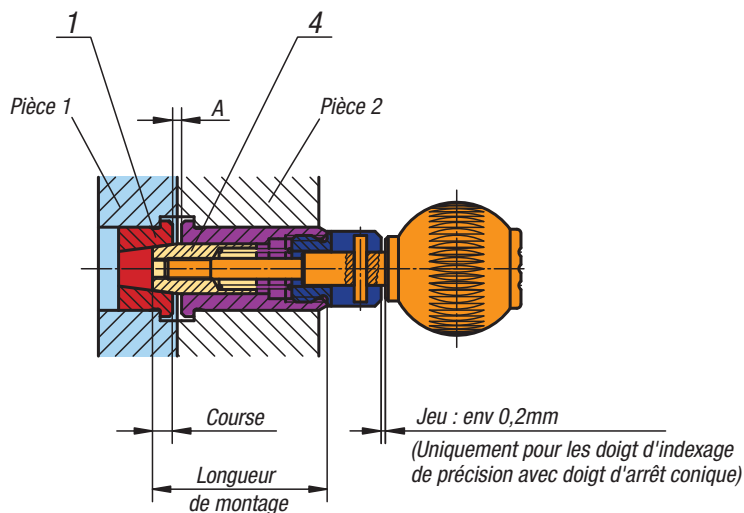


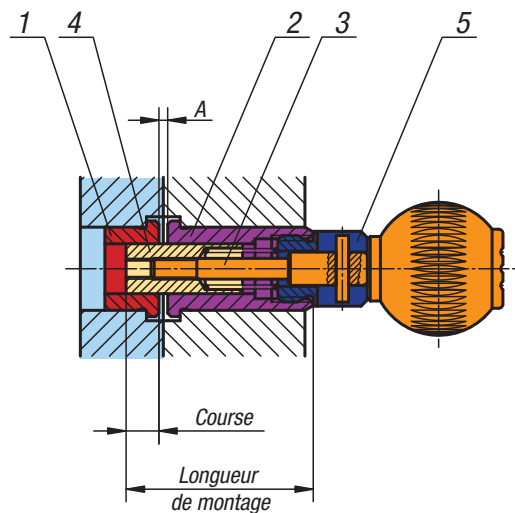
Instructions de montage des doigts d'indexage de précision



Doigt d'indexage de précision avec doigt d'arrêt conique



Doigts d'indexage de précision avec doigt d'arrêt cylindrique



Montage :

1. Monter la douille conique ou cylindrique (rep. 1) dans la pièce 1.
2. Monter la douille (rep. 2) dans la pièce 2.
3. Déterminer la longueur de montage (réelle). Longueur de montage = A + course + longueur rep. 2. Pour les modèles avec centrage conique, veiller à ménager un jeu de 0,2 mm.
4. Coller la tige filetée (rep. 3) et le doigt de centrage (rep. 4), préalablement dégraissés, à l'aide de colle anaérobie. Nous préconisons Loctite, réf. 638.
5. Visser le doigt de centrage avec son écrou (rep. 4) et la poignée dans la douille prémontée (rep. 2). Le cas échéant, dégraisser les composants et les coller à l'aide de colle anaérobie.
6. Contrôler le bon fonctionnement pour les modèles équipés d'un dispositif d'indexage, respecter la course indiquée au catalogue.

Nota :

Le doigt d'indexage de précision ne sera opérationnel qu'après le temps de prise indiqué par le fabricant de la colle utilisée. Lors du collage des composants, la colle ne doit pas pénétrer dans les parties mobiles.

