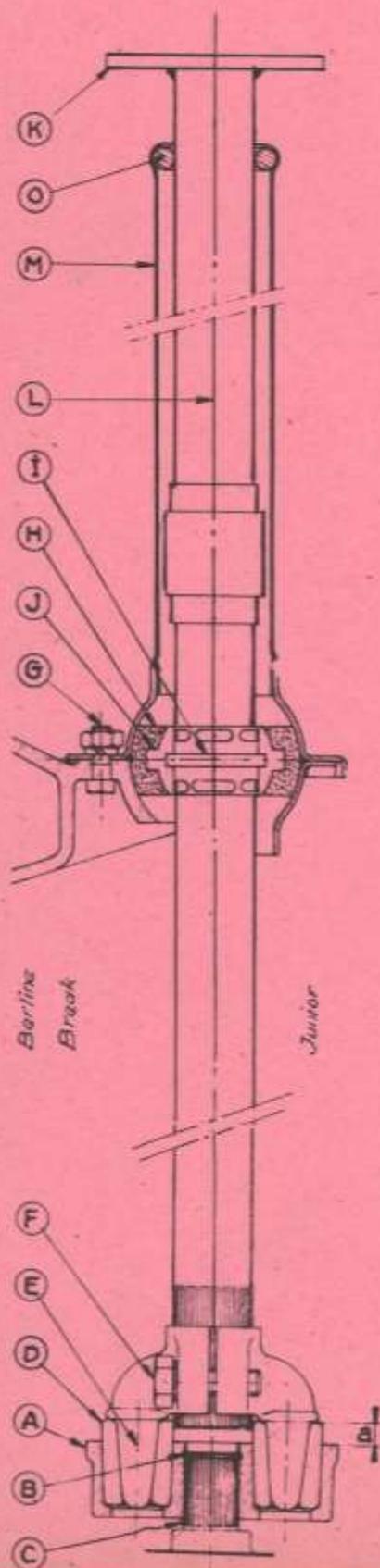


Vérification du montage -

1. Le manchon (A) doit buter par le joint (B) sur le chanfrein de la queue cannelée (C) du pignon de crémaillère.
2. Les douilles de caoutchouc (D) doivent être emmanchées à fond dans leur logement et les doigts (E) du toc d'entraînement doivent l'être dans les douilles; la cote a sera comprise entre 6 et 9 mm sans jamais dépasser ce maximum; la vis (F) permet de rétablir la position correcte.
3. Les vis d'assemblage (G) du boîtier support doivent être convenablement bloquées pour qu'un certain serrage soit assuré sur les demi-rotules en caoutchouc (H), dont la forme extérieure sphérique ne joue aucun rôle en fonctionnement.
4. La bague de butée (I), soudée et sertie sur le tube (L), doit tourner librement dans les demi-bagues en ZAMAK (J) sans qu'un jeu radial soit sensible au volant fixé sur le plateau (K); la butée (I), graissée de préférence avec une graisse graphitée, présentera des faces de frottement lisses, sans défauts tels que bavures, rayures, chocs, voile du collet.
5. Le tube de commande (L) doit, au niveau du joint caoutchouc (O), tourner sensiblement rond dans le tube protecteur (M), faute de quoi un certain dur peut se faire sentir dans la commande, avec usure du joint (O).



Recommandations -

Pour obtenir une bonne tenue en service, il est indispensable que les conditions mentionnées ci-dessus soient effectivement remplies.

Il est signalé en particulier qu'une pression exagérée pour obtenir la cote a , un jeu (3) et un faux-rond (5) excessifs, un mauvais état de la butée (4) peuvent entraîner une usure anormale de la butée en ZAMAK qui se manifeste dans le sens du déboîtement du toc.

Lorsqu'une telle usure est décelée, en rechercher et corriger les causes; dans ce cas il est recommandé à titre de précaution de remplacer les demi-bagues ZAMAK 320173 par les demi-bagues bronze 338562