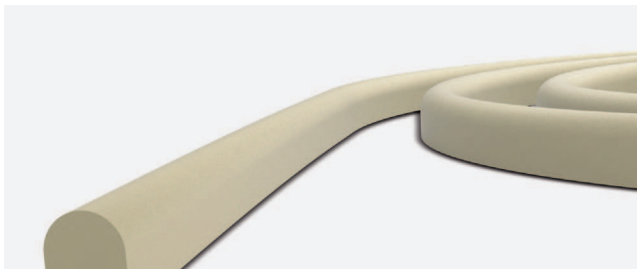
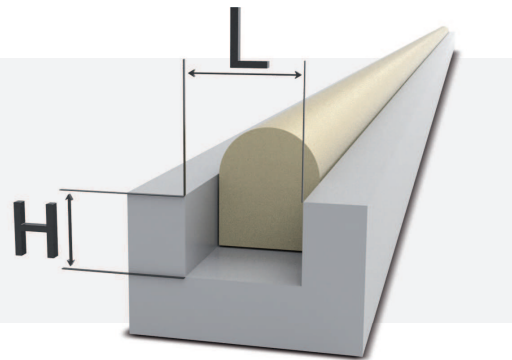


# Profil « D » plein

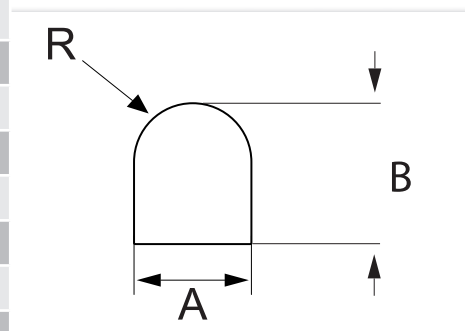


Section du joint



Dimensions recommandées pour la gorge  
Tolérance d'usinage:  $\pm 0,05$

Réf.	A (mm)	B (mm)	R (mm)	L (mm)	H (mm)
2713	1,30	2,70	0,65	1,6	2,3
1617	1,60	1,70	0,80	1,8	1,4
2022	2,00	2,20	1,00	2,3	1,9
2024	2,00	2,40	1,00	2,3	2,0
2217	2,20	1,75	1,10	2,4	1,5
2420	2,40	2,00	1,20	2,7	1,7
3035	3,00	3,50	1,50	3,5	3,0
3045	3,00	4,50	1,50	3,6	3,8
3046	3,00	4,60	1,50	3,6	3,9
3060	3,00	6,00	1,50	3,6	5,1
3997	3,96	3,96	1,98	4,5	3,4
4030	3,96	3,00	1,50	4,3	2,6
4544	4,50	4,40	2,25	5,1	3,7
5040	4,00	5,00	2,00	4,7	4,3
50045	5,00	4,50	2,50	5,6	3,8
60031	6,00	3,00	3,00	6,0	2,6



**Nous consulter pour une autre dimension.**

## Exemple :

1613 GT1000 = référence profil + Silicone  
conducteur argenté

**Calcul des dimensions de gorges recommandées  
réalisé à partir des données suivantes :**

Taux de compression moyen du joint : 15%  
Taux de remplissage de la gorge : 92%