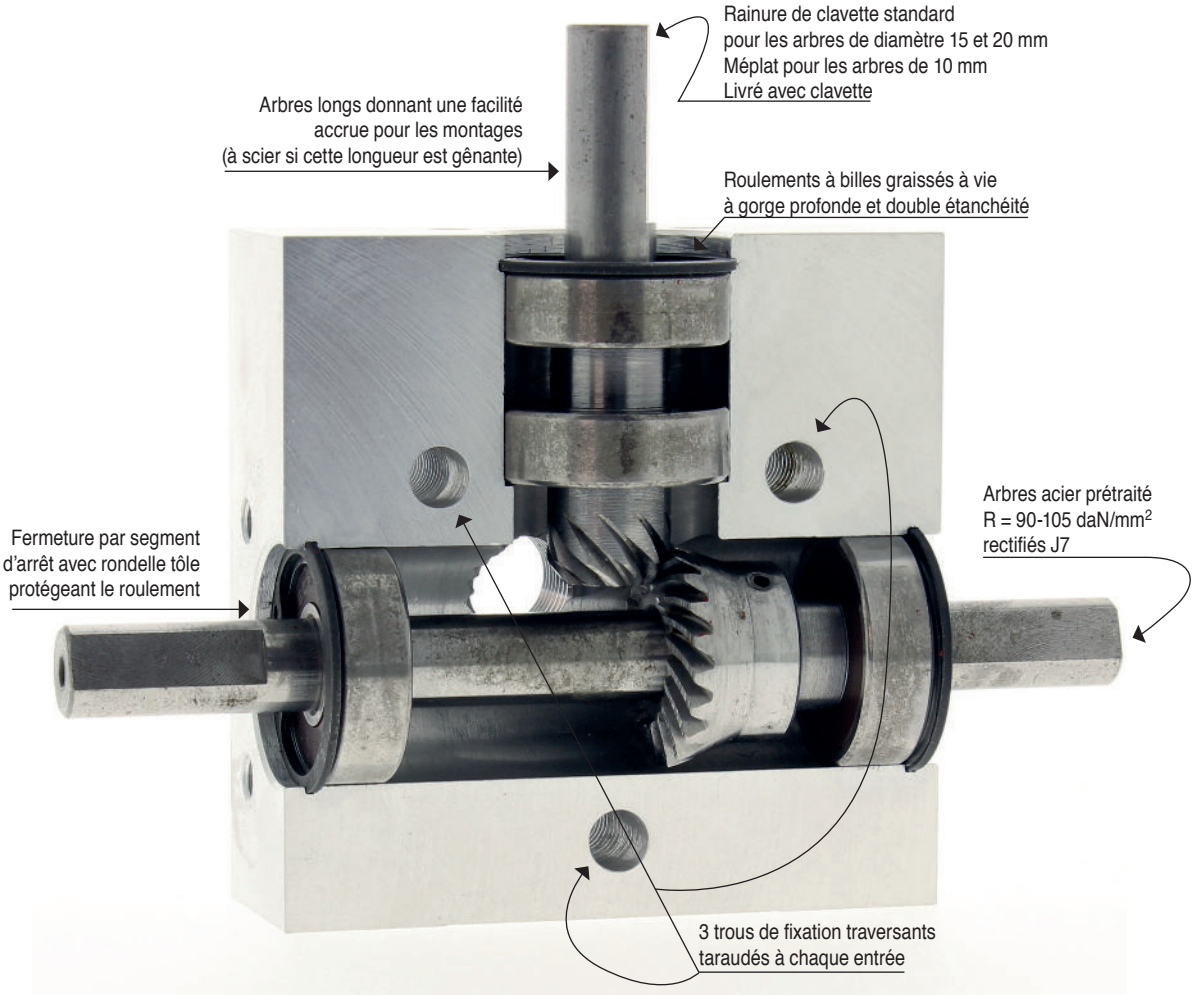
ENGRENAGES DENTURE SPIRALE TRAITÉE

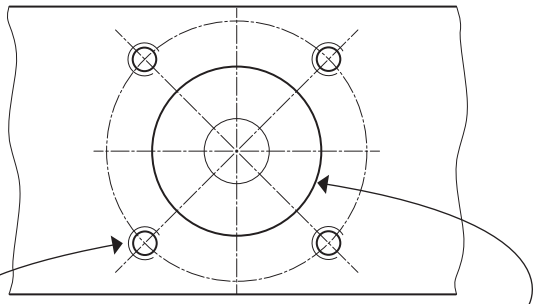
ACIER ALLIÉ TRAITÉ ET CARBONITRURÉ

Dureté superficielle de la denture : 50-55 RC
Boîtier massif en alliage léger “au 4G” aviation

Traitement de surface anodique bleu ciel autorisant l’emploi éventuel d’une peinture claire



CHAQUE SORTIE D’ARBRE COMPORTE



- Un épaulement circulaire de centrage - tolèrance = H6
- 4 perçages borgnes taraudés (voir cotes page 480)

Nous rappelons que toutes les faces sont usinées et dressées.

Pour vos renvois d’angle utilisez **l’accouplement “ LJ ” prêt a l’emploi**

(Alésage fini + rainure de clavette + vis d’arrêt)

(voir page 300)

GRAISSAGE

Graissage à vie par graisse S4C22 ou équivalente.

Le boîtier comporte un **trou de visite à filetage conique étanche** qui permet a la fois :

- Un éventuel renouvellement de la graisse,
- Un contrôle optique du calage réciproque des engrenages car il est situé juste au niveau de leur engrènement.

L’ARBRE TRAVERSANT EST TOUJOURS À 2 SORTIES

L’arbre “ traversant ” de tous les renvois “ RAL ” est à deux sorties. Cette formule est intéressante même dans les cas où une seule sortie est utilisée car elle permet d’éviter toute erreur en offrant les deux sens de rotation et laisse la possibilité de réaliser d’éventuelles adaptations ultérieures.

Si pour des raisons d’encombrement ou d’esthétique la sortie inutilisée se révèle gênante, il suffit de la scier et éventuellement de l’occulter par une plaquette.

Dans les renvois d’angle de rapport 1 x 2, l’arbre traversant est toujours l’arbre lent et cette disposition ne peut être inversée.