

Raccords DUMONT

CAHIER TECHNIQUE

Adresse : 49 rue de Catigny - 80820 ARREST

Téléphone : 03.22.608.567

Fax : 03.22.60.93.58

Mail : dumont@dumont.fr

Site : <http://www.dumont.fr>



Reproduction interdite sans notre autorisation

RENSEIGNEMENTS SOCIETE

Raison Sociale	Société DUMONT & FILS
Forme Juridique	S.A.S au capital de 200 000 €
Activité	Décolletage
Adresse	49 rue de Catigny B.P. 20002 80820 ARREST
Téléphone	03 22 608 567
Fax	03 22 60 93 58
E-mail	dumont@dumont.fr
Site internet	www.dumont.fr
Direction	Bruno DUMONT, Président Bertrand DUMONT, Directeur Général
Correspondant Technique	DESPREZ Arnaud

LE PERSONNEL

CATEGORIE	NOMBRE
Magasin	11
Fabrication	22
Conditionnement	1
Administratif	8
Commerciaux	11

QUALIFICATION DU PERSONNEL DE FABRICATION

- ⇒ 1 Responsable d'exploitation
- ⇒ 2 Chefs d'équipe
- ⇒ 25 % Ouvriers Spécialisés
- ⇒ 75 % Ouvriers Professionnels

LE PARC MACHINES

TYPES DE MACHINES	NOMBRE
Tours à Commande Numérique avec embarreur automatique	3
Tours automatiques à décolleter monobroches	44
Tours automatiques à décolleter multibroches	4
Ravitailleurs Numériques	32
Tours semi-automatiques	4
Machines de reprise	20
Machines d'outillage	11
Essoreuse	2
Conditionnement semi-automatique	1

Moyenne d'âge des machines 2 mois à 15 ans

CONDITIONS DE FABRICATION

Aires de travail :	Ateliers
Température :	Pièces usinées ne nécessitant pas de conditions spéciales
Mode de transport des pièces en cours de fabrication :	Bacs
Nettoyage des Pièces :	Station de dégraissage conçue spécialement Mécanojet compact
Qualité de la fabrication courante :	Tolérance dimensionnelle : +/- 0,1 mm

DOCUMENT D'EXECUTION

- Plans côtés
- Fiches de lancement contenant des instructions écrites

OUTILLAGES DE FABRICATION

- Conception spécifique à chaque produit

ASSURANCE QUALITE

Structure Qualité-Contrôle

- ⇒ 1 Technique
- ⇒ 1 Professionnel

Execution des contrôles

- ⇒ Auto-contrôle par l'opérateur machine
- ⇒ Contrôle par le personnel affecté à ce service

Modalité des contrôles

- ⇒ Entrée fourniture :
 - Contrôle dimensionnel des barres avant réglage de la machine
- ⇒ En cours de fabrication :
 - Contrôle après réglage de la conformité des premières pièces de la série avec le plan
 - Contrôle horaire tout au long de la série
- ⇒ Produit Fini :
 - Contrôle statistique du lot après fabrication et avant conditionnement

OUTILLAGES DE CONTROLE

Tampons lisses « entre »	Pieds à coulisses traditionnels
Tampons lisses « n'entre pas »	Pieds à coulisses électroniques
Tampons filetés « entre »	Jauges de Profondeur
Tampons filetés « n'entre pas »	Intertests
Bagues lisses « entre »	Comparateurs
Bagues lisses « n'entre pas »	Palmers
Bagues filetées « entre »	Clés dynamométriques
Bagues filetées « n'entre pas »	Projecteur de profils
Pompe d'épreuve hydraulique	

PIECES DEFECTUEUSES

- ⇒ Repérage en cours de fabrication par fiche de défaut
- ⇒ Isolation et repérage du lot :
 - Tri
 - Retouche
 - Mise au déchets

MATERIAUX UTILISES

SYMBOLE	NUMERO ALLIAGE	NORMES
CuZn39Pb3	CW 614 N	NF EN 12164 NF EN 12168
CuZn40Pb2	CW 617 N Compatible UBA-4MS	NF EN 12164 NF EN 12168

CONFORMITÉ À L'ARRETÉ DU 29 MAI 1997 complétant le décret 89-3 du 03/01/89

Matériaux utilisés pour les installations de distribution d'eau destinée à la consommation humaine.

L'arrêté du 29 Mai 1997 définit les conditions auxquelles doivent répondre les matériaux et objets utilisés dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution des eaux destinés à la consommation humaine.

Les matériaux utilisés par notre Société sont en conformité avec l'arrêté ci-dessus, Annexe I, Paragraphe II, « Métaux et Alliages à base de cuivre ».

