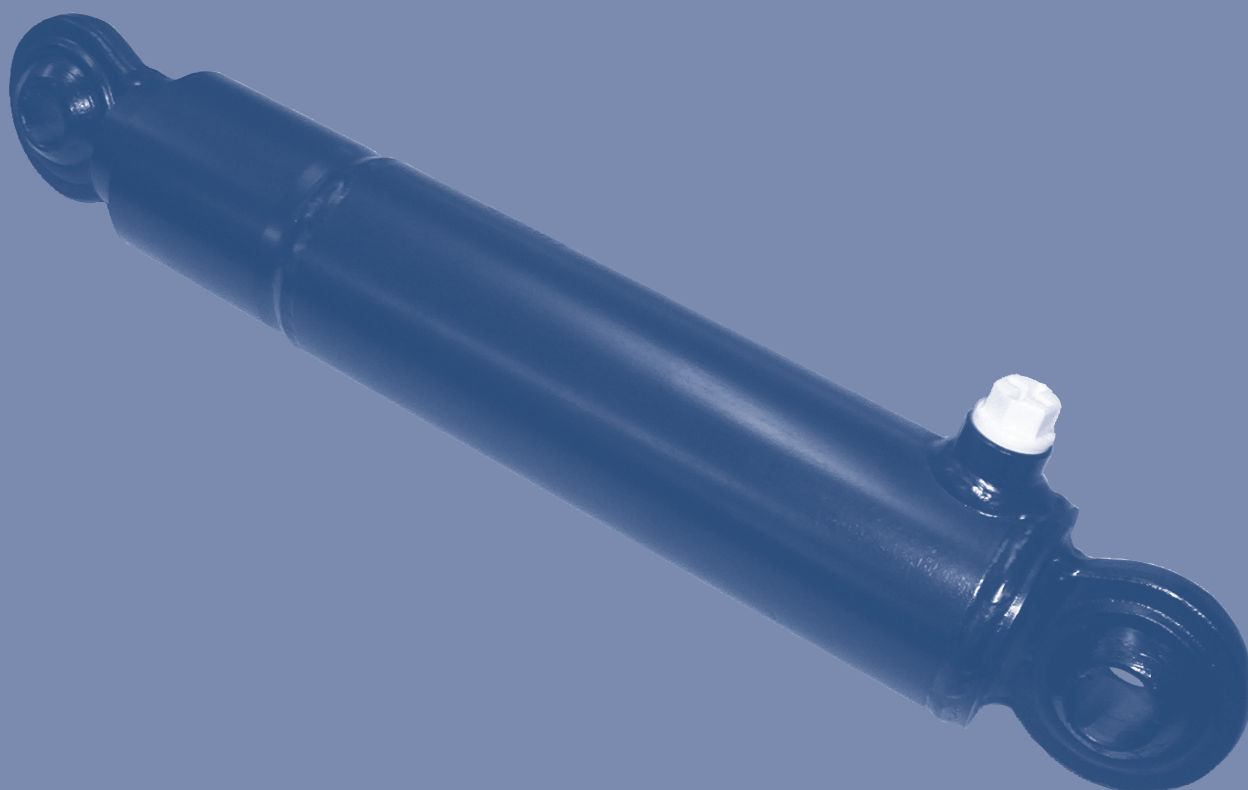


► *VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET*



VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

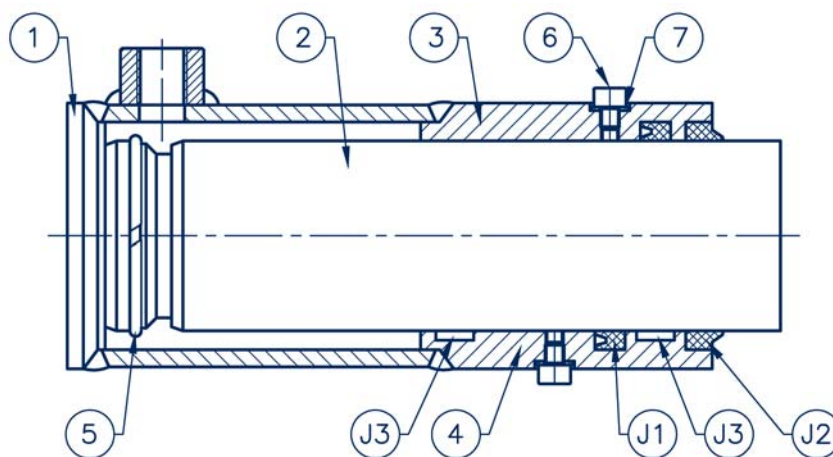
Données Techniques							
Normes	Sans						
Type de construction	Construction soudée						
Pression de service	200 bar						
Pression d'essai	300 bar						
Température de fluide	De -20°C à +80°C						
Fluide	Huile minérale						
Viscosité	Plage de viscosité admise 12....100mm²/s						
Filtration	Pollution de l'huile suivant NAS 1638 classe 9...10 à obtenir avec filtre B 25 = 75						
Nombre de cycles	200 000 à 200 bar						
Vitesses maximum	0,4m/s * Les vitesses sont à limiter en fonction de la taille des orifices d'alimentation (Voir Raccordement - p. 20)						
Tige (mm)	20	30	40	50	60	70	80
Course mini et maxi conseillée	30 / 600	30 / 800	30 / 100	30 / 1200	30 / 1200	30 / 1200	30 / 1200
Protection corps	Nos vérins sont livrés sans protection (Autres : Voir Protection - p. 5)						
Protection tige	Chromage dur épaisseur 25µm (Autres : Voir Protection - p. 5)						
Marquage	CB : Mois / Année + N° de dossier (ex : CB 09 95 05563)						
Autres	Voir page préconisations d'utilisation du vérin						

