

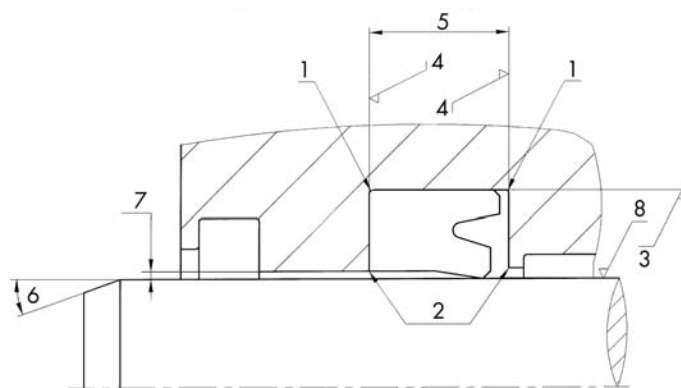
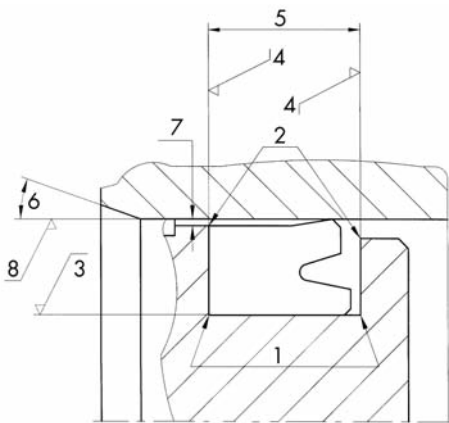
## Logements

Les paramètres des logements, tels que les dimensions, rayons, tolérances, chanfreins et états de surfaces (rugosités), sont déterminés par le fabricant du vérin. Le remplacement d'un joint impose de contrôler si le logement s'est modifié en cours d'exploitation. Le respect des états de surfaces est particulièrement important. Les rainures sur la tige de piston ou les traces d'usure dues à des substances abrasives sont à évaluer durant la réparation et à éliminer le cas échéant.

Un réusinage de la tige augmente le jeu et peut provoquer un phénomène d'extrusion. Dans ce cas, l'emploi d'une bague anti-extrusion sur le côté opposé à la pression et capable de compenser le jeu peut-être nécessaire.

L'usinage du logement doit prendre en compte les éléments suivants :  
Les angles arrondis dans le fond de gorge (1) garantissent le positionnement correct des joints hydrauliques et les rayons des angles de gorge (2) minimisent le risque d'une migration du joint entre la tige et le corps du vérin.

L'état de surface approprié du fond de gorge (3) et des flancs de gorge (4), le respect des tolérances admissibles pour la largeur de gorge (5), le chanfrein de montage (6) et les dimensions correctes du jeu d'étanchéité sur le côté opposé à la pression (7), de même que l'état de surface correct des surfaces opposées (8) contribuent de manière importante à une longévité optimale des joints et à une bonne étanchéité.



Le respect des paramètres mentionnés ci-dessus est recommandé en vue d'un fonctionnement à l'abri des pannes. Veiller toujours à un guidage suffisant du piston et de la tige de piston, étant donné que la majeure partie des joints est incapable d'assumer des fonctions de guidage. L'ajustement des éléments de guidage possède une influence tout aussi déterminante sur le bon fonctionnement des joints.

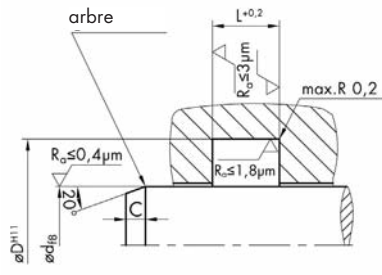
Les pages ci-après vous donnent des exemples de montage de nos modèles dans des logements prédéfinis à titre purement indicatif.



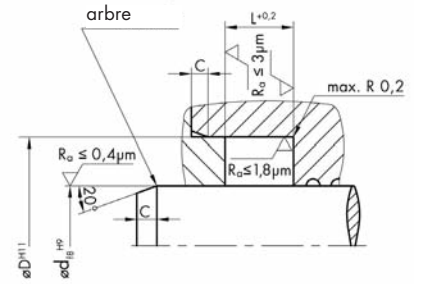
**Exemples pour l'installation  
dans des logements prédéfinis**