Les Laitons de décolletage que nous utilisons respectent les limites maximales mentionnées pour les composants en laiton au paragraphe 2-2, à savoir :

- ◆ Plomb (Pb) : 5 %
- ◆ Arsenic (As) et Antimoine (Sb) 0.2 %
- ◆ Nickel (Ni) : 1 %
- ◆ Teneur en impuretés : < 0.5 %



RECOMMANDATIONS DE MONTAGE

Nos productions ont été conçues pour être raccordées sur des installations de chauffage et de sanitaire. La mise en œuvre de raccords de plomberie doit respecter les règles de l'art connues dans la profession.

Raccordement par filetage :

- ⇒ Serrage à la clé plate : couple recommandé 30N/m.
Pour les embouts à raccords et les raccords trois pièces, exercer l'action sur l'écrou libre et tenir l'autre partie au moyen de clés plates.
- ⇒ S'assurer de l'alignement des tuyauteries amont-aval.
- ⇒ Etanchéité par joint plat lorsque des portées de joint sont prévues.
- ⇒ Etanchéité par pâte ou ruban lorsque le filetage Gaz a été réalisé avec étanchéité dans le filet (filetage extérieur conique).

Raccordement par soudure capillaire :

- ⇒ Vérifier que les extrémités des tubes sont propres et sans déformation.
- ⇒ Le calibrage de tubes étirés n'étant assuré que sur le diamètre extérieur, les tubes doivent être emboîtés dans les accessoires (coudes, tés, raccords...) et dans les appareils de robinetterie. Le procédé inverse est à exclure, sauf dans le cas d'un façonnage particulier du tube (emboîtement, rétrein, calibrage intérieur).

(extrait du Guide de la Robinetterie Bâtiment pages 61,62,64)

Raccordement biconique :

- ⇒ Utiliser exclusivement du tube cuivre écroui,
- ⇒ La surface extérieure du tube doit être propre et sans rayure,
- ⇒ Le tube ne doit pas être déformé,
- ⇒ Le serrage doit être modéré et respecter les couples maximum suivants :

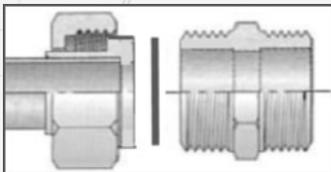
◇ 3/8	15 N/m
◇ 1/2	20 N/m
◇ 3/4	25 N/m



ETANCHEITE DES RACCORDS LAITON

Raccord à portée plane :

L'étanchéité du montage est assurée par la mise en place de joints.

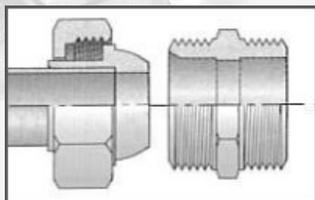


Raccord à portée sphéro-conique :

L'étanchéité du montage est obtenue par un contact linéaire entre le cône du mamelon et la surface sphérique de la douille.

Le serrage de l'écrou provoque un écrasement local du métal assurant une bonne étanchéité.

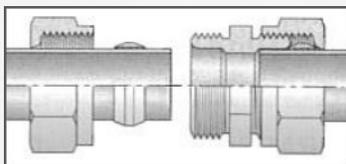
L'utilisation de pâte graphitée est conseillée sur le contact métal-métal.



Raccord biconique :

Le serrage de l'écrou provoque le rétreint de la bague biconique sur le tube cuivre assurant ainsi l'étanchéité et le maintien en position.

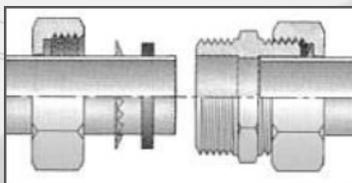
Pour ce type de raccord, l'utilisation de cuivre en barre est conseillée.



Raccord Gripp :

L'étanchéité du montage est assurée par un joint caoutchouc. L'étanchéité est obtenue par écrasement de la rondelle ressort sous l'action de serrage de l'écrou.

Ce type de raccord s'utilise sur du tube cuivre en barre ou recuit en couronne.





RACCORDS BICONIQUES

Utilisation des Raccords Biconiques :

- ⇒ Installation complète sur tube cuivre,
- ⇒ Réparation et Modification sur installation existante,
- ⇒ Raccordement sur installation Chauffage & Sanitaire.

