		8,0															
								No Skive	No Skive														
03	3/16"	5	4,9	7,6		BPR7-03		10,3		P-NP	SMCAIPNP03A	BPD203		10,5		P-NP	SMCAIPNP03A						
								No Skive	No Skive														
04	1/4"	6,5	6,5	9,1		BPR7-04		12,5		P-NP	SMCAIPNP04A												
								No Skive	No Skive														
05	5/16"	8	8	10,9		BPR7-05		15,5		P-NP	SMCAIPNP05A												
								No Skive	No Skive														
06	3/8"	9,5	9,5	12,7		BPR7-06		17,0		P-NP	SMCAIPNP06A												
								No Skive	No Skive														
08	1/2"	13	12,8	15,6		BPR7-08		21,0		P-NP	SMCAIPNP08A												
								No Skive	No Skive														
10	5/8"	16	16,6	19,9		BPR7-10		23,0		P-NP	SMCAIPNP10A												
								No Skive	No Skive														
12	3/4"	19	19,8	22,3		BPR7-12		26,2		P-NP	SMCAIPNP12A												
								No Skive	No Skive														
16	1"	25	25,4	28,8		BPR7-16		35,3		P-NP	SMCAIPNP16A												
								No Skive	No Skive														
20	1 1/4"	32																					
24	1 1/2"	38																					



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

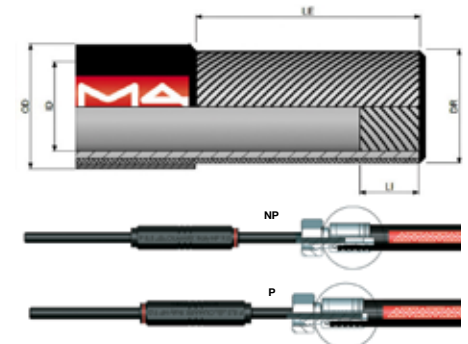


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TF332



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Olmark ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)		
03	3/16"	5	4,9	9,7		BPT1103	12,0		P-NP	SMCAIPNP3A										
04	1/4"	6,5					No Skive	No Skive												
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5																		
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

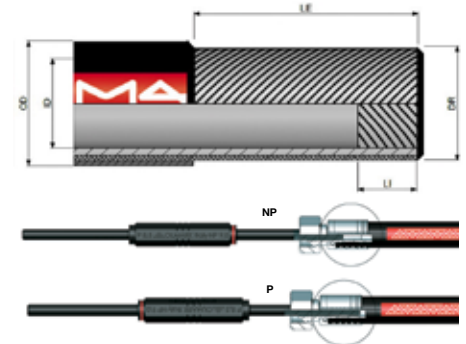


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TF31C

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. Omark ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25	25	32,9		BC31C16	34,0 No Skive No Skive														
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

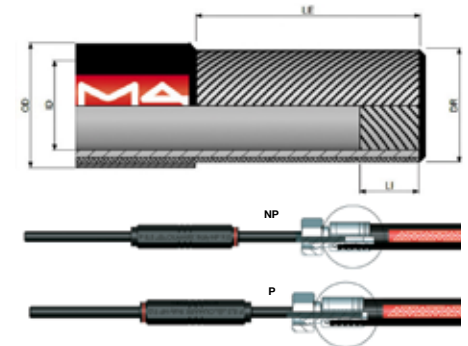


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R6) EN 854 R6



TFR6

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"						
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. OLMARK ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,7	13						BP1SN04	16,0	No Skive	No Skive		BBPE10-15	12,6	No Skive	No Skive		
05	5/16"	8	8,1	15						BP1SN05	18,5	No Skive	No Skive							
06	3/8"	9,5	9,5	16		BPT1806	19,4	No Skive	No Skive	BP1SN06	20,0	No Skive	No Skive		BPR7-06	18,7	No Skive	No Skive		
08	1/2"	13	13,4	20,5		BPT2308	23,6	No Skive	No Skive	BP1SN08	23,0	No Skive	No Skive							
10	5/8"	16	15,9	24,5		BPR7-10	26,4	No Skive	No Skive						BBPE10-26	23,2	No Skive	No Skive		
12	3/4"	19	19,2	25,8		BPR7-12	29,5	No Skive	No Skive											
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

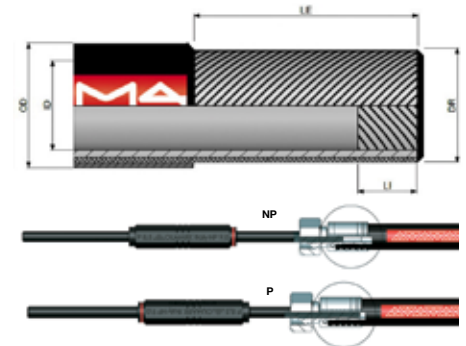


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to DIN20021 T2 EN 854 2TE ISO 4079



