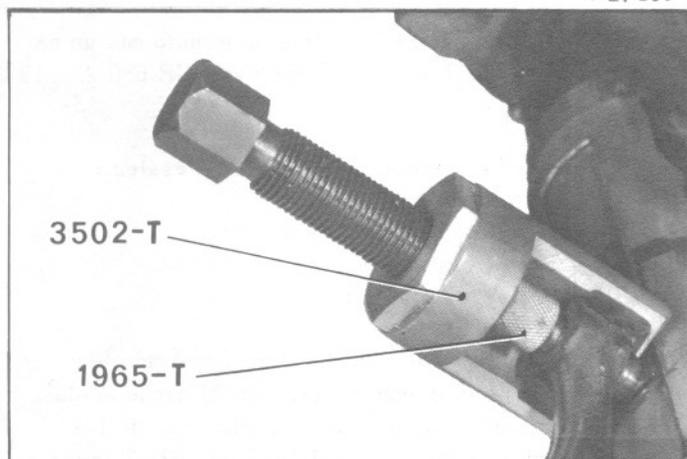


## I. DEMONTAGE ET MONTAGE D'UN ESSIEU AVANT

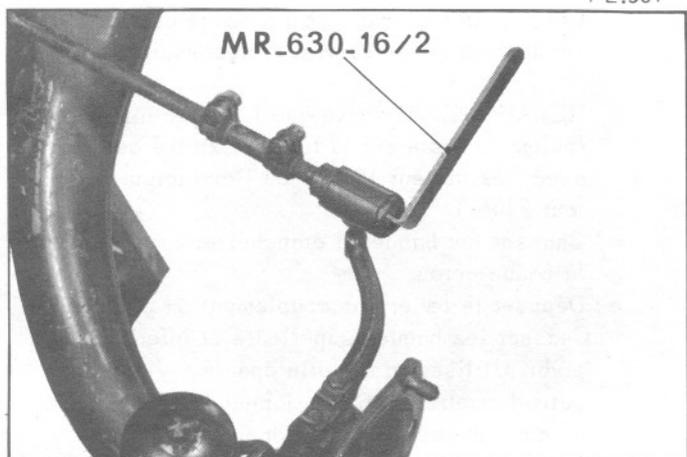
PL. 280



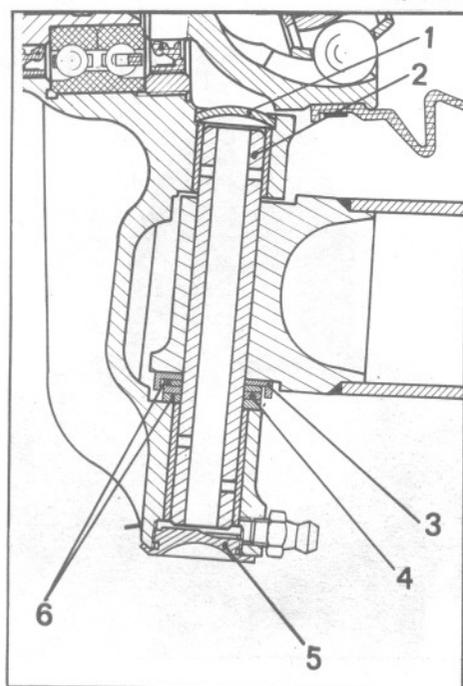
## DEMONTAGE.

1. Placer l'essieu sur un support ( support MR. 630-42 / 4).
2. **Désaccoupler les barres de direction des rotules de crémaillère :**  
Couper et dégager la plaquette anti-bruit pour permettre la mise en place de l'extracteur, Déposer les écrous de fixation, Déposer les barres à l'aide de l'extracteur 3502-T muni du grain 1965-T.
3. **Désaccoupler la barre de direction gauche du levier de pivot :**  
( La barre droite a été démontée lors de la dépose de l'essieu),  
Déposer la goupille puis l'écrou ( clé MR.630-16 / 2 )  
Dégager le pare-poussière,  
Dégager la barre en faisant concorder les méplats de la rotule avec la lumière de l'embout.
4. **Déposer le support arrière de l'ensemble moteur-boîte de vitesses.**
5. **Déposer le bras gauche :**  
( le bras d'essieu droit l'ayant été lors de la dépose de l'essieu ),  
Déposer, s'il y a lieu, la gaine d'étanchéité, le carter de protection et le frotteur,  
Dégoupiller et déposer l'écrou de réglage des roulements ( clé 1833-T ).  
Dégager le bras d'essieu de la traverse, en frappant derrière le bras avec un maillet, si nécessaire.
6. **Déposer les batteurs.**
7. **Déposer les pivots :**  
Défreiner le bouchon inférieur ( 5 ) de pivot et le déposer à l'aide d'un tournevis,  
Chasser le bouchon expansible ( 1 ), à l'aide d'une broche  $\phi = 7$  mm, longueur = 200 mm,  
Chasser l'axe de pivot ( 2 ) à la presse,  
Décoller l'axe à l'aide d'un mandrin court de :  
 $\phi = 16$  mm, longueur = 25 mm, puis terminer l'opération, à l'aide d'un mandrin épaulé de :  
petit diamètre = 8 mm, longueur = 20 mm,  
grand diamètre = 16 mm, longueur = 150 mm,  
Dégager le pivot avec la rondelle de frottement ( 4 ) les rondelles de bûée ( 6 ) et le pare-poussière ( 3 ).