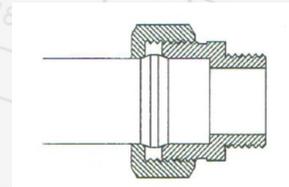
Ø Raccords Biconiques :

6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 15 - 16 - 18 - 20 - 22

MATIERE	ALLIAGE	NORMES
Laiton	CW 614 N	NF EN 12164 - NF EN 12168
Laiton	CW 617 N	NF EN 12164 - NF EN 12169

Gamme Raccords Biconiques :

- ⇒ Raccord Mâle - Raccord Femelle,
- ⇒ Raccord double égal - Raccord double inégal,
- ⇒ Coude égal - Coude inégal,
- ⇒ Coude Mâle - Coude Femelle,
- ⇒ Coude Applique Femelle,
- ⇒ Té égal - Té Femelle.



Recommandation pour le raccordement :

- ⇒ Utiliser exclusivement du tube écroui.
- ⇒ La surface extérieure du tube doit être propre et sans rayure
- ⇒ Le tube ne doit pas être déformé
- ⇒ Le serrage doit être modéré et respecter les couples maximum suivants :

- ◇ 3/8 → 15 N/m
- ◇ 1/2 → 20 N/m
- ◇ 3/4 → 25 N/m



ATTESTATION DE CONFORMITE SANITAIRE

ANTI-BELIER MALE A RESSORT

Dimension	Réf. Brut
1/2	D48301B
3/4	D48302B
1"	D48303B
1"1/4	D48304B
1"1/2	D48305B
2"	D48306B

ANTI-BELIER FEMELLE A RESSORT

Dimension	Réf. Brut
1/2	D48401B
3/4	D48402B
1"	D48403B
1"1/4	D48404B
1"1/2	D48405B
2"	D48406B

PASSE CLOISON TELESCOPIQUE MALE FEMELLE

Dimension	Réf. Brut
3/4 - 3/4 Télésopique	D10902B
1" 1" Télésopique	D10903B

A.C.S. N°16 ACC NY 273



- ⇒ Jusque 80 °C,
- ⇒ Pression Maxi 10 Bar,
- ⇒ Modèle tarés à 4 Bar,
- ⇒ Utilisable pour Eau Chaude et Eau Froide,
- ⇒ Piston à double étanchéité,
- ⇒ Montage toutes positions.



A.C.S. N°11 ACC NY 063



Les matériaux utilisés par notre Société sont en conformité avec l'arrêté du 29 Mai 1997 (cf.page 6). De fait, **Tous nos produits composés uniquement de laiton sont A.C.S.**

Wieland-Werke AG 89070 Ulm Germany

Wieland SAS
P.A. Pariest
Rue Léon Jouhaux
77183 Croissy-Beaubourg

Graf-Arco-Straße 36
89079 Ulm
Germany
Phone: +49 (0)731 944-0
Fax: +49 (0)731 944-2772
info@wieland.com
http://www.wieland.com
christian.erb@wieland.com

Your reference	Our reference	Direct phone	
	Contact	2216	Date
		Direct fax	16.11.2017

Messieurs,

Concernant la compatibilité de nos alliages répondant aux exigences dans le domaine de l'eau potable (ici l'arrêté du 29 Mai 1997) nous pouvons attester les compositions suivantes pour nos laitons :

- alliage Wieland-Z33 /CuZn39Pb3-CW614N

Plomb (Pb) 3,5 % maxi.

Arsenic (As) et Antimoine (Sb) 0,2 % maxi., selon EN 12164:2011-08 As et Sb sont inclus dans les impuretés.

Nickel (Ni) 0,3 % maxi., selon EN 12164:2011-08

Teneur en impuretés ensembles 0,2 % maxi., selon EN 12164:2011-08.

- alliage Wieland-Z41 /CuZn40Pb2-CW617N

Plomb (Pb) 2,2 % maxi.

Arsenic (As) et Antimoine (Sb) 0,2 % maxi., selon EN 12164:2011-08 As et Sb sont inclus dans les impuretés.

Nickel (Ni) 0,3 % maxi., selon EN 12164:2011-08

Teneur en impuretés ensembles 0,2 % maxi., selon EN 12164:2011-08.

De plus notre alliage Wieland-Z41 respecte les nouvelles exigences de l'initiative <<4MS>> dont font partie l'Allemagne, la France, le Royaume-Uni et les Pays-Bas.

N'hésitez pas à nous contacter en cas de questions ultérieures.

Veuillez agréer, Messieurs, nos salutations distinguées.

Wieland-Werke AG
Division Produits Filés / Étirés
Service Technique / Marketing
i.A. Christian Erb



Vorstand:
Dr. Erwin Mayr, Vorsitzender
Werner T. Traa
Ulrich Altstetter
Dr. Jörg Nübling

Vorsitzender des Aufsichtsrats
Fritz-Jürgen Heckmann
Sitz der Gesellschaft: Ulm
Registergericht Ulm, HRB 1256
St.-Nr. BB004/76900
Ust-IdNr.: DEB11147730