

REGLAGE DU PIGNON CONIQUE

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

MODE OPERATOIRE op2

NOMENCLATURE

Rep	Désignation	Référence	Casier
151	Ecrou à encoches	KM 4	
150	Rondelle	MB 4	
	Pignon conique assemblé		
80	Clavette	5X5X12	

MACHINE UTILISEE

- TABLE DE CONTROLE

OUTILLAGE UTILISE

Couleur

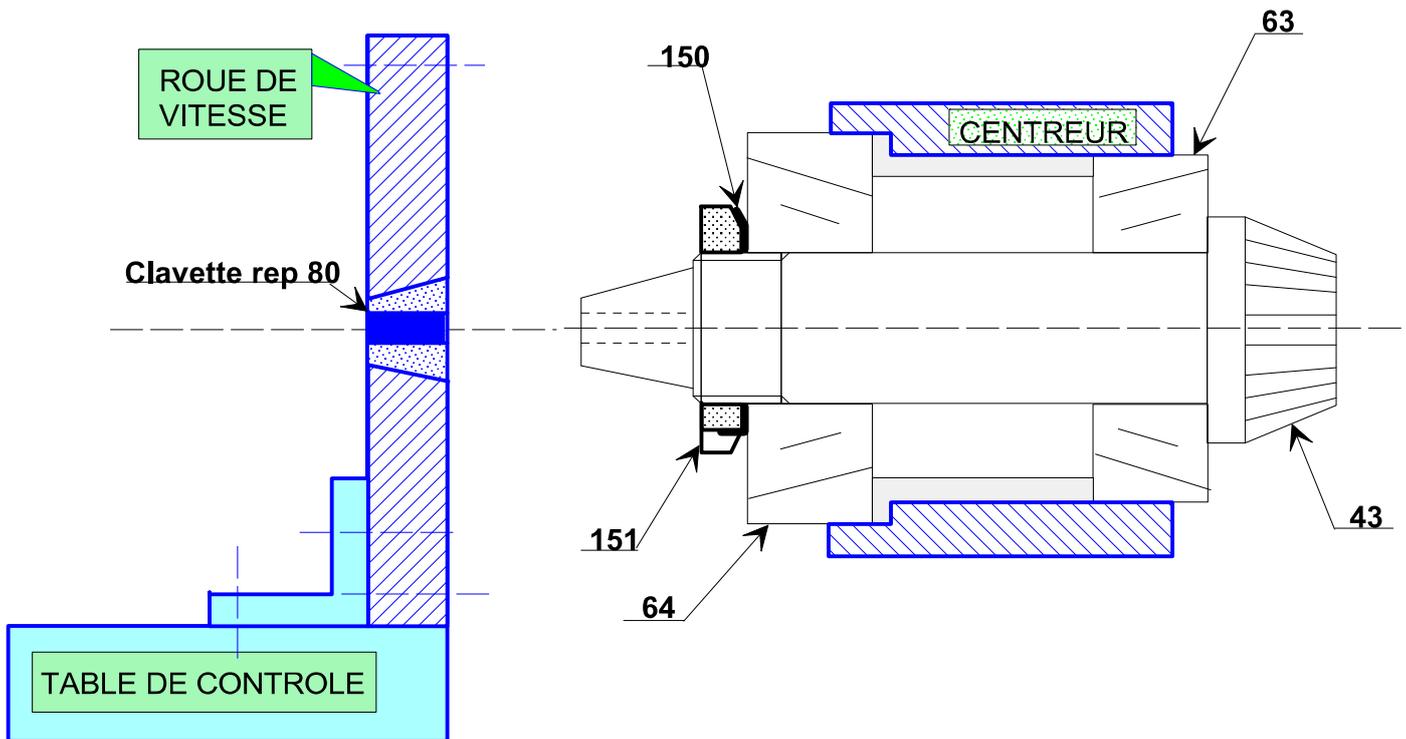


	Code
Centreur	
Roue de vitesse	
Clavette 5x5x12	
Tournevis dynamométrique	
Embouts	
Clé à ergot	
Petit chasse goupille	

REGLAGE DU PIGNON CONIQUE

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

MODE OPERATOIRE op2



- * Mettre en place **la roue de vitesse** sur la table de contrôle pour procéder au réglage.
- * Dégraisser le filetage du pignon et de l'écrou rep 151.
Laisser sécher le solvant.
Enfiler **la rondelle rep 150**.
- * Visser **manuellement l'écrou rep 151** sur le pignon conique jusqu'au blocage.
- * Positionner l'ensemble pignon conique équipé de ses roulements dans **le centreur d'entretoise**.
Emboîter le pignon conique dans le cône de la roue de vitesse (mettre **la clavette rep 80**).
- * A l'aide de **la clé à ergot**, serrer **l'écrou rep 151**, en faisant tourner de plusieurs tours les roulements jusqu'à trouver la rotation légèrement dure.
Retirer **le centreur d'entretoise**.
- * Retirer l'ensemble pignon conique de la roue de vitesse.
- * Entrainer avec **le tournevis dynamométrique + embout** le pignon en tenant les cages extérieures des roulements:

COUPLE D'ENTRAINEMENT: 10 à 20 cN.m

Lorsque que le réglage correspond au couple d'entraînement voulu,
rabattre la languette de la rondelle avec un petit chasse-goupille...