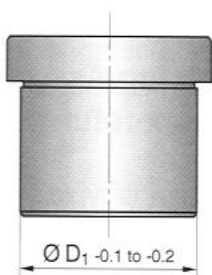
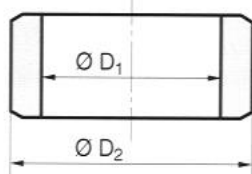


Concerne : Montage à la presse des bagues cylindriques massives

Poussoir



Bague massive

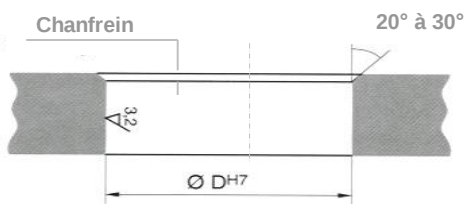


Les bagues doivent être emmanchées dans leur logement suivant la méthode suivante :

L'emmanchement devra se faire par presse à vis , presse hydraulique ou balancier . L'emmanchement des bagues au "marteau" n'est pas recommandé car il peut détériorer le matériau de la bague massive

Un chanfrein d'entrée à 20° à 30° doit être prévu sur le logement pour faciliter l'emmanchement .

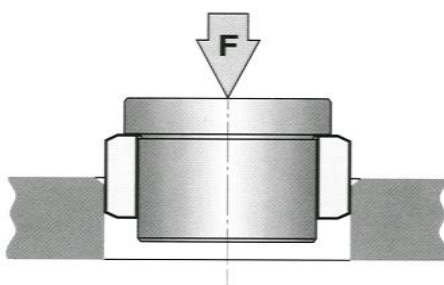
Logement



Lors du montage des bagues à collerette massives un chanfrein plus important doit être prévu sur le logement pour éviter l'interférence avec le rayon reliant le diamètre extérieur et la collerette de la bague massive

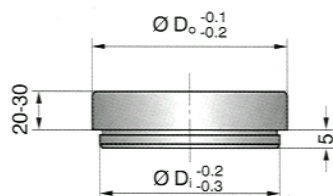
Les bagues doivent être emmanchées avec précision dans l'axe du logement .

Emmanchement bague



L'emmanchement doit se faire sans choc, à vitesse lente et régulière. L'utilisation d'un poussoir est nécessaire pour assurer un emmanchement correct des bagues .

Concerne : Montage à la presse des bagues cylindriques minces roulées
Bagues diamètre < 200 mm et > 80 mm

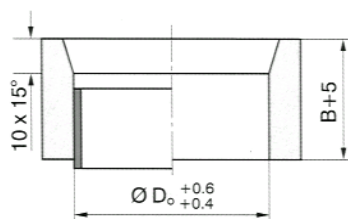
Poussoir


Les bagues doivent être emmanchées dans leur logement suivant la méthode suivante :

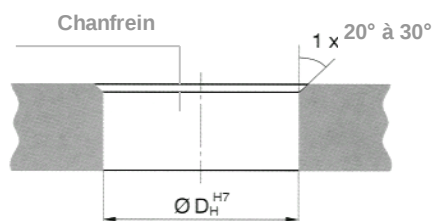
L'emmanchement devra se faire par presse à vis , presse hydraulique ou balancier . L'emmanchement des bagues au "marteau" n'est pas recommandé car il peut détériorer le matériau de la bague roulée

Un chanfrein d'entrée à 20° - 30° doit être prévu sur le logement pour faciliter l'emmanchement .

Les bagues doivent être emmanchées avec précision dans l'axe du logement .

Bague de guidage


L'emmanchement doit se faire sans choc, à vitesse lente et régulière . L'utilisation d'un poussoir est nécessaire pour assurer un emmanchement correct des bagues .