Vue en coupe

Réf.	Désignation	Matière
1	Corps	Acier
2	Tige	Acier Chromé dur ép. 25µm
3	Guide de tige	Acier traité anti-friction
4	Guide de tige	Acier
5	Jonc	Acier
6	Vis de purge (1)	Acier traité
7	Rondelle BS (1)	Acier + Nitrile

Réf.	Désignation
J1	Joint tige
J2	Joint racleur
J3	Bague de guidage

(1) Si option purge



CODIFICATION

JOINER	50	0150	CH	B04	C04	B	1	4	0	0	P	Option
--------	----	------	----	-----	-----	---	---	---	---	---	---	--------

Série

Ø Tige

20
30
40
50
60
70
80

Course (en mm)

Protection tige
(Voir page 5)

Chrome (standard)	CH
Sursulf-oxynit (*)	OX
Nickel-Chrome	NC

* Course maxi : 1250 mm

Fixations sur corps

Rotule agricole	A..
Bride avant	B..
Chape	C..
Rotule industrielle	I..
Tenon mâle	M..
Tenon mâle bagué	N..
Fond rond percé	P..
Tube transversal	T..
Tube transversal bagué	W..

Fixations sur tige

Rotule agricole	A..
Chape	C..
Tube court	E..
Tige filetée	F..
Tube court bagué	G..
Tige taraudée	H..
Rotule industrielle	I..
Tige percée	P..
Tube long	T..
Tube long bagué	W..

Protection corps
(Voir page 5)

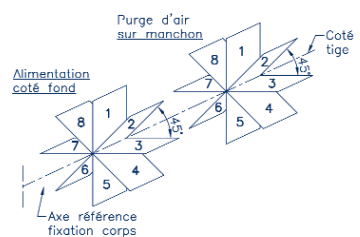
Non peint (standard)	N
Apprêt de stockage	P

Orientation graisseur
Fixation tige
(Voir page 20)

Sans (standard) 0

Orientation graisseur
Fixation fond
(Voir page 20)

Sans (standard) 0

Position de l'orifice d'alimentation
et de la purge d'air **

** Standard : 0 (sans purge)

Orifice d'alimentation

(Voir page 20)

► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

DIMENSIONS GÉNÉRALES

Tige MM	20	30	40	50	60	70	80
D	32	49	59	69	80	90	100
ZJ+	66	82	101	119	138	158	175
PL	23	23	25	25	27	29	33
PP (1)		35	45	55	70	80	95
WH	15	15	16	18	18	20	20
EE (2)	G 1/4"	G 1/4"	G 3/8"	G 3/8"	G 3/8"	G 1/2"	G 1/2"
DM	32	50	60	70	80	94	105

(1) Si option purge - (2) Dimension d'alimentation maxi - Plus grand : nous consulter

ROTULE AGRICOLE "A"

Code		A01	A01	A01	A02	A03	A02	A03	A03	A04	A05	A04	A05
Pression utile (bar)		200	200	150	200	200	150	200	150	200	200	150	200
L		40	40	40	43	50	43	50	50	55	85	55	85
CX ±0,2		19,5	19,5	19,5	22,5	25,8	22,5	25,8	25,8	28,8	32,4	28,8	32,4
EX ±0,2		43,8	43,8	43,8	34,9	38	34,9	38	38	50,8	50,8	50,8	50,8
EP		12,5	12,5	12,5	15	18	15	18	18	18	22	18	22
MS		25	25	25	33	39	33	39	39	39	50	39	50
Z		20	20	20	20	20	20	20	20	20	12	20	12

BRIDE AVANT "B"

Code	B01	B02	B03	B04	B05	B06	B07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200
L	90	105	125	145	160	195	195
FC	66	80	95	108	123	136	150
FB	7	9	11	13	15,5	17,5	19,5
UC	80	98	115	132	150	168	185
NF	9	11	15	18	18	23	23

Course mini : 70 mm

CHAPE "C"

