

JOINTS DE CARDAN – DONNEES TECHNIQUES

Pour assurer un fonctionnement sans problème des joints universels de précision et des cardans de précision, Pour les joints d'arbres avec paliers lisses (type G) et dans les sphéroides (type S), graissage approprié à intervalles nécessaires.

Nos joints à rotule de précision avec roulements à aiguilles ne nécessitent aucun entretien et en raison de leur longue durée de vie la lubrification permanente utilisée de préférence dans les endroits difficiles à atteindre. Attention: Les joints universels de précision et les cardans de précision sont lubrifiés, prêts à l'emploi avec

Graisse haute pression saponifiée au lithium à base d'huile minérale.

Plage de température Graisse: de -20 ° à + 130 ° C (lubrification permanente)

Graisse de pointe de température: maximum 140 ° C

Pour la lubrification, n'utilisez que des lubrifiants ayant les mêmes spécifications.

LUBRIFICATION

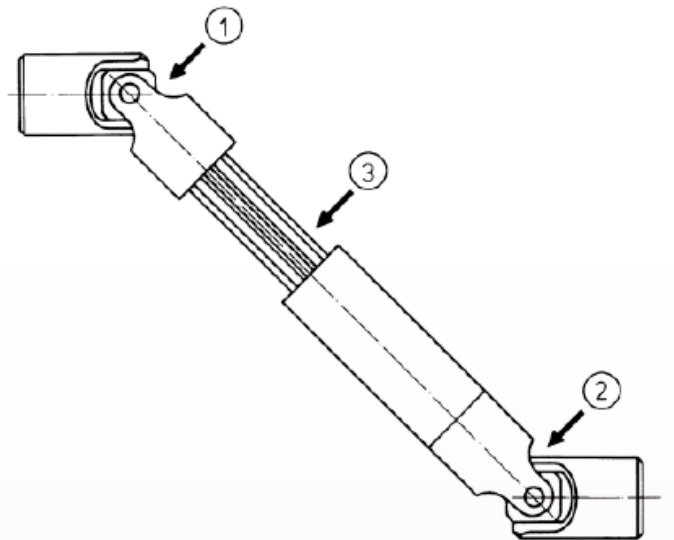
Pour une utilisation continue il faut au moins une fois par jour relubrifier aux endroits indiqués.

Ceci s'applique aux paliers de glissement et aux sphéroides toute la gamme de surfaces de glissement sur le cube, la fourche pièces et sur les axes de palier 1 et 2 ainsi que sur les axes de charnière agite les surfaces de glissement de la cannelure extensible.

Dans des environnements extérieures, humides, poussiéreux , il est conseillé l'emploi d'un soufflet de protection, et l'application d'une graisse avant fermeture par un collier. Ceci assure un graissage permanent.

Remarque: entretien doit être régulier

Garantir une inspection et un entretien aussi souvent que l'organe venant recevoir le dispositif.



Conseils pour les rotules de précision avec roulements à aiguilles:

Les joints universels de précision avec des roulements à aiguilles selon la norme DIN 808-W sont utilisés en cas de transmission haute performances avec une transmission de puissance précise et des vitesses élevées (jusqu'à 5000 min-1) sont nécessaires.

La transmission de puissance a lieu au milieu du joint de l'arbre par l'intermédiaire d'une croix commune forgée, les quatre broches de raccordement sont maintenues dans des bagues de roulement à aiguilles avec remplissage de graisse et scellées par des manchettes.

Cette graisse spéciale pour roulements à rouleaux appliquée lors de l'assemblage assure des joints d'arbre de précision avec les roulements à aiguilles ne nécessitent aucun entretien grâce à cette lubrification à vie.

Nota :

Si deux arbres reliés par un cardan et ayant un angle différent de répartition entre la partie manante et la partie menée. Des erreurs de rotations peuvent se produire.

La transmission de vitesse peut en être impactée. Il se forme des décallages angulaire dans le mouvement de rotation.