**Joint à lèvre  
Modèle N, NA, NI**

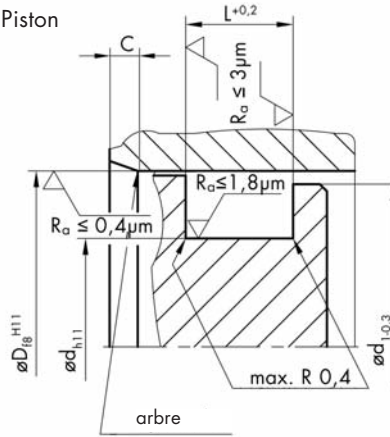
Tige  $d > 25\text{mm}$



Tige  $d < 25\text{mm}$

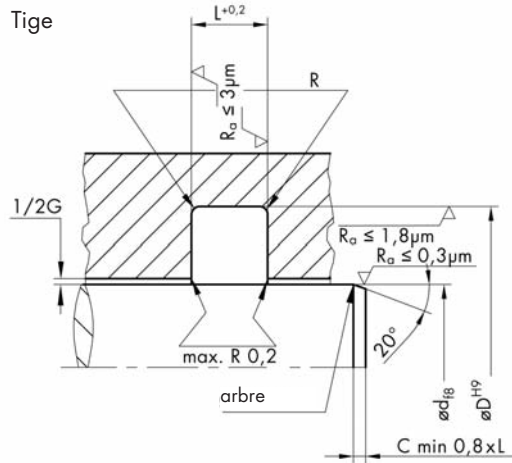


Piston

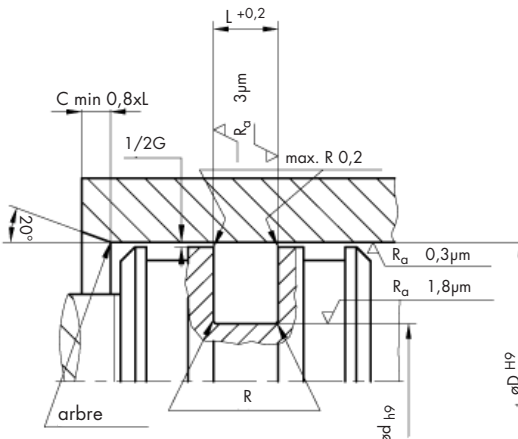


**Modèle POR, PUOR**

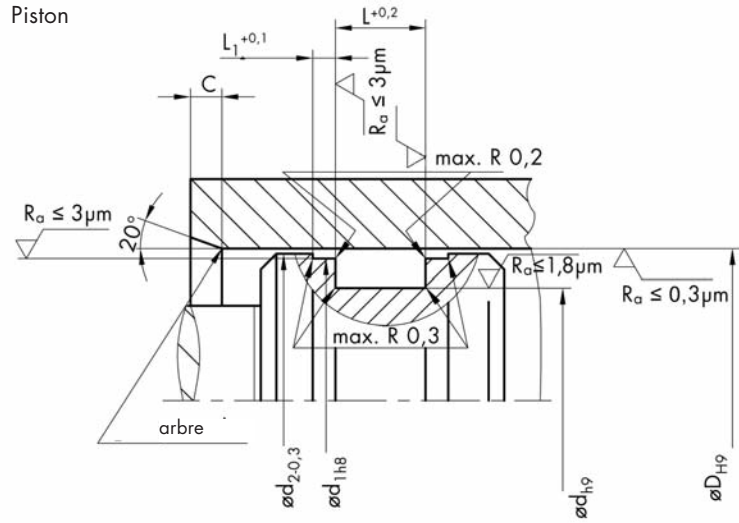
Tige



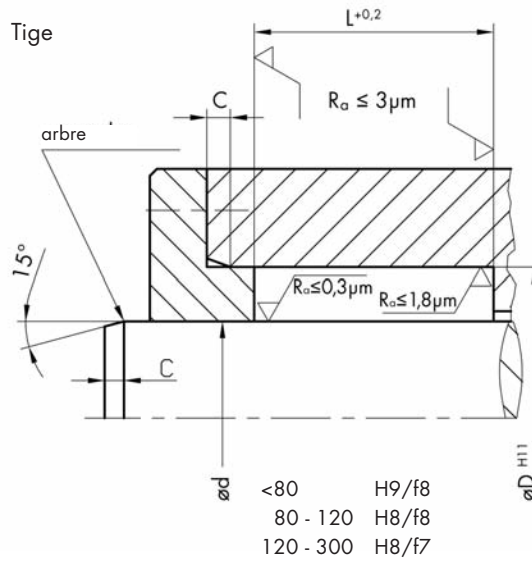
Piston



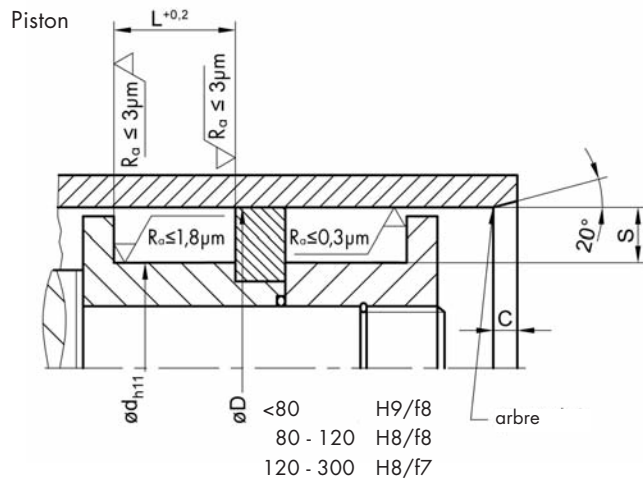
**Joint compact  
Modèle K**



**Jeux de manchons d'étanchéité  
supérieurs  
Modèle KDS 01, SDS 01**



Largueur du profil B	6	7.5-10	12.5-15 (mm)
Chanfrein de montage C	3	5	7.5

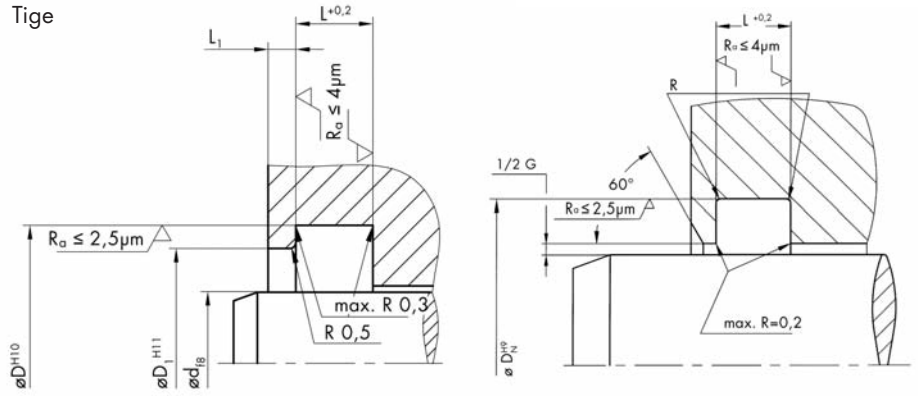


Largueur du profil B	6	7.5-10	12.5-15 (mm)
Chanfrein de montage C	3	5	7.5



**Racleurs  
Modèle AE, AD**

Tige



Le rayon R des modèles de racleurs AE 40 et AE 42 est à choisir comme suit en fonction de la hauteur du racleur :

H (mm)	12	16	18
R (mm)	1	1.5	3

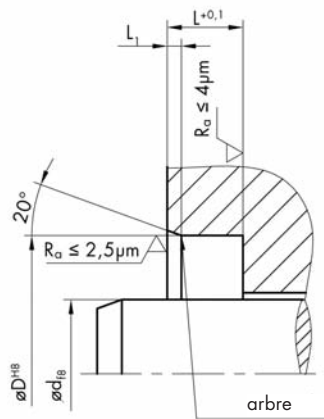
Le rayon est toujours R = 0,5, indépendamment de la hauteur du racleur, pour les modèles de racleurs AE 41, AE 47, AD 48 et AD 51.

