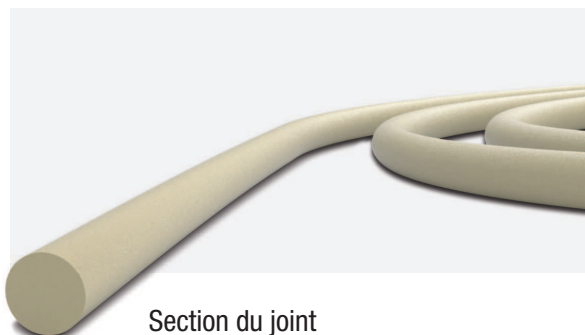
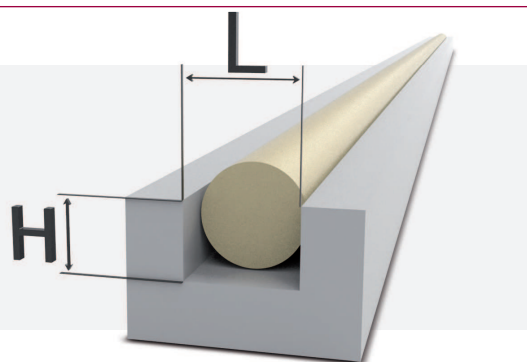


Profil rond plein



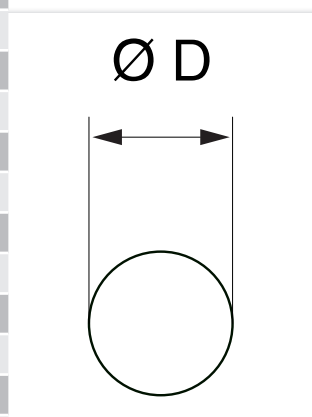
Section du joint



1

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

Réf.	D (mm)	H (mm)	L (mm)	Réf.	D (mm)	H (mm)	L (mm)
0538	0,50	0.4	0.6	2922	2,90	2.3	3.2
0610	0.60	0.45	0.80	3024	3,00	2.4	3.3
0710	0,71	0.55	0.8	3172	3,17	2.5	3.5
0810	0,80	0.6	0.9	3200	3,20	2.50	3.50
0910	0.9	0.7	1.1	3326	3,30	2.6	3.6
1020	1,00	0.8	1.1	3400	3,40	2.70	3.70
1100	1.10	0.90	1.30	3529	3,50	2.8	3.8
1211	1,20	1.0	1.3	3600	3,60	2.9	3.9
1251	1,25	1.0	1.4	3700	3,70	3.0	4.0
1300	1.30	1.00	1.50	3831	3,80	3.0	4.1
1351	1,35	1.1	1.5	3900	3,90	3.10	4.20
1400	1,40	1.1	1.5	4033	4,00	3.2	4.4
1550	1,50	1.2	1.6	4150	4,15	3.3	4.5
1613	1,60	1.3	1.7	4200	4,20	3.4	4.5
1735	1,70	1.4	1.9	4300	4,30	3.5	4.6
1815	1,80	1.4	2.0	4400	4,40	3.60	4.70
1900	1,90	1.5	2.1	4500	4,50	3.6	4.9
2017	2,00	1.6	2.2	5045	5,00	4.0	5.5
2100	2.10	1.70	2.30	5342	5,33	4.3	5.8
2218	2,20	1.8	2.4	5400	5,40	4.3	5.9
2300	2.30	1.8	2.5	5545	5,50	4.4	6.0
2419	2,40	1.9	2.6	6050	6,00	4.8	6.5
2502	2,50	2.0	2.7	6452	6,40	5.1	7.0
2621	2,60	2.1	2.8	7056	7,00	5.6	7.6
2725	2,70	2.2	2.9	7040	7,40	5.9	8.1
2842	2,84	2.3	3.1	8064	8,00	6.4	8.7
				1012	10,00	8.0	10.9



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

Taux de compression moyen du joint : 20%
Taux de remplissage de la gorge : 90%