

## PERSONNALISÉS POUR SATISFAIRE À VOS PROPRES IMPÉRATIFS

### LONGUEURS SPÉCIALES

Toute longueur de 3/32" à 6" ou 2,5 mm à 150 mm, sous réserve de certaines limites concernant le diamètre et l'épaisseur de paroi.

### DIAMÈTRE INTÉRIEUR SPÉCIAL

Tout diamètre entre 5/64" à 1" ou 2 mm à 25,5 mm. Des tolérances plus serrées peuvent également être obtenues.

### DIAMÈTRE EXTÉRIEUR SPÉCIFIÉ

Il est possible de spécifier le diamètre extérieur avec des tolérances minimales et maximales, mais il est recommandé de spécifier le diamètre intérieur uniquement avec une dimension de référence ou uniquement avec une dimension minimale, plutôt qu'avec une tolérance minimale/maximale afin de réduire le coût.

### LES DEUX DIAMÈTRES SPÉCIFIÉS

Dans les cas où le diamètre intérieur ainsi que le diamètre extérieur doivent être spécifiés avec des cotes avec tolérances, il faut décider de la dimension qui doit avoir la tolérance la plus serrée, afin que la tolérance d'épaisseur de la bande puisse être attribuée en conséquence.

### ESPACE

Les entretoises sont généralement abutées avec espace minimum ou sans espace. L'espace peut être spécifié de « sans espace » à un espace spécifié avec tolérances ou à un espace maximum.

### ÉPAISSEUR DE PAROI SPÉCIALE

L'épaisseur idéale est 15 % du diamètre intérieur moyen jusqu'à un maximum de 0.140" et 3,5 mm. Une plage de 10 % à 25 % du diamètre intérieur moyen est possible suivant le type de matériau et les impératifs de tolérancement.

### CONCENTRICITÉ

La concentricité peut également être spécifiée, le cas échéant, avec des entretoises de tolérances dia.ext./dia.int. réduites.

### TOLÉRANCES SPÉCIALES

Les entretoises standard ont une tolérance de longueur importante afin de réduire les coûts. Il est possible de prévoir des tolérances réduites à 0.004" et 0,05 mm et dans certains cas, il est même possible de réduire ces tolérances davantage. Des tolérances serrées augmentent les coûts. Les tolérances doivent être personnalisées selon les prescriptions de l'application afin d'éliminer tout frais excessif.



## MATÉRIAUX SPÉCIAUX

Il est possible d'utiliser pratiquement tout matériau disponible sous forme de bande laminée à froid. Certains matériaux spécifiés plus fréquemment sont le laiton et les aciers à plus haute teneur en carbone qui permettent un durcissement.

## PLUS GRANDE RÉSISTANCE À LA PRESSION LONGITUDINALE

Elle peut être obtenue grâce à une paroi plus épaisse, avec l'utilisation d'un matériau de résistance supérieure ou de matériaux pouvant être traités thermiquement.

## PERPENDICULARITÉ

Les extrémités des entretoises standard sont perpendiculaires à l'axe de l'entretoise, mais pour minimiser le coût, il ne s'agit pas de dimensions contrôlées. La perpendicularité peut être spécifiée lorsque c'est nécessaire.

## FINITIONS SPÉCIALES

Les finitions sont uniquement limitées par leur disponibilité sur le marché. Les finitions sont spécifiées pour la protection contre la corrosion, pour le codage de couleur et pour l'aspect. Il faut considérer l'utilisation d'acier inoxydable ou de laiton à la place de finitions, car ils peuvent avoir pour effet un meilleur produit à moindre coût.

## ENTRETOISES/RIVETS À TÊTE

Ils sont disponibles dans les mêmes dimensions que les entretoises et rivets et sont utilisés à la place de longs rivets semi-tubulaires plus coûteux.

## RIVETS À ÉPAULEMENT

Ils sont utilisés dans des applications uniques en tant que pièces d'écartement rivetées en place.

## AUTRES APPLICATIONS SPÉCIALES

- ⊙ Entretoises avec numéros ou lettres d'identification estampés
- ⊙ Entretoises avec orifices et perforations
- ⊙ Entretoises avec rivures en chevron ou en queue d'aronde
- ⊙ Entretoises avec molettes croisées de diamètre externe
- ⊙ Entretoises avec extrémités cannelées
- ⊙ Entretoises avec entrées de diamètre intérieur ou chanfreins de diamètre externe
- ⊙ Entretoises ovales