Dans le cas de petit diamètre, les racleurs exigent un montage avec une gorge ouverte. Les logements fermés sont possibles pour les diamètres plus grands. La dimension du racleur doit être adaptée à ce montage. Veuillez consulter le tableau ci-après vous donnant le calibre G et le rayon R :

L	3.7	5	6	8.4	11	14
G	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.5
R	0.4	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0

Un canal de retour de l'huile retenue dans le système pourrait être nécessaire lors de l'emploi de racleurs doubles selon la disposition des joints.

**Racleurs  
Modèle AM, ADM**

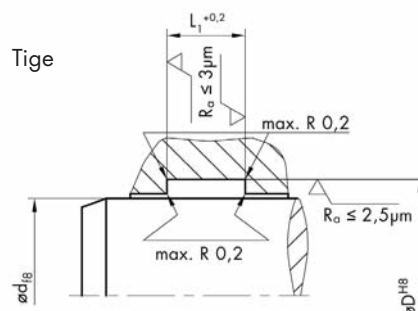


Le montage du racleur dans des logements en gorge ouverte est possible sans problèmes en présence d'un chanfrein de montage L1 conforme au tableau ci-après :

H (mm)	L1 (mm)
4.5	0.6
5	0.6
6	0.8
7	0.8
8	1
9	1
10	1.4
12	1.8
14	2
16	2.4

**Éléments de guidage  
Modèles FB, FRK, FRS**

Tige



Piston