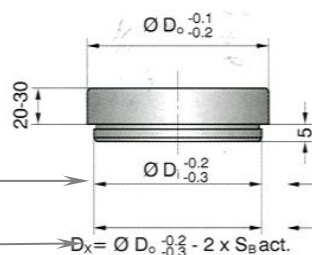
Logement


Le dos des bagues peut être lubrifié à l'huile ou talc ou MoS₂ ou PTFE en spray pour faciliter le montage

Concerne : Montage à la presse des bagues cylindriques minces roulées Bagues diamètre ≥ 200 mm

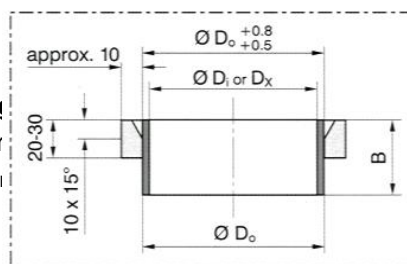
Poussoir

Pour bague st
Pour
bague
avec

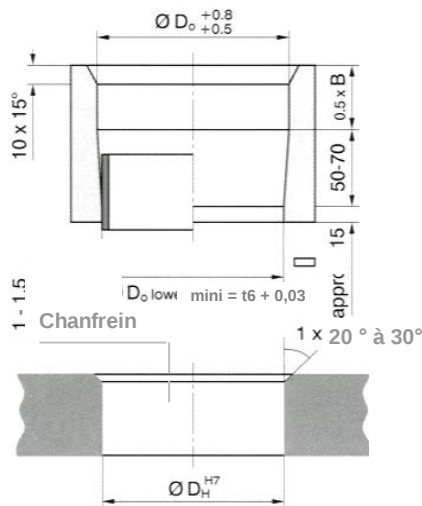


Bague de guidage supplémentaire

Pour bague lo



Bague de guidage



Logement

avec : D_i = diamètre intérieur
 D_x = diamètre intérieur préusiné
 D_o = diamètre extérieur
 B = longueur de la bague
 $S_{B \text{ act.}}$ = épaisseur de paroi

Les bagues doivent être emmanchées dans leur logement suivant la méthode suivante :

L'emmanchement devra se faire par presse à vis, presse hydraulique ou balancier. L'emmanchement des bagues au "marteau" n'est pas recommandé car il peut détériorer le matériau de la bague roulée.

Un chanfrein d'entrée à 20° à 30° doit être prévu sur le logement pour faciliter l'emmanchement.

Les bagues doivent être emmanchées avec précision dans l'axe du logement.

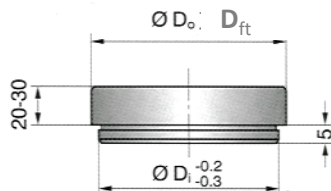
L'emmanchement doit se faire sans choc, à vitesse lente et régulière. L'utilisation d'un poussoir est nécessaire pour assurer un emmanchement correct des bagues.

Pour les bagues longues (longueur > 2 x dia.) une bague de guidage supplémentaire peut être utilisée.

Le dos des bagues peut être lubrifié à l'huile ou talc ou MoS₂ ou PTFE en spray pour faciliter le montage.

Concerne : **Montage à la presse des bagues à collerette minces roulées**
Bagues diamètre ≤ 80 mm

Poussoir



D_{ft} = diamètre de collerette

Les bagues doivent être emmanchées dans leur logement suivant la méthode suivante :

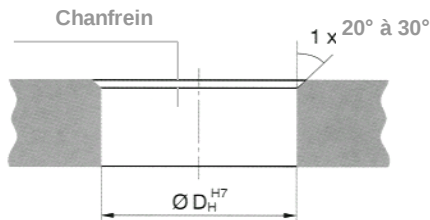
L'emmanchement devra se faire par presse à vis , presse hydraulique ou balancier . L'emmanchement des bagues au "marteau" n'est pas recommandé car il peut détériorer le matériau de la bague roulée

Un chanfrein d'entrée à 20° - 30° doit être prévu sur le logement pour faciliter l'emmanchement .

Les bagues doivent être emmanchées avec précision dans l'axe du logement .

L'emmanchement doit se faire sans choc, à vitesse lente et régulière . L'utilisation d'un poussoir est nécessaire pour assurer un emmanchement correct des bagues .

Logement



Le dos des bagues peut être lubrifié à l'huile ou talk ou MoS_2 ou PTFE en spray pour faciliter le montage