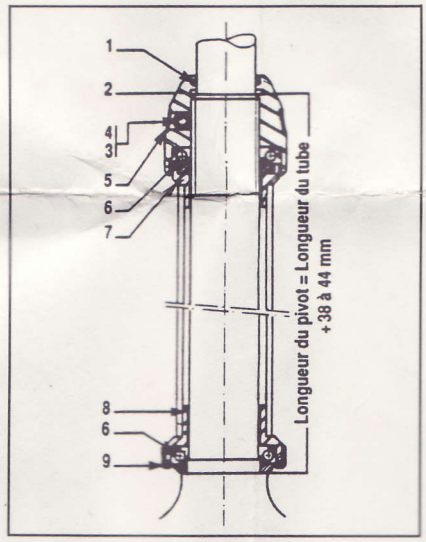
MAVIC

315/316/317 VTT-ATB

DIRECTION - HEADSETS



1/Joint torique	310 101
	316 101
	317 101
2/Ecrou Ø 25,4 x 24 F - Ø 1" x 24 F	315 005
Ecrou Ø 28,6 x 26 F - Ø 1"1/8 x 26 F	316 005
Ecrou Ø 31,8 x 26 F - Ø 1"1/4 x 26 F	317 005
3/Vis de serrage	315 007
4/Rondelle d'appui	315 008
5/Joint caoutchouté "cache-vis"	315 006
	316 006
6/Ensemble roulement	310 012
	316 012
	317 012
7/Cuvette supérieure	315 003
	316 003
	317 003
8/Cuvette inférieure	315 002
	316 002
	317 002
9/Joint d'étanchéité	315 001
	316 001

■ CARACTÉRISTIQUES
- Direction dural avec portées des roulements et billes en acier inox ;
- Système inédit d'immobilisation de l'écrou après réglage ;
- Etanchéité des portées de billes par joints caoutchouc.

Réf. 2	315	316	317
Filetage	Ø 25,4 x 24 F	Ø 28,6 x 26 F	Ø 31,8 x 26 F
Ø Cône de fourche	26,40	30	33
Ø Cuvette	30,20	34	37
Poids	140 g	155 g	145 g

PRÉPARATION DU CADRE
- Fraiser la portée de centrage de la cuvette de fourche ;
- Fraiser les portées du tube de direction avec un outil à aléser et dresser les faces ;
- Chanfreiner l'angle d'entrée des portées du tube de direction ;
- Couper le pivot à la longueur du tube de direction + 38 à 44 mm.

MONTAGE
- Monter les cuvettes 7 - 8 sur le cadre ;
- Emmancher la cuvette de fourche ;
- Mettre en place les cages à billes après avoir bien nettoyé et graissé les portées ;
- S'assurer que la vis transversale 315 007 est déserrée complètement avant de visser l'écrou 2 pour éviter d'abimer le filet ;
- Visser l'écrou 2 à la main jusqu'à suppression du jeu et fonctionnement correct (des plats pouvant recevoir une clé plate de 32 sont prévus pour les filetages un peu durs) ;
- Immobiliser l'écrou 2 en bloquant la vis transversale 315 007 à l'aide d'une clé 6 pans de 2,5 ;
- Mettre le cache 5 (caoutchouc noir) dans la gorge prévue à cet effet.

1/Sealing O-ring	*310 101*
	316 101
	317 101
2/Nut Ø 25,4 x 24 F - Ø 1" x 24 F	*315 005*
Nut Ø 28,6 x 26 F - Ø 1"1/8 x 26 F	*316 005*
Nut Ø 31,8 x 26 F - Ø 1"1/4 x 26 F	*317 005*
3/Tightening screw	*315 007*
4/Support washer	*315 008*
5/Rubber seal "screw cover"	*315 006*
	316 006
6/Bearings	*310 012*
	316 012
	317 012
7/Upper collar	*315 003*
	316 003
	317 003
8/Lower collar	*315 002*
	316 002
	317 002
9/Seal	*315 001*
	316 001

■ *CHARACTERISTICS*
- *Dural headset with stainless steel races and ball bearings ;*
- *Unique nut locking system after adjustment ;*
- *Bearings sealed with plastic joints.*

Ref. 2	*315*	*316*	*317*
Threading	*Ø 25,4 x 24 F*	*Ø 28,6 x 26 F*	*Ø 31,8 x 26 F*
Ø of fork cone	*26,40*	*30*	*33*
Ø of collars	*30,20*	*34*	*37*
Weight	*140 g*	*155 g*	*145 g*

PREPARATION OF THE FRAME
- *Mill the fork race collar centering support ;*
- *Mill the head tube with the reaming tool and smooth down the sides ;*
- *Chamfer off the entry angle of the head tube supports ;*
- *Cut the fork column to the length of the head tube from + 38 to 44 mm.*

MOUNTING
- *Mount the bearing cups 7 - 8 onto the frame ;*
- *Fit on the fork column ;*
- *Position the ball bearing retainer after having thoroughly cleaned and greased the races ;*
- *Ensure that transversal screw 315 007 is loosened completely before screwing down top nut 2 otherwise damage to the thread can occur ;*
- *Hand tighten nut 2 until there is no more play and the unit operates correctly (flat edges which can be tightened with a flat spanner 32 are provided for, in the case of tight threadings ;*
- *Lock the nut 2 by tightening the transversal screw 315 007 using a hexagonal socket spanner of 2,5 ;*
- *Fit the cover 5 (black rubber) into the groove, provided to this effect.*