1. **Objet**

La présente instruction définit la méthode utilisée pour réaliser les essais en charge sur les crics hydrauliques.

1. **Domaine d’application**

Cette instruction s'applique aux crics hydrauliques de capacité de 5 et 10 tonnes.

1. **Description détaillée de l'instruction**
   1. *Test du clapet anti-retour sur le corps de pompe*

Le test du clapet anti-retour sur le corps de pompe est effectué avant le montage du cric, à l'aide d'un montage spécial. Le but de ce test est de contrôler l'absence de fuites d'air (qui deviendront une fois le cric monté des fuites d'huile).

* Visser la vis de décharge prévue sur le corps de pompe
* Bloquer le coprs de pompe sur l’outillage
* Ouvrir l'air comprimé et le régler à 6 bars
* Arrêter l'air comprimé:
* si l'aiguille du manomètre descend, le clapet fuit, il faut donc le changer
* si l'aiguille reste à 6 bars, le clapet ne fuit pas
  1. *Vérification de la résistance de la patte de levage et du fonctionnement du circuit hydraulique*
* Mettre le cric en position sur le banc d’essai, patte de levage sous la colone du banc
* Placer la rallonge sur le levier
* Actionner le levier jusqu'à ce que le manomètre indique la pression en charge suivante:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Charge nominale du cric essayé* | *Pression indiquée par le manomètre* | *Charge correspondante* |
| 5 tonnes | Entre **95** et **100 bars** | Entre 5,1 et 5,4 tonnes |
| 10 tonnes | Entre **190** et **200 bars** | Entre 10,4 et 11 tonnes |

**Attention: Ne pas appliquer une charge supérieure qui risquerait d'endommager le cric**

**Si les valeurs ci-dessus ont été dépassé alors :**

* Dévisser la vis de décharge pour faire chuter la pression

1. *Réglage de la pression du limiteur de charge*

*Pour information, ¼ de tour de vis de tarage est environ égale à 1.1 tonne*

* Dévisser la vis de tarage 60669 d' ¼ de tour
* Visser la vis de décharge
* Remettre le cric en position sur le banc
* Actionner le levier jusqu'à ce que la pression indiquée par le manomètre se stabilise.

Si la pression atteinte est inférieure à 5,4 et 11 tonnes:

* visser la vis de tarage 60669 dans le sens des aiguilles d'une montre, et continuer la manœuvre en pompant le cric jusqu’a la charge prévue.

Si la pression atteinte est supérieure à 6 et 11.5tonnes :

* dévisser la vis de tarage 60669 d' ¼ de tour et remettre le cric en charge puis regarder la pression indiquée par le manomètre ( pour le 5 et 10T) .

1. *Essai de rotation du corps de cric*

* Placer le cric dans le “U” de blocage
* Faire tourner le corps pour s’assurer de la rotation libre

1. *Conditions de validation des essais*

* La pression indiquée par le manomètre lors de l'essai en surcharge et lors du tarage est restée constante (temps de vérification de 5 minutes)
* Le fût redescend, en appuyant sur la tête du cric si nécessaire, une fois la vis de décharge dévissée : la patte ne s'est pas ovalisée et n'a pas grippé la colonne
* Pas de fuite d'huile:
* sous le réservoir (donc la membrane ne fuit pas)
* le long de la colonne (donc les joints assurent l'étanchéité)
* le long du piston (le joint assure l'étanchéité)
* au niveau du bouchon 28447 sur la tête du corps de cric
* sur le corps de cric globalement, donc pas de porosités