TF2TE



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13	12,7	19,7		BPT2308	22,7														
							No Skive	No Skive													
10	5/8"	16	16	23,6		BPR4-10	26,8														
							No Skive	No Skive													
12	3/4"	19																			
16	1"	25																			
20	1 1/4"	32																			
24	1 1/2"	38																			
32	2"	51																			

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

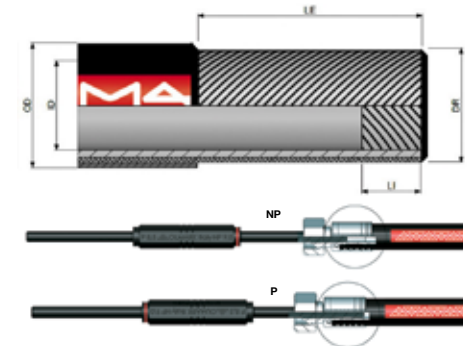


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFAW2



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"									
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③		LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②	COD.	LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)	P-NP	Cod. Omark ②			
03	3/16"	5																					
04	1/4"	6,5																					
05	5/16"	8																					
06	3/8"	9,5																					
08	1/2"	13	12,3	23		BPT2308	25,5 No Skive No Skive																
10	5/8"	16																					
12	3/4"	19	19,3	30							BPR4-12	33,7 No Skive No Skive											
16	1"	25																					
20	1 1/4"	32																					
24	1 1/2"	38																					
32	2"	51																					

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

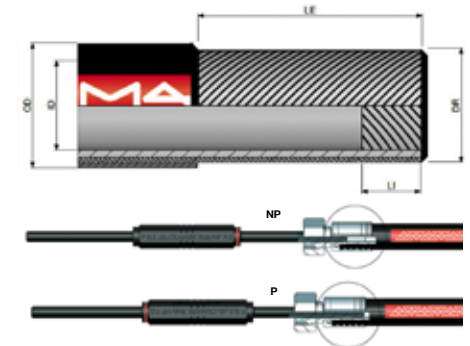


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



Conforme a norma /According to SAE J 517 (100 R4) EN 854 R4



TFR4



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP		
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16	16	26		BPR4-10	28,7														
							No Skive	No Skive													
12	3/4"	19	19,2	30		BPR4-12	33,7														
							No Skive	No Skive													
16	1"	25	25,5	37		BPR4-16	40,8														
							No Skive	No Skive													
20	1 1/4"	32	32,4	42,0		BPR4-20	47,7														
							No Skive	No Skive													
24	1 1/2"	38	38,8	49,4		BPR4-24	55,0														
							No Skive	No Skive													
32	2"	51	51,8	65,5		BPR4-32	70,0														
							No Skive	No Skive													

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

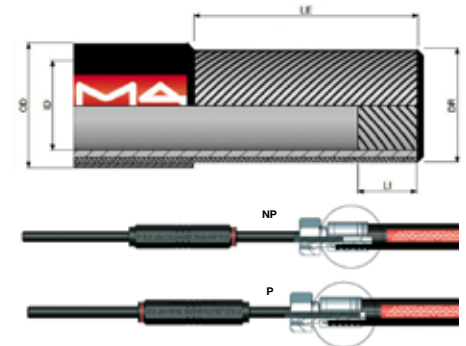


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFR4P



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "MP"							
			TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	TUBO / HOSE MARKHIP	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		SMASS P - NP	Cod. OLMARK ②	
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	COD.	LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)	P-NP	Cod. OLMARK ②	
03	3/16"	5																			
04	1/4"	6,5																			
05	5/16"	8																			
06	3/8"	9,5																			
08	1/2"	13																			
10	5/8"	16																			
12	3/4"	19																			
16	1"	25	24,9	34,1		BPR4-16	39,6 No Skive No Skive														
20	1 1/4"	32	31,9	42,3		BPR4-20	47,7 No Skive No Skive														
24	1 1/2"	38	37,8	49,9		BPR4-24	54,0 No Skive No Skive														
32	2"	51	51,2	62,8		BPR4-32	67,0 No Skive No Skive														

