

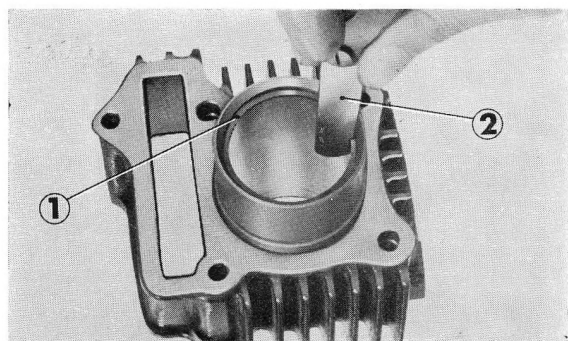


Figure 2-30 : ① segment ② jauge d'épaisseur

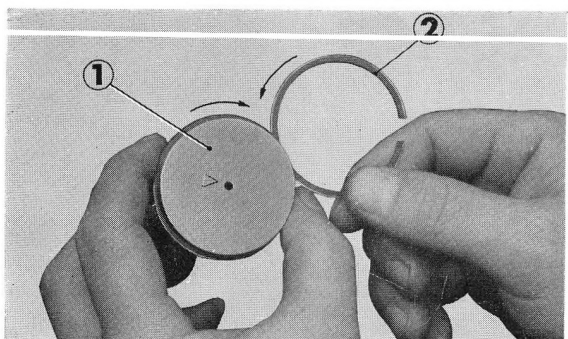


Figure 2-31 : ① piston ② segment

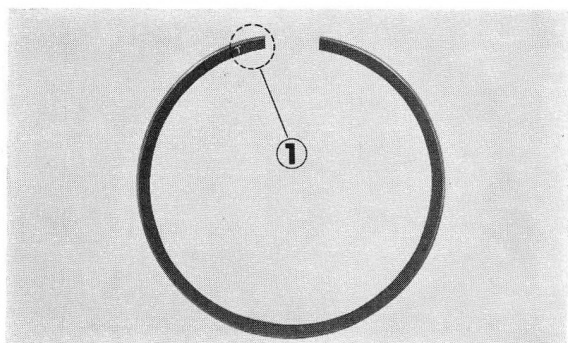


Figure 2-32 : ① marque de fabrique

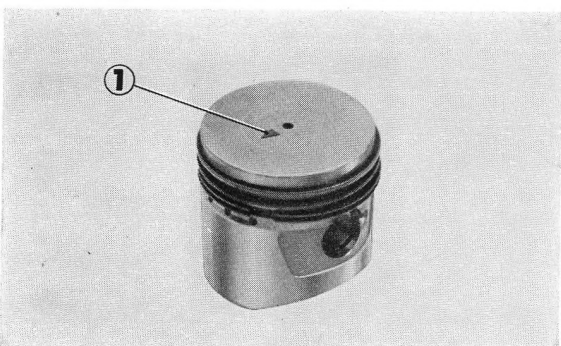


Figure 2-33 : ① flèche

7. Ouverture des segments ; introduire chaque segment bien d'aplomb dans le cylindre, et mesurer leur ouverture au moyen d'une jauge d'épaisseur (figure 2-30).

Cote normale : 0,1 à 0,3 mm

Cote limite : 0,6 mm

8. Tension des segments

	Cotes normales	Cotes limites
Segment supérieur	0,35 à 0,65 kg	0,2kg au minimum
Segment médian	0,35 à 0,65 kg	0,2kg au minimum
Segment râcleur	0,58 à 0,93 kg	0,45kg au minimum

9. Largeur et épaisseur des segments

	Cotes normales	Cotes limites
Epaisseur (tous segments)	1,90 à 2,10 mm	
Largeur :		
Segment supérieur	1,195 à 1,180 mm	1,14 mm au minimum
Segment médian	1,195 à 1,180 mm	1,14 mm au minimum
Segment râcleur	2,480 à 2,495 mm	2,44 mm au minimum

G. REMONTAGE

1. Mettre les segments en place sur le piston

NOTE :

- a. Avant de mettre en place de nouveaux segments, les faire rouler dans leurs gorges respectives pour vérifier l'ajustage (figure 2-31).
- b. La marque de fabrique doit être sur la face supérieure du segment (figure 2-32).

2. Mise en place du piston

NOTE :

La flèche visible sur la face du piston doit être dirigée vers le bas (figure 2-33).

3. Poser un jonc à chaque extrémité de l'axe de piston.

NOTE :

- a. L'ouverture du jonc ne doit pas se trouver face à l'échancrure.
- b. Les jons tordus ou ayant perdu leur élasticité doivent être remplacés par des neufs.