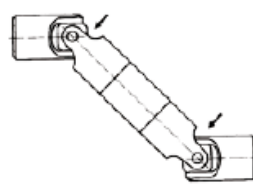
Ces différences de rotation, non uniforme, également appelée erreur de cardan, provoque un retard de l'angle de rotation, ceci sous une forme sinusoïdale similaire à deux vagues.

Cette potentielle non-uniformité augmente avec l'angle de déflexion croissant entre les deux extrémités.

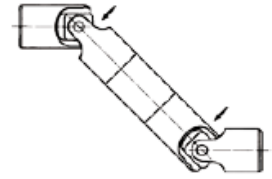
Il faut s'assurer, lors de l'utilisation d'un joint de cardan, du respect des consignes de montage et d'utilisation.

Lorsqu'il est correctement installé, les erreurs de "poursuite angulaire" de l'articulation du angle de travail se répercutent à travers la seconde et assurent donc le bon fonctionnement.

1. Corrigez la position de la fourche pour que ces dernières soient sur le même plan de travail.

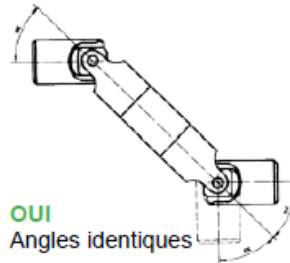


OUI
L'orientation des fourches sont les mêmes.

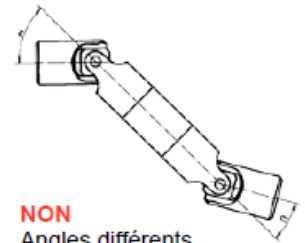


NON
Les fourches sont en opposition

2. Les angles de déviation doivent être aux deux extrémités également répartis.

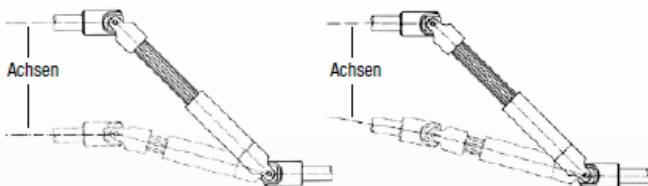


OUI
Angles identiques



NON
Angles différents

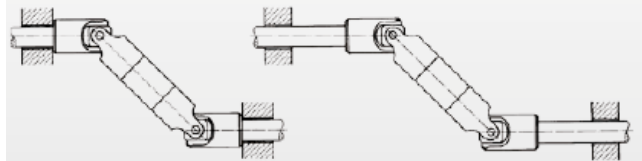
3. Le déplacement des axes doit se faire parallèlement