Code	C01	C02	C03	C04	C04	C05	C05	C06	C05	C06	C07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
L	21	32	42	55	55	60	60	70	60	70	80
FL	26	38	50	67	67	74	74	86	74	86	98
CD H13	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
MR	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
CB	12	15	20	29	29	35	35	40	35	40	45
UB	22	27	36	53	53	63	63	72	63	72	81
L1	16	26	34	43	43	52	52	60	52	60	70

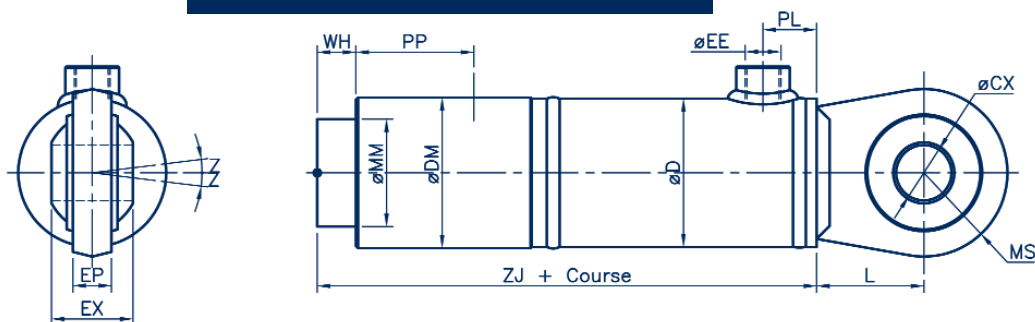
ROTULE INDUSTRIELLE NON DÉMONTABLE "I" (SUIVANT DIN 648 SÉRIE E - FORME C)

Code	I01(3)	I02 (4)	I03 (4)	I03 (4)	I04	I04	I05	I05	I06	I05	I06	I07
Pression utile (bar)	200	200	200	150	200	200	200	200	200	150	200	200
L	24	31	38	38	45	45	51	51	61	51	61	69
CX	10	15	20	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EX	9	12	16	16	20	20	22	22	25	22	25	28
EP	7	10	13	13	17	17	19	19	21	19	21	23
MS	14,5	20	26,5	26,5	32	32	36,5	36,5	41	36,5	41	46
L1	15	20	27	27	32	32	37	37	42	37	42	48
Z	6	8	9	9	7	7	6	6	6	6	6	7
W	15	21	27,5	27,5	33,5	33,5	40	40	47	40	47	52

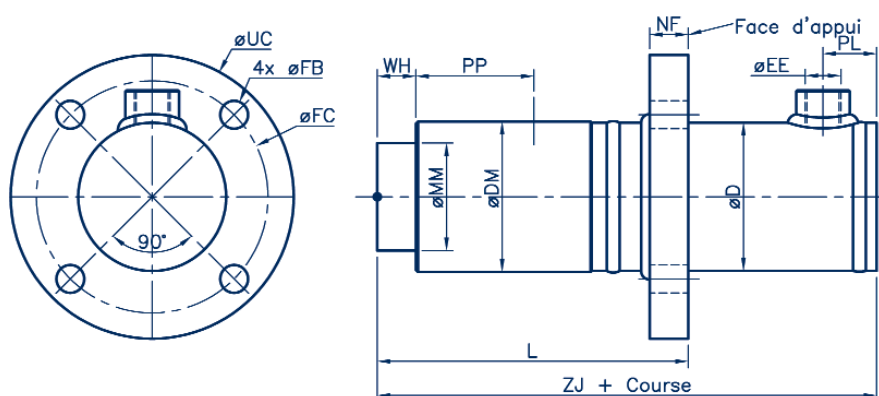
(3) Non regraissable - (4) Regraissable par trou dans la tête de l'embout à la place du graisseur

Autres fixations : nous consulter

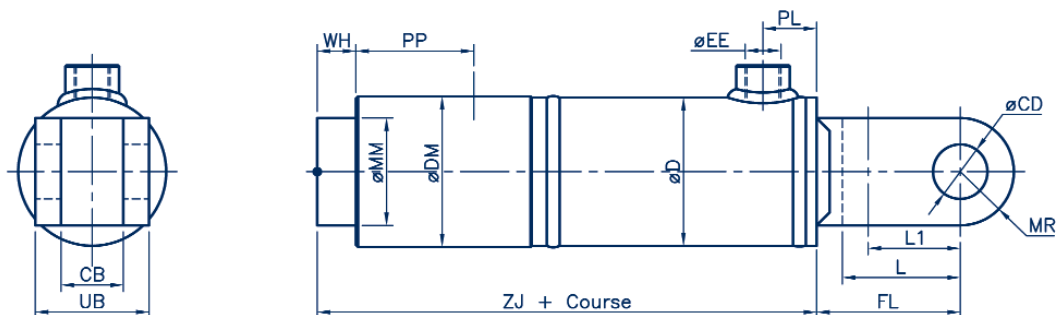
ROTULE AGRICOLE "A"