REV. 14



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

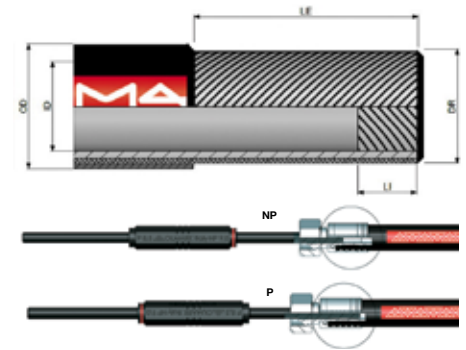


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFC10



MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"											
SIZE	Pollici	DN	Ø ID mm	Ø OD mm	Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm		P-NP	SMASS P - NP	Cod. Olmark ②		
							LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					LE (+0,4/-0,2)	LI (+0,4/-0,2)					
03	3/16"	5																							
04	1/4"	6,5	5,9	11,7		BP1SN04	16,6	No Skive			BPR7-04	14,6	No Skive												
05	5/16"	8																							
06	3/8"	9,5	9,5	16,5	14						BPR7-06	18,9	No Skive	No Skive											
08	1/2"	13									BPR7-08	23,3	No Skive	No Skive											
10	5/8"	16	15,8	22,9							BPR7-10	26,6	No Skive	No Skive											
12	3/4"	19																							
16	1"	25																							
20	1 1/4"	32																							
24	1 1/2"	38																							
32	2"	51																							

REV. 14



Company Certified with Procedures Quality UNI EN ISO 9001:2015

- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

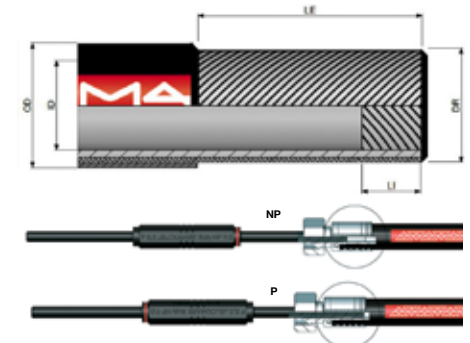


Tabella di Pressatura per Tubo OLMARK

OLMARK Hose Crimping Schedule



TFPE10

REV. 14

MISURE TUBO HOSE SIZE ①						Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"				Series OLMARK "IP"						
SIZE	Pollici	DN	TUBO / HOSE MARKHIP Ø ID mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø OD mm	TUBO / HOSE MARKHIP Ø DR mm	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	BOCCOLA OLMARK OLMARK FERRULE COD.	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②	MONO HoseClass ③	LUNGHEZZA SPELLATURA mm SKIVING LENGHT mm		P-NP	SMASS P - NP Cod. Olmark ②
							LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)				LE (+0,4/ -0,2)	LI (+0,4/ -0,2)		
03	3/16"	5																		
04	1/4"	6,5	6,1	13,1		BBPE10-15	12,6	No Skive	No Skive											
05	5/16"	8																		
06	3/8"	9,5	9,6	17,3		BBPE10-20	16,9	No Skive	No Skive											
08	1/2"	13																		
10	5/8"	16																		
12	3/4"	19																		
16	1"	25																		
20	1 1/4"	32																		
24	1 1/2"	38																		
32	2"	51																		



- ① Dimensioni rilevate per la validazione test di pressatura, prima di eseguire la pressatura si raccomanda di controllare l'equivalenza dei dati indicati (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
Measurement taken for the validation of the crimping tests, before the crimping procedures it is recommended to check the compatibility of the indicated data (Ø ID / Ø OD / Ø DR)
- ② SMASS Calibro OLMARK per controllo sfondamento codol. Per un corretto utilizzo consultare le caratteristiche e istruzioni nell'apposita documentazione
SMASS OLMARK gauge for tail control breakout. For correct use, check the features and instructions in the appropriate documentation
- ③ AVVERTENZA: per il corretto assemblaggio della serie OLMARK "MONO" si consiglia di lo "STRUMENTO DI MARCATURA" per definire il completo inserimento nel tubo.
WARNING: for the correct assembly of the OLMARK "MONO" series, it is recommended to use the "MARKING TOOL" to define the complete insertion in the pipe.

I contenuti di queste tabelle devono essere utilizzate in osservanza alle istruzioni espresse nella "Linea guida all'assemblaggio dei tubi flessibili" allegata alla presente (o da visionare in versione aggiornata sul web www.olmark.com) oltre alle direttive internazionali del settore. È cura e responsabilità del raccordatore accertarsi che le dimensioni dei tubi e raccordi da assemblare siano conformi ai dati indicati. I valori e dati espressi in queste tabelle sono stati elaborati presso i laboratori tecnico Oleomarket e si riferiscono a test effettuati su tubi flessibili MARKHIP e Inserti a pressare OLMARK. Gli uffici tecnici e qualità OLEOMARKET si riservano di apportare modifiche migliorative in qualsiasi momento.

The contents of these tables must be used in compliance with the instructions expressed in the "Guidelines for the assembly of flexible hoses" annexed to this (or to be viewed in an updated version online www.olmark.com) in addition to international regulations. It is mandatory and responsibility of the person in charge of the procedures to ensure that the dimensions of the hose and fittings that has to be assembled, comply with the data indicated. The values and data expressed in these tables have been processed in the Oleomarket technical laboratories and refer to tests carried out on MARKHIP flexible hoses and OLMARK press inserts. The OLEOMARKET technical and quality offices reserve the right to make changes for improvement at any time.

