

PIGNON CONIQUE

Désignation de la machine NOM : MAINELEC MARQUELERROY-SOMER TYPE (N°) OT 22

MODE OPERATOIRE op1

NOMENCLATURE

Rep	Désignation	Référence	Casier
25	Entretoise	PDC 027 EN 004	
43	Pignon	ENG 011 PC 003	
63	Roulement	30204	
64	Roulement	30304	

MACHINE UTILISEE

- PLAQUE CHAUFFANTE
- PRESSE HYDRAULIQUE (Pression minimum)

OUTILLAGE UTILISE

Couleur



	Code
Centrage	
Embase	
Douille	
Nez	

PIGNON CONIQUE

Désignation de la machine NOM : MAINELEC MARQUE LEROY-SOMER TYPE (N°) OT 22

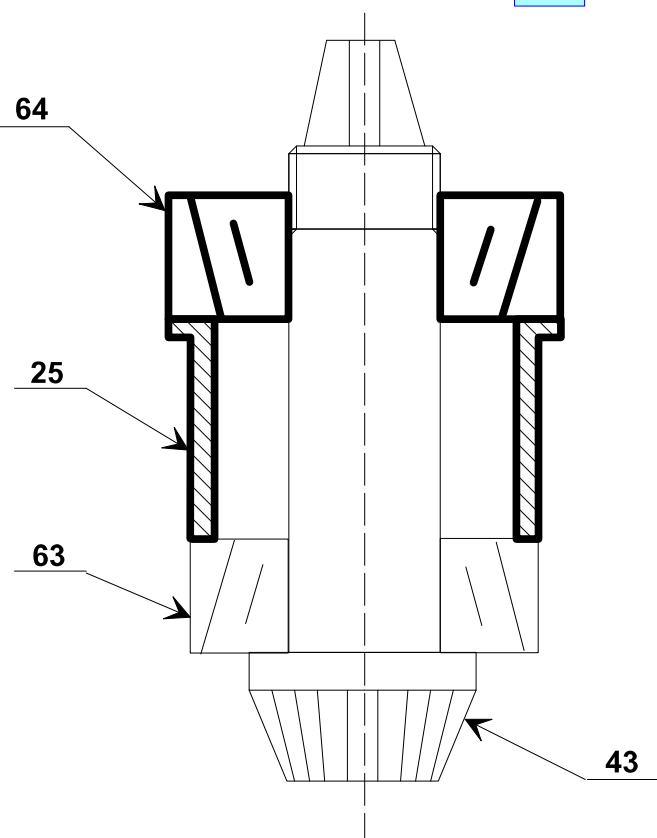
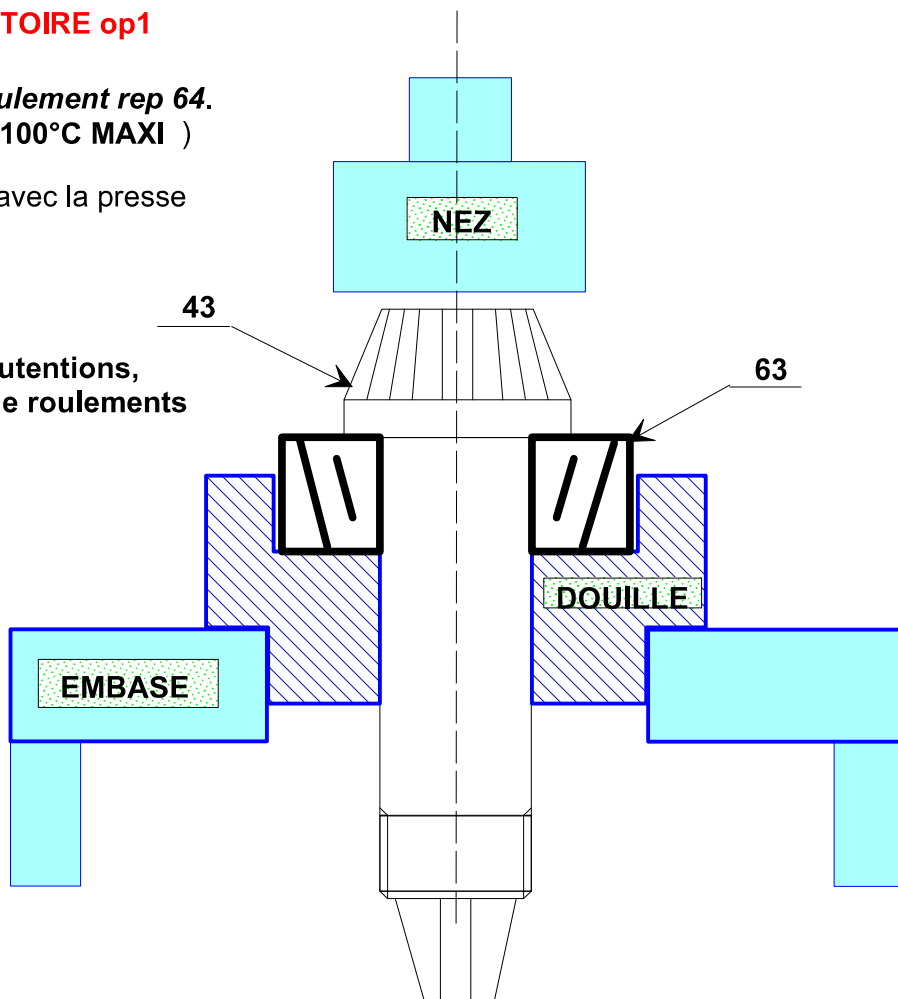
MODE OPERATOIRE op1

* Mettre sur plaque chauffante **le roulement rep 64.**
(TEMPERATURE de CHAUFFE : 100°C MAXI)

* Emmancher **le roulement rep 63** avec la presse et l'outillage sur **le pignon rep 43.**

Remarque:

Lors du déballage et des manutentions,
ne pas mélanger les bagues de roulements
de marques différentes .



* Enfiler **l'entretoise rep 25** sur le pignon et la poser sur le roulement rep 63.

* Emmancher le second **roulement rep 64** à chaud.