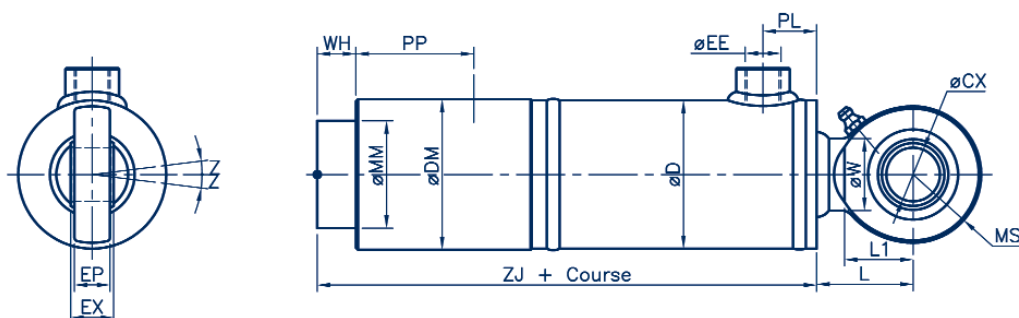
BRIDE AVANT "B"



CHAPE "C"



ROTULE INDUSTRIELLE NON DÉMONTABLE "I"



► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

DIMENSIONS GÉNÉRALES

Tige MM	20	30	40	50	60	70	80
D	32	49	59	69	80	90	100
ZJ+	66	82	101	119	138	158	175
PL	23	23	25	25	27	29	33
PP (1)		35	45	55	70	80	95
WH	15	15	16	18	18	20	20
EE (2)	G 1/4"	G 1/4"	G 3/8"	G 3/8"	G 3/8"	G 1/2"	G 1/2"
DM	32	50	60	70	80	94	105

(1) Si option purge - (2) Dimension d'alimentation maxi - Plus grand : nous consulter

TENON MÂLE "M"

Code	M01	M02	M03	M04	M04	M05	M05	M06	M05	M06	M07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
L	20	25	35	45	45	55	55	60	55	60	70
CD H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
EW	12	12	16	25	25	30	30	35	30	35	40
MR	12	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40

Option graisseur (voir page 20)

TENON MÂLE BAGUÉ "N"

Code	N01	N02	N03	N04	N04	N05	N05	N06	N05	N06	N07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	150	200	200
L	20	25	35	45	45	55	55	60	55	60	70
CD (3)	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EW	12	12	16	25	25	30	30	35	30	35	40
MR	12	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40

(3) Avec palier support acier revêtu de résine acétal pour axe rectifié Ø Cdf7 et graisseur (voir page 20)

FOND PERCÉ "P"

Code	P01	P02	P03	P04	P05	P06	P07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200
L	7	12	15	20	18	21	20
CD H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4
R	9	14	18	22	22	27	27
U	32	50	60	70	80	90	100

Option graisseur (voir page 20)

TUBE TRANSVERSAL "T"

Code	T01	T02	T03	T04	T05	T06	T07	T09	T08	T10	T11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
L	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CD H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
EW	40	50	60	75	85	85	95	95	105	105	105
MR	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

Option graisseur (voir page 20)

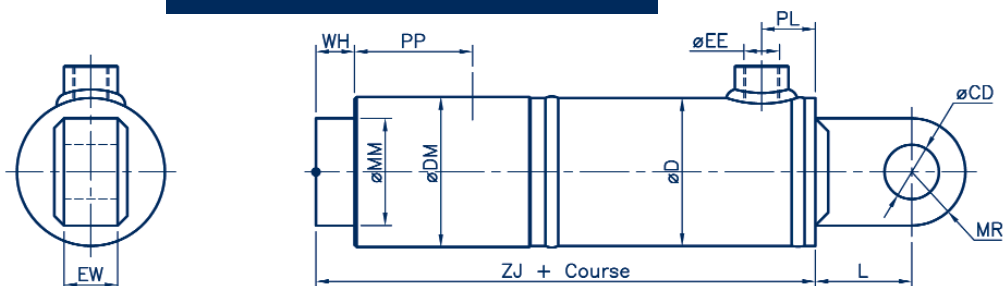
TUBE TRANSVERSAL BAGUÉ "W"

Code	W01	W02	W03	W04	W05	W06	W07	W09	W08	W10	W11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
L	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CD (4)	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EW	40	50	60	75	85	85	95	95	105	105	105
MR	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

