

TD Galet de char

1- Mise en situation: voir feuille A3.

2- Eléments à étudier:

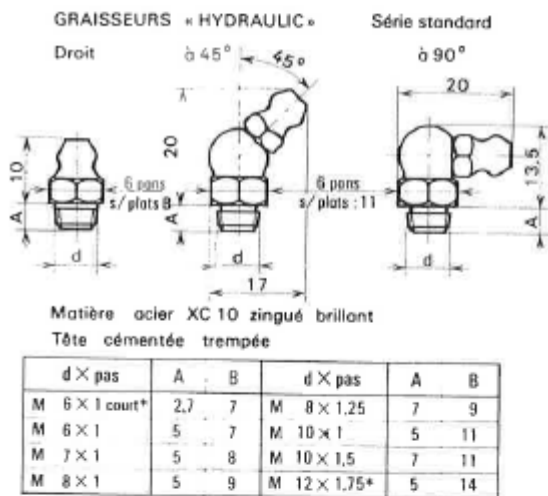
- Formes du support - Matériau.
- Liaison du support avec le blindage par trois vis H, M14 vissées directement sur celui-ci.
- Liaison encastrement entre l'arbre et le support.
- Guidage en rotation du rouleau de chaîne par l'intermédiaire de deux roulements à rouleaux coniques SKF n° 30307 (d=35; D=80) et n°30306 (d=30; D=72).
- Etanchéité dynamique par joint à lèvres et chicanes.
- Lubrification à la graisse par graisseur "Hydraulic" droit série standard M10x1 monté dans l'axe du chapeau extérieur droit..
- Conception pour une série de 40000 exemplaires.

3- Travail demandé:

Sur calque A3 à l'échelle 1: dessin en coupe axiale de l'ensemble monté.
Toutes vues complémentaires utiles.
Indication des éléments normalisés directement sur le dessin.

4- Annexes:

4-1 Graisseurs "Hydraulic":



* Graisseurs droits seulement

Ils conviennent pour le graissage à haute pression. La forme de la tête est prévue pour un accrochage rapide de la pompe de graissage.

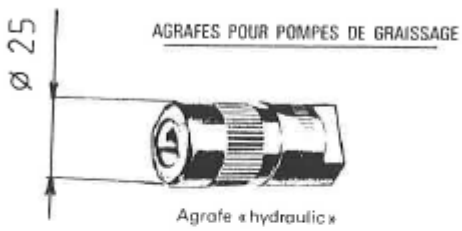
Ces graisseurs peuvent être montés soit dans des trous taraudés (série standard), soit dans des trous lisses (graisseurs auto-taraudants).

FILETAGE

La «série standard» est à filetage conique, profil usuel ISO (ils sont également fabriqués en profils gaz, Briggs ou Whitworth).

Les graisseurs auto-taraudants ont un profil spécial.

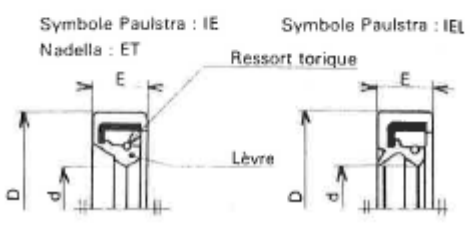
Un graisseur de la série standard peut remplacer un graisseur auto-taraudant, et inversement, si les diamètres et les pas sont égaux.



Photos Hachette

4-2 Joints à lèvres pour arbres tournants:

(Désignation: Joint à lèvres type _____ Dxd)



Joints Paulstra® Types IE et IEL											
d	D	E	d	D	E	d	D	E	d	D	E
8	22	8	22	40	8	42	60	12	62	85	12
9	25	8	25	42	8	45	62	12	65	85	12
10	25	8	28	45	8	48	66	12	70	90	12
12	28	8	30	48	8	50	72	12	75	95	12
15	30	8	32	50	8	52	75	12	78	100	13
17	35	8	35	52	10	55	75	12	80	100	13
18	35	8	38	55	10	58	80	12	85	110	13
20	38	8	40	58	10	60	80	12	90	110	13