

PRECAUTIONS DE PERCAGE

Les bords des trous de pièces trempées doivent être ébavurés. Les goupilles en AISI 302 ne sont pas conseillées pour les pièces trempées. Les trous obtenus par moulage ou de fonderie doivent être prévus avec un léger rayon d'entrée. Les bavures résultant du perçage et du poinçonnage doivent être minimales.

PRECAUTIONS POUR LES AXES

Un trou dans un axe ne doit pas excéder 1/3 du diamètre de l'axe. Pour un axe en acier doux et non ferreux nous conseillons la série standard. Les goupilles de haute résistance ne doivent être utilisées que pour des axes trempés ou lorsque le trou n'a pas plus de 1/4 du diamètre de l'axe.

PRECAUTIONS DE TEMPERATURE

- ⊙ Les goupilles en acier haut carbone et en acier allié ne peuvent être utilisées que dans des applications avec une température comprise entre -45° C et 150° C.
- ⊙ Les goupilles en acier inox AISI 302/304 gardent de bonnes performances dans les températures entre -185° C et 260° C.
- ⊙ L'inox AISI 420 est excellent pour les applications comprises entre -45° C et 370° C.

PRECAUTIONS DE PROTECTION CONTRE LA CORROSION

- ⊙ Le zingage réduit les risques de corrosion atmosphérique et galvanique.
- ⊙ Le phosphatage, en plus d'offrir une bonne résistance à la corrosion atmosphérique, est un excellent support pour la peinture.
- ⊙ L'acier AISI 302/304 a une excellente résistance, à la corrosion tant dans une atmosphère oxydée que non oxydée.
- ⊙ L'AISI 420 a une bonne résistance à la corrosion en milieu oxydant.

CHARNIERES, PIVOTS ET AXES

Les goupilles spiralées sont beaucoup utilisées comme charnières, pivots et axes. Etant donné que la partie de la goupille exposée a tendance à reprendre son diamètre relâché, il faut penser à revoir le design.

Afin d'obtenir une charnière, un pivot ou un axe libre il faut, tout d'abord, déterminer le diamètre maximum du trou serré puis insérer une goupille et finalement mesurer le diamètre de la goupille exposée.

Pour établir le trou libre minimum il faut ajouter un facteur de déblayage qui est d'habitude de 0,025 mm. Il faut, bien entendu, tenir compte des tolérances du trou. Afin d'obtenir un ajustage serré, et d'éviter ainsi une friction excessive ou même une insertion trop lâche, tous les trous doivent être identiques de même que la tolérance du trou libre doit être réduite.