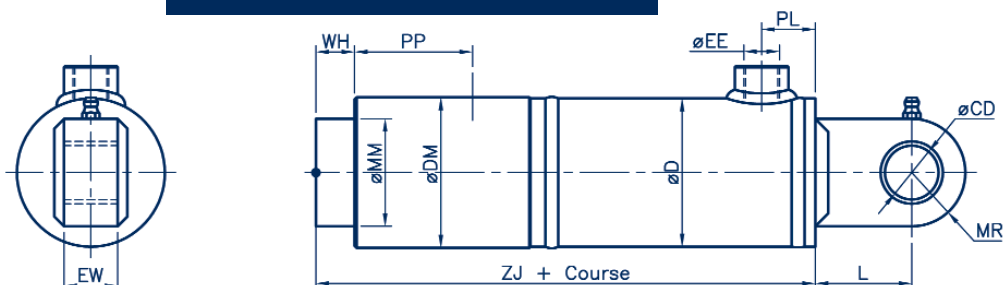
(4) Avec palier support acier revêtu de résine acétal pour axe rectifié Ø Cdf7 et graisseur (voir page 20)

Autres fixations : nous consulter

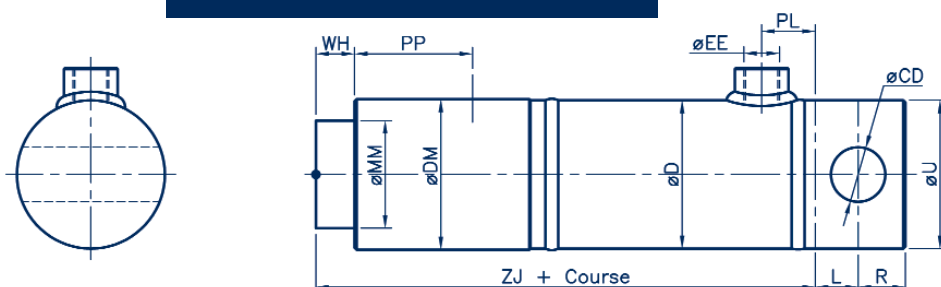
TENON MÂLE "M"



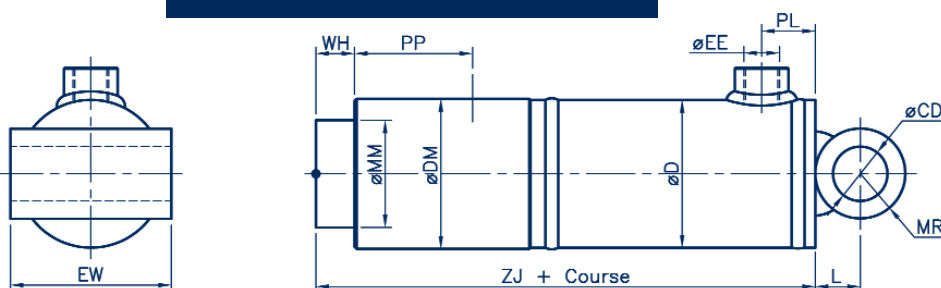
TENON MÂLE BAGUÉ "N"



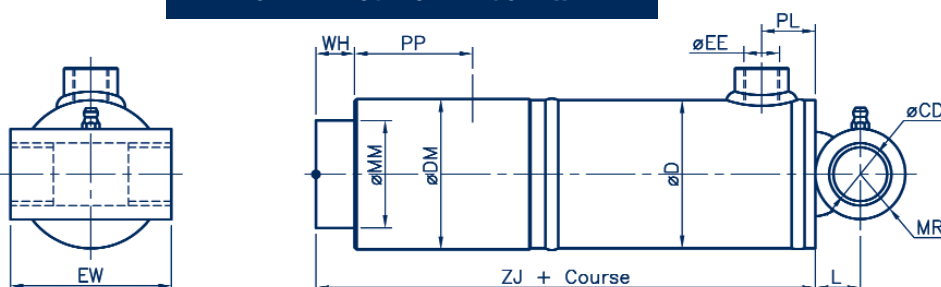
FOND PERCÉ "P"



TUBE TRANSVERSAL "T"



TUBE TRANSVERSAL BAGUÉ "W"



► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

ROTULE AGRICOLE "A"

Tige MM	20	30	40	50			60		70			80	
Code		A01	A01	A01	A02	A03	A02	A03	A03	A04	A05	A04	A05
Pression utile (bar)		200	200	150	200	200	150	200	150	200	200	150	200
T		54	54	54	52	65	52	65	65	75	85	75	85
CN ±0,2		19,5	19,5	19,5	22,5	25,8	22,5	25,8	25,8	28,8	32,4	28,8	32,4
EN ±0,2		43,8	43,8	43,8	50,8	50,8	50,8	50,8	50,8	50,8	50,8	50,8	50,8
EU		12,5	12,5	12,5	18	17	18	17	17	18	22	18	22
EF		27,5	27,5	27,5	40	40	40	40	40	40	50	40	50
Z		20	20	20	20	20	20	20	20	20	12	20	12
W		25	25	25	30	30	30	30	30	30	36	30	36

CHAPE "C"

Code	C01	C02	C03	C04	C04	C05	C05	C06	C05	C06	C07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
LE	21	32	42	55	55	60	60	70	60	70	80
T	26	38	50	67	67	74	74	86	74	86	98
CK H13	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
ER	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
CM	12	15	20	29	29	35	35	40	35	40	45
CL	22	27	36	53	53	63	63	72	63	72	81
L1	16	26	34	43	43	52	52	60	52	60	70

