

# FICHE PREPARATION

## CONTROLE Assemblage du prémontage

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

### MODE OPERATOIRE op7

### NOMENCLATURE

Rep	Désignation	Référence	Casier
	Assemblage prémonté		
	Carter OT 22		
	Pignon / roue conique		
	Pignon conique		

### MACHINE UTILISEE

- MARBRE

### OUTILLAGE UTILISE

Couleur



	Code
Support magnétique	
Comparateur pupitas	
Tournevis dynamométrique	
Pince à circlips intérieur	
Chasse goupille	
Petit marteau	

## CONTROLE Assemblage du prémontage

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

### MODE OPERATOIRE op7a

VERIFICATION DU JEU entre les dents du couple spiroconique

Le jeu doit être de  
0,05 mini  
0,1 Maxi

En fonction de la valeur relevée:

Il faut enlever une ou plusieurs cales de 0,1 à l'opposée de la roue conique et la ou les mettre côté roue si le jeu est trop important.

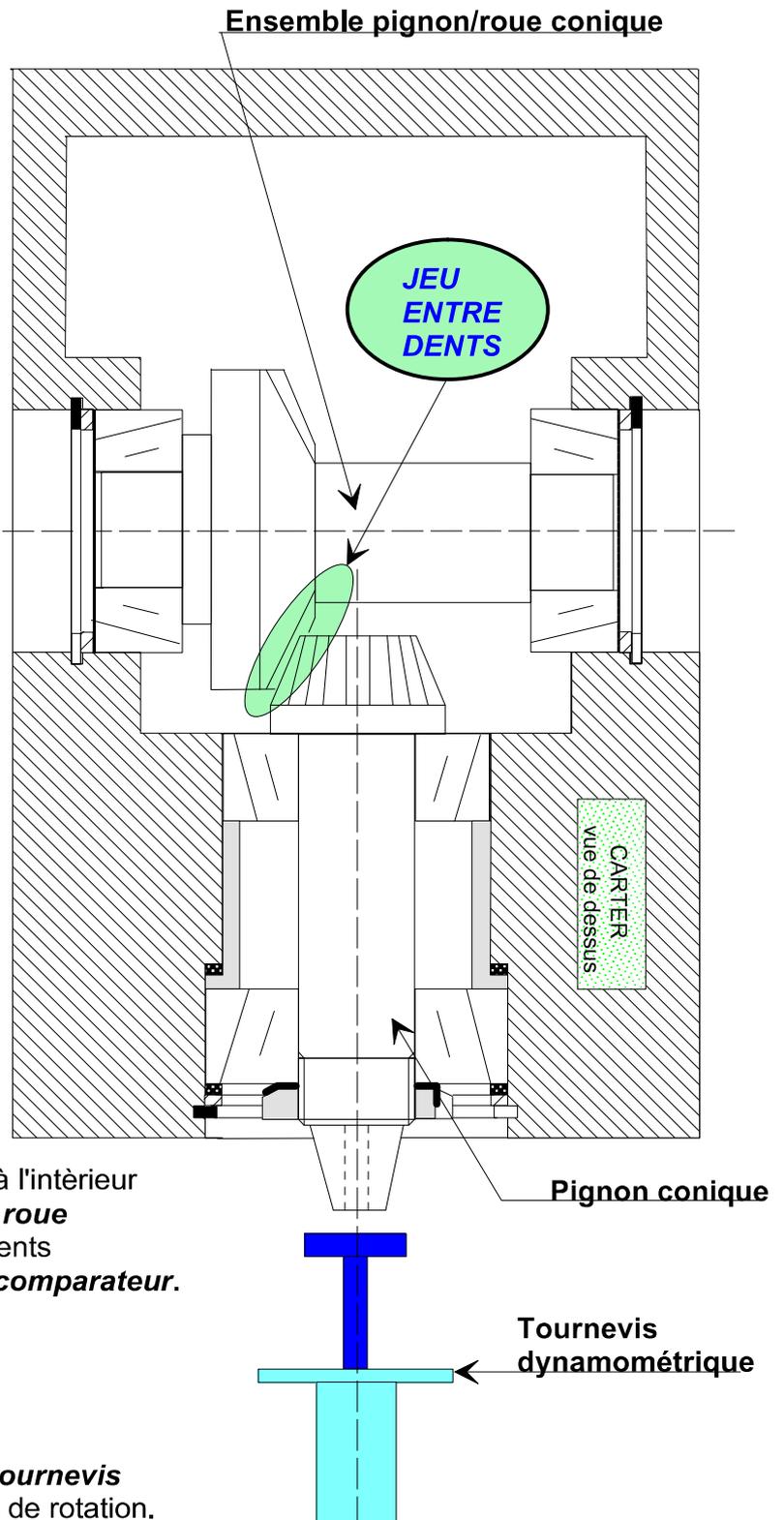
Si le jeu est trop faible, il faut faire l'inverse de l'opération ci-dessus.

### DEMARCHE

Voir doc 20/34

- \* Mettre **le support magnétique** sur le carter et positionner **la touche du comparateur** entre deux dents de la roue conique sur **le diamètre extérieur**.
- \* Tenir d'une main **le pignon conique** à l'intérieur de la bride moteur et **manoeuvrer la roue conique** afin de lire le jeu entre les dents du couple conique sur **le cadran du comparateur**.
- \* Entrainer **le pignon conique** avec **le tournevis dynamométrique** dans les deux sens de rotation.

Le couple d'entrainement doit être compris entre 10 et 30 cN.m



## CONTROLE Assemblage du prémontage

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

### MODE OPERATOIRE op7a

