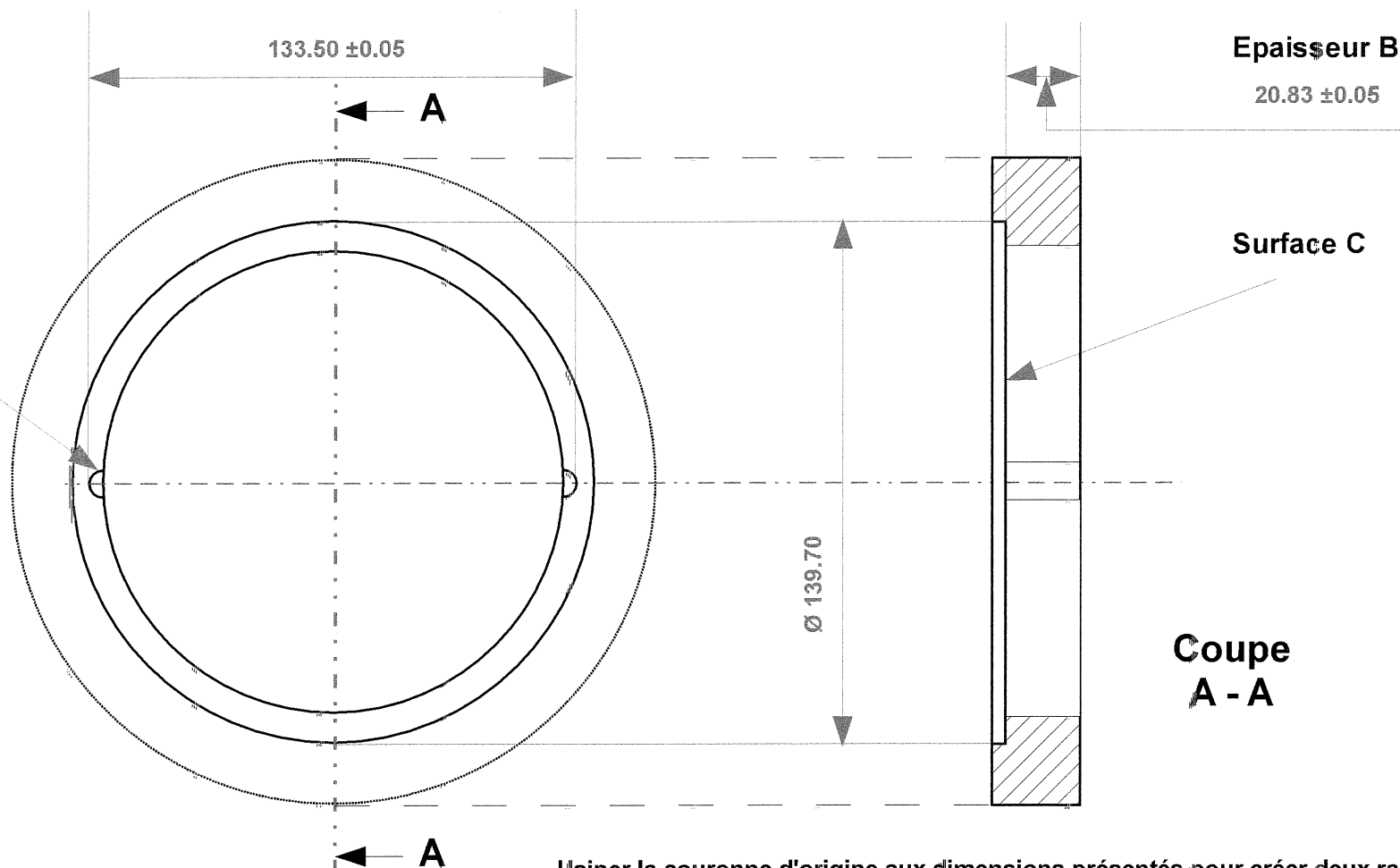


QDF9H

Logements destinés
aux 2 billes acier à
utiliser au montage

Ø 8.0 +0.02



**MODIFICATION(S) À APPORTER SUR
LA COURONNE DENTÉE D'ORIGINE
AFIN DE GARANTIR LA NON-ROTATION
SUR LE CORPS DU DIFFÉRENTIEL ATB**

**En cas de doute au sujet de la méthode
d'assemblage, merci de consulter
R.T.Quaife Engineering Ltd.**

RECOTECH
Mars 2010

Usiner la couronne d'origine aux dimensions présentés pour créer deux rayures, permettant le logement des deux billes de verrouillage
Si l'épaisseur "B" dépasse la limite de 20.88, il n'est plus possible de poser l'anneau de sécurité, donc il faut usiner la surface "C" pour arriver à l'épaisseur correcte
Éliminer toutes les bavures (copeaux résiduels) ainsi que toutes les arêtes vives, après l'usinage

Au moment de montage:

- Enlever l'anneau de sécurité du corps de l'ATB
- Refroidir l'ATB dans un congélateur pendant 30min
- Chauffer la couronne dentée au four (180° à 200°C) pendant 10min
- Enduire la portée de l'ATB avec la colle "OMNIFIT 230 M" (= "LocTite")
- Mettre en place les billes de verrouillage
- Monter l'ensemble à la presse
- Remonter l'anneau de sécurité