TUBE COURT "E"

Code	E01	E02	E03	E04	E05	E06	E07	E09	E08	E10	E11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CK H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
EM	35	45	55	65	75	75	85	85	95	95	95
ER	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

Option graisseur (voir page 20)

TIGE FILETÉE "F"

Code	F01	F02	F03	F03	F04	F04	F05	F05	F06	F05	F06	F07
Pression utile (bar)	200	200	200	150	200	200	200	200	200	150	200	200
T	25	32	41	41	49	49	59	59	72	59	72	75
KK	M10x1,5	M14X2	M20x1,5	M20x1,5	M24x2	M24x2	M30x2	M30x2	M36x3	M30x2	M36x3	M39x3
A	25	31	40	40	46	46	56	56	64	56	64	69
NV	17	22	30	30	36	36	46	46	55	46	55	60
KW	5	7	10	10	12	12	15	15	18	15	18	19,5
U	28	35	43	43	50	50	60	60	70	60	70	75
X	6	8	9	9	12	12	15	15	18	15	18	18
Y	4	5	6	6	8	8	10	10	12	10	12	12

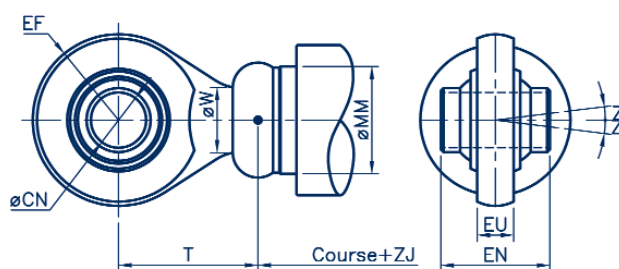
TUBE COURT BAGUÉ "G"

Code	G01	G02	G03	G04	G05	G06	G07	G09	G08	G10	G11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CK (1)	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EM	35	45	55	65	75	75	85	85	95	95	95
ER	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

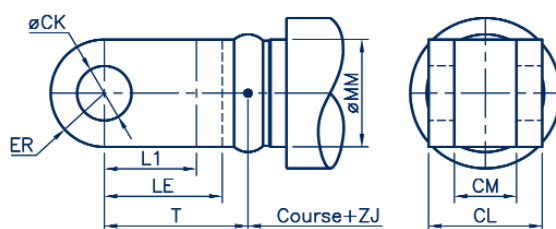
(1) Avec palier support acier revêtu de résine acétal pour axe rectifié Ø Cdf7 et graisseur (voir page 20)

Autres fixations : nous consulter

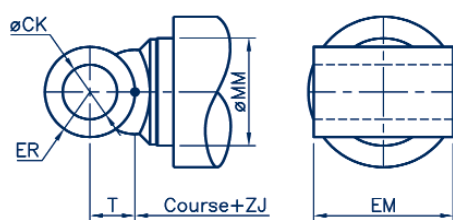
ROTULE AGRICOLE "A"



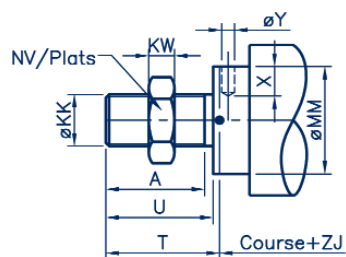
CHAPE "C"



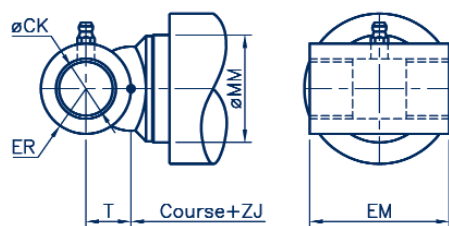
TUBE COURT "E"



TIGE FILETÉE "F"



TUBE COURT BAGUÉ "G"



► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

TIGE TARAUDÉE "H"

Tige MM	20	30	40	50		60		70		80		
Code	H01	H02	H03	H03	H04	H04	H05	H05	H06	H05	H06	H07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
KF	M10x1,5	M14x2	M20x1,5	M20x1,5	M24x2	M24x2	M30x2	M30x2	M36x3	M30x2	M36x3	M39x3
AF	20	28	35	35	45	45	55	55	70	55	70	75
CH	17	26	34	42	42	50	50	58	58	65	65	65

ROTULE INDUSTRIELLE NON DÉMONTABLE "I" (SUIVANT DIN 648 SÉRIE E - FORME C)

