## PLAQUE VERTICALE MOBILE - GLISSIÈRES FIXES CH Charge Pv appliquée sur le côté de la plaque à une distance S 0 (Voir croquis de gauche) fv: Flèche 0 $\bigcirc$ Mod CH D max. 2000 7,6 80 10 110 70 5 8 54 12,6 10 54 70 Support \fixe 14 155 110 8 13 76 17 108,5 12 max. 2000 9 76 97 20 210 150 10 17 104 23 146 15 max. 3000 13 104 132 295 203 20 max. 3000 19 147 187 30 180 12 24 147 31 La charge Pv est seule prise en considération. La flèche fv importe modérément. CAS N°1 Les courbes donnent la charge max. Pv en fonction de L et S. Un diagramme par module. En continu: courbes pour 4 galets. En pointillé: 5 ou 6 galets. Pour les grandes valeurs de S, les courbes ne dépendent pas du nombre de roulements. Champ d'application de ce diagramme : La zone située sous la courbe retenue. Pv (N.) S=0 **GG 10** Pv (N.) S=40 2000 **GG 14** S = 50S=0 400 1000 800 S=0 S-40 600 S-50 200 S=80 400 S=100 S = 80100 80 S=100 S=120 200 S=150 S=120 S=150 40 S=160 100 80 S=200 S=200 20 50 200 400 600 800 1000 1200 1400 L 400 800 1000 1200 Pv (N.) S=0S=0 **GG 20** 8000 S=80 S=100 ,S=0 **GG 30** S=02000 10000 S=80 S=100 8000 6000 1000 S=200 4000 700 3000 S=200 S = 160500 400 S=240 S=300 300 S=240 S=300 1000 S = 320S=400 S = 400100 500 1600 LS=400 400 800 1000 1200 1400 200 400 600 800 1000 1200 1400 CAS N°2 Flèche fv impérativement inférieure à une valeur fixée (machines de précision). Les courbes ci-dessous sont données pour une charge Pv de 10N. La flèche est proportionnelle à la charge. Si Pv = x fois 10N., la flèche est de x fois celle donnée par le graphique. Donc bien tenir compte de ce facteur x. Les courbes sont fonction de L et S. Elles sont indépendantes du nombre de galets. Champ d'application de ce diagramme : La zone située au-dessus de la courbe considérée. fy (mm.) S=200 5.0 **GG 14** S=160 fy (mm.) S=250 1,0 **GG 10** S=120 1,0 0,8 0,5 S=200 S=80 0,5 S = 1500.3 0,3 S = 40S=100 0,1 0.1 \S=50 0.05 0,05 $^{1}S=0$ 0,02 0,01 0,01 0.005 0,00 1400 600 800 1000 1200 1400 800 1000 1200 1600 L S=500 fv (mm. fv (mm.) S=400 S=400 0,5 0,3 0,05 0,03 S=300 S=320 **GG 20 GG 30** S=240 S=200 0,1 0.01 S=160 0,005 0,05 S-100 0,03 $0,003 \\ 0,002$ S=80 0,001 0,01 0,005 0,004 0.0005 0,002 0,0002 0,001 0,0001 0,000 0.0000 1600 600 200 400 600 800 1000 1200 1400 200 400 800 1000 1200 1400 1600 L