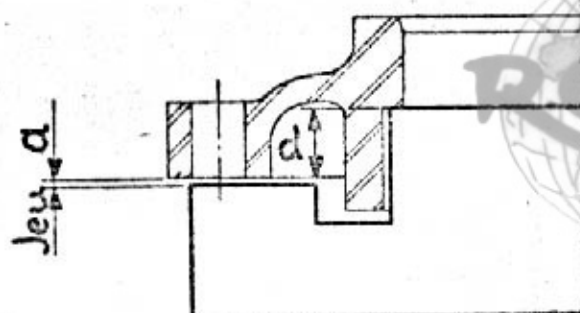


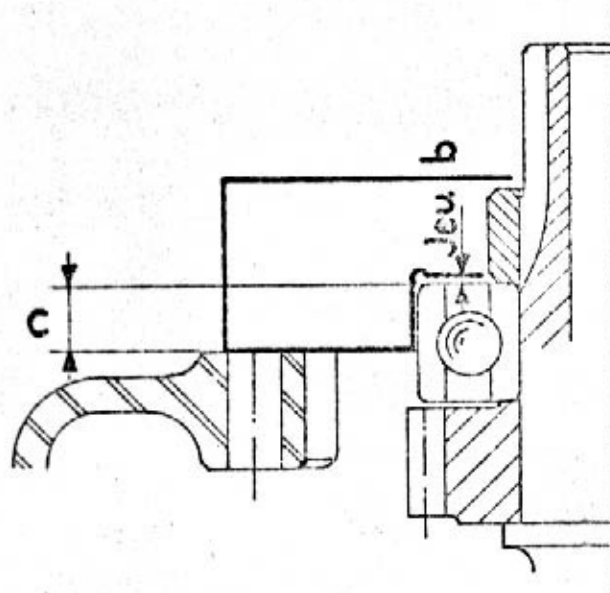
Figure 1



Si l'on utilise les calibres  
l'épaisseur de rondelle sera  
de :

$$b = (a + 0,2)$$

Figure 2



Si l'on utilise une jauge de  
profondeur, l'épaisseur de  
rondelle sera de :

$$d = (c + 0,2)$$

- Si l'on ne dispose pas des calibres précités, relever les cotes c et d au moyen d'une jauge de profondeur. Faire la différence entre la cote d et la cote c (d-c). A cette différence, enlever 0,2 mm pour obtenir l'épaisseur de la rondelle de calage.
- Poursuivre le montage par la mise en place du joint papier 520.02 en le collant avec une pâte à joint.
- Monter le feutre d'étanchéité 72I.I7 dans la gorge du carter de butée (s'il n'y a pas de feutre, mais une bague d'étanchéité en caoutchouc, la monter à l'aide du dispositif 520.00 M 11 après avoir fixé le carter de butée sur la boîte).
- Chauffer le carter de butée des roulements 520.03 (80°C environ); monter le carter, mettre les pieds 520.08 et fixer.