Code	I01 (1)	I02 (2)	I03 (2)	I03 (2)	I04	I04	I05	I05	I06	I05	I06	I07
Pression utile (bar)	200	200	200	150	200	200	200	200	200	150	200	200
T	24	31	38	38	45	45	51	51	61	51	61	69
CN	10	15	20	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EN	9	12	16	16	20	20	22	22	25	22	25	28
EU	7	10	13	13	17	17	19	19	21	19	21	23
EF	14,5	20	26,5	26,5	32	32	36,5	36,5	41	36,5	41	46
LF	15	20	27	27	32	32	37	37	42	37	42	48
Z	12	8	9	9	7	7	6	6	6	6	6	7
W	15	21	27,5	27,5	33,5	33,5	40	40	47	40	47	52

(1) Non regraissable (2) Regraissable par un trou dans la tête de l'embout à la place du graisseur

TIGE PERCÉE "P"

Code	P01	P02	P03	P04	P04	P05	P05	P06	P05	P06	P07
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	5	10	16	22	22	30	30	40	30	40	50
CJ H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
CW	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40

Option graisseur (voir page 20)

TUBE LONG "T"

Code	T01	T02	T03	T04	T05	T06	T07	T09	T08	T10	T11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CK H12	10,2	15,2	20,4	25,4	25,4	30,4	30,4	35,4	30,4	35,4	40,4
EM	40	50	60	75	85	85	95	95	105	105	105
ER	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

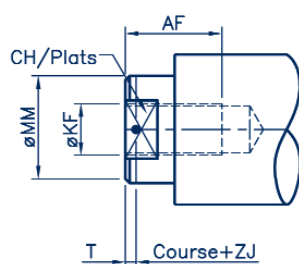
Option graisseur (voir page 20)

TUBE LONG BAGUÉ "W"

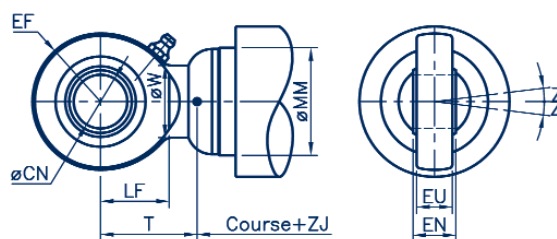
Code	W01	W02	W03	W04	W05	W06	W07	W09	W08	W10	W11
Pression utile (bar)	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
T	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35
CK (3)	10	15	20	25	25	30	30	35	30	35	40
EM	40	50	60	75	85	85	95	95	105	105	105
ER	12	14	18	21	21	25	25	30	25	30	35

(3) Avec palier support acier revêtu de résine acétal pour axe rectifié Ø Cdf7 et graisseur (voir page 20)

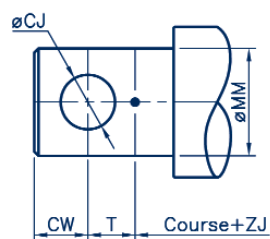
TIGE TARAUDÉE "H"



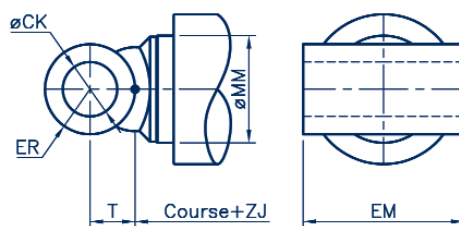
ROTULE INDUSTRIELLE NON DÉMONTABLE "I"



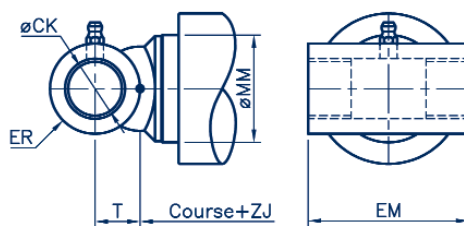
TIGE PERCÉE "P"



TUBE LONG "T"



TUBE LONG BAGUÉ "W"



► VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

DIMENSIONS DES ORIFICES D'ALIMENTATION

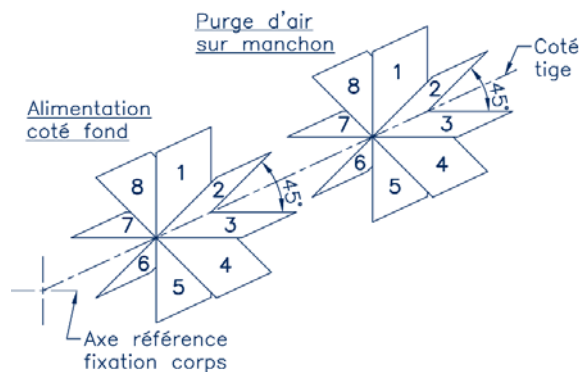
Orifice Gaz BSP (ISO 1179-1)							Orifice Métrique (ISO 9974)						Débit en fond de vérin en l/min**	Vitesse du piston en m/s**
Tige	Code	EE*	EJ	K	L	EC	Code	EE*	EJ	K	L	EC		
20	A	G1/4"	21	22	15	7,5	D	M14 x1,5	21	22	15	7,5	13	0,40
30														0,30
40														0,25
50	B	G3/8"	24	25	15	9	E	M18 x1,5	24	25	15	9	19	0,15
60														0,10
70	C	G1/2"	29	30	17	14	F	M22 x1,5	29	30	17	14	46	0,20
80														0,15

* Dimensions maximales admissibles (plus grand, nous consulter).