OUI
Axe parallèle

NON
Axe non parallèle

4. Les extrémités d'entrée et de sorties doivent être supportées par des paliers.



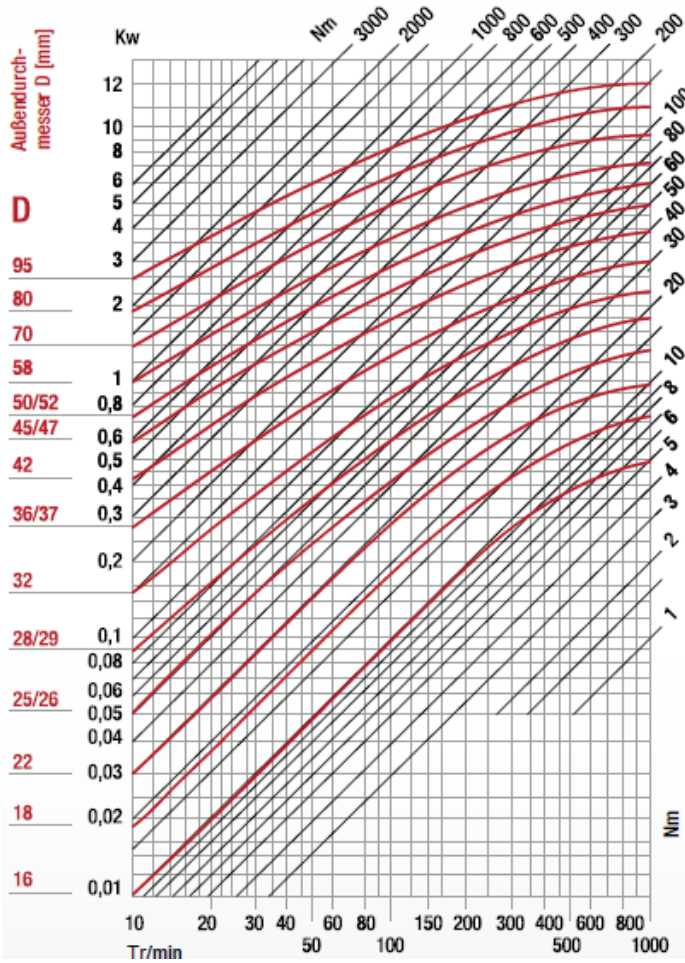
OUI
Paliers supports immédiatement aux extrémitées des extrémitées.

Non
Support trop éloignés des extrémitées.



JOINTS DE CARDANS – DONNEES TECHNIQUES

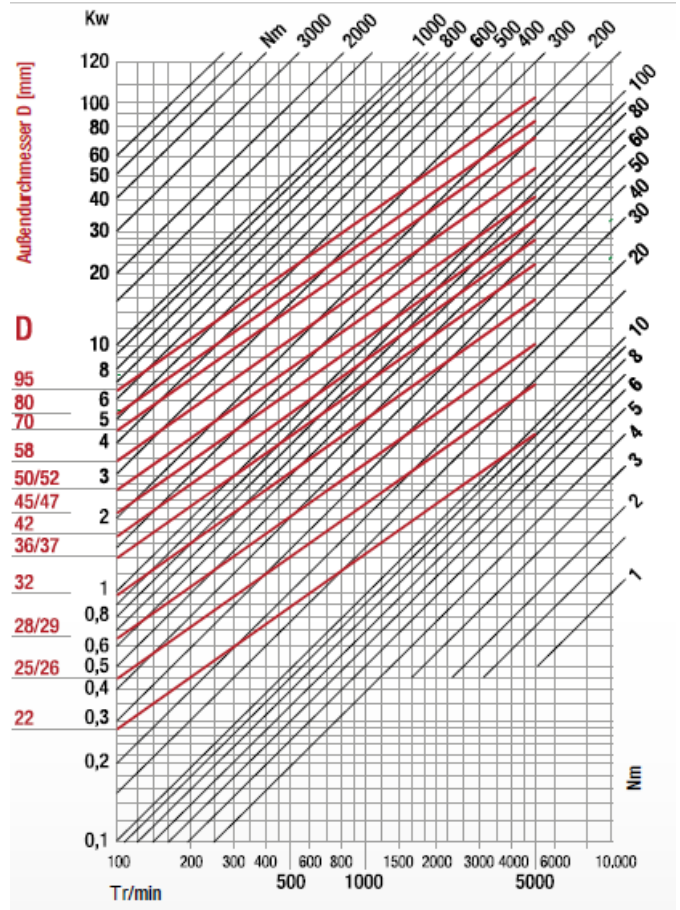
SERIE G



ANGLE DE TRAVAIL	FACTEUR DE SERVICE
45°	0,25
40°	0,30
35°	0,38
30°	0,45
25°	0,55
20°	0,65
15°	0,80
10°	1,00
5°	1,25

ANGLE DE TRAVAIL	FACTEUR DE SERVICE
45°	0,25
40°	0,30
35°	0,40
30°	0,50
25°	0,70
20°	0,80
15°	0,90
10°	1,00
5°	1,25

SERIE W



7.17.3