** Les valeurs sont données pour une vitesse du fluide dans les tuyauteries de 5m/s côté fond.

Nous conseillons de ne pas dépasser cette vitesse pour des raisons de turbulences, de pertes de charges et de chocs hydrauliques.

ORIENTATION DES ORIFICES D'ALIMENTATIONS ET DE LA PURGE

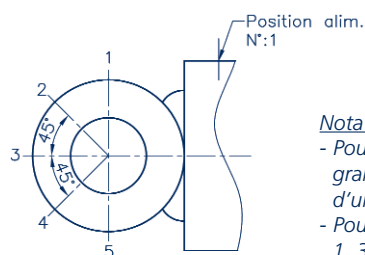


ORIENTATION GRAISSEUR

(option constituée d'un graisseur M8x1,25 droit)

• Fixation corps :

Fixations code M, N, P, T et W
(Si repère 0, pas de graisseur)

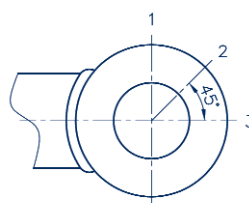


Nota :

- Pour fixations M et N, option graisseur possible à partir d'un diamètre d'axe de 25mm.
- Pour fixation P, seul les positions 1, 3 et 5 sont possibles.

• Fixation tige :

Fixations code E, G, P, T et W
(Si repère 0, pas de graisseur)



Nota :

- Pour fixation P, les tiges Ø 16 et 20 ne peuvent pas recevoir de graisseur.
- Seul les positions 1 et 3 sont possibles.



VÉRINS SÉRIE JOINER SIMPLE EFFET

SAUF INDICATIONS PARTICULIÈRES PRÉCISÉES AU CAHIER DES CHARGES

SERVICE

La durée de vie optimum sera obtenue pour une utilisation conforme aux caractéristiques techniques de chaque gamme de vérin et aux préconisations d'utilisation. Si l'utilisation du vérin sort de ce cadre, les conditions particulières d'utilisation devront être stipulées dans le cahier des charges client.

- **Chocs en fin de course :**

Le vérin doit être protégé des chocs de fin de course en rentrée et en sortie de tige. On utilisera le cas échéant des amortisseurs internes ou externes au vérin.

Des butées de fin de course externes sont impératives si la charge est menante

- **Protection de la tige :**

La tige du vérin doit être protégée des chocs et des projections qui pourraient altérer son état de surface. On utilisera pour cela soit une tige traitée (contre les chocs ou la corrosion) soit un soufflet de tige ou un capot de protection en fonction de l'application.

- **Géométrie de la machine :**

La charge doit être guidée pour éviter les efforts radiaux sur le vérin.

La géométrie de la machine réceptrice du vérin doit garantir un bon alignement des parties mobiles et fixes tout au long de la course.

MISE EN ROUTE

- Le montage des vérins sur un matériel implique que les tuyauteries, organes de distribution et de régulation et les réservoirs soient préalablement débarrassés de tout corps étranger ou pouvant se détacher lors de la mise en route.
- Ne pas utiliser la source hydraulique du matériel pour effectuer la mise en place du vérin.
- Les parties frottantes des fixations qui requièrent une lubrification (axes, coussinets, rotules, etc) doivent être préalablement graissées.
- Le circuit hydraulique et les vérins doivent être convenablement purgés.

ENTRETIEN

- Les parties frottantes des fixations qui requièrent une lubrification (axes, coussinets, rotules, etc) doivent être graissées régulièrement.
- Procéder à un contrôle périodique pour détecter et suivre l'évolution d'éventuelles fuites apparentes.
- En cas de perte de puissance sans constat de fuite extérieure, un examen approfondi de l'ensemble du circuit hydraulique et de ses composants doit être entrepris.
- Toute intervention sur le vérin doit être strictement conforme à la notice d'entretien.

STOCKAGE

- Afin d'éviter des détériorations prématurées des surfaces de la tige ou de l'alésage dues à l'oxydation, et le vieillissement des joints, tout vérin stocké sur une période prolongée devra être rempli d'huile hydraulique.
- La tige devra se trouver en position rentrée, et les parties travaillantes apparentes non peintes seront protégées de l'oxydation.
- Tous les 3 mois environ, il est nécessaire de manoeuvrer les vérins sur toute la course utile et de les reprotéger si le stockage doit se prolonger.
- Le lieu de stockage sera à l'abri des variations importantes de température (Plage de température idéale entre 10 et 40 °C).

EMBALLAGE

- Nos vérins sont conditionnés sur palettes filmées et cerclées.

MAINTENANCE

- Se reporter à nos conditions générales de vente.