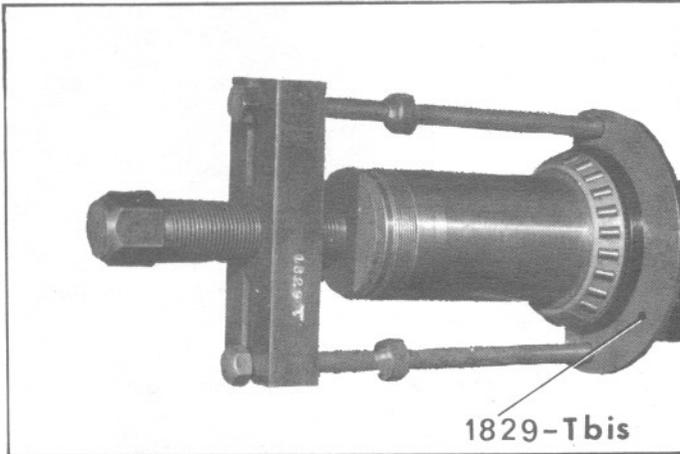
PL.581



A. 41-1

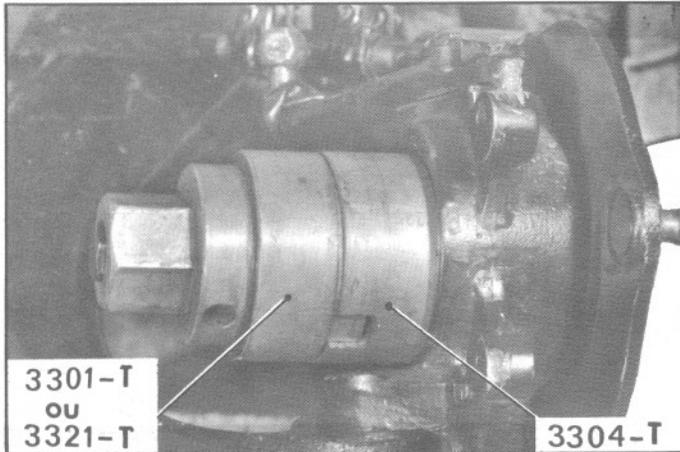


4880



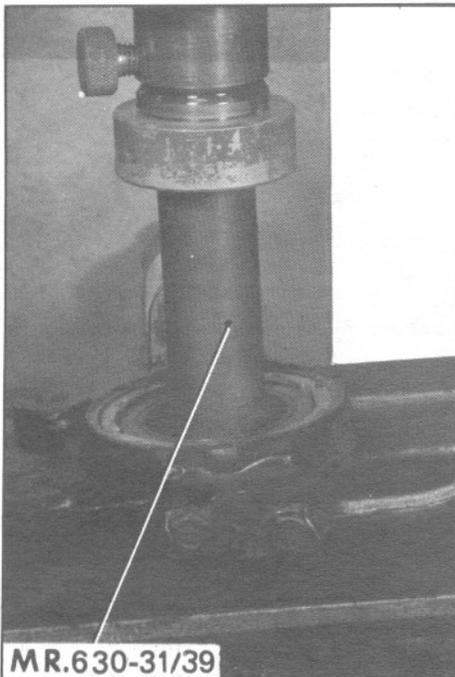
1829-Tbis

11 054

3301-T  
ou  
3321-T

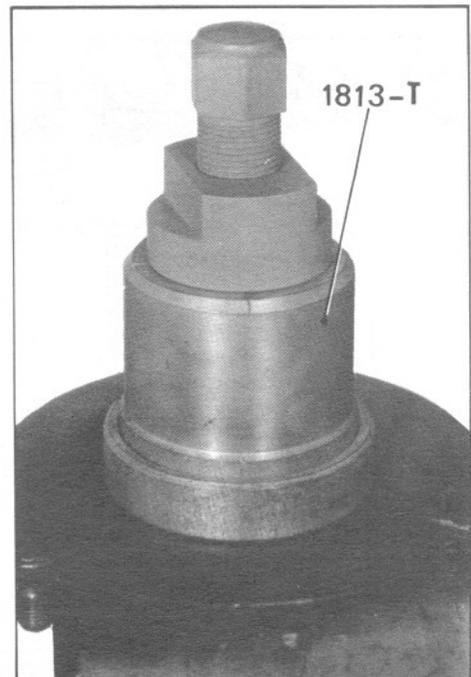
3304-T

4898



MR.630-31/39

11 052



1813-T

**8. Déposer les roulements intérieurs :**

Introduire l'étrier de l'extracteur 1829-T bis derrière le joint, et extraire joint et roulement ensemble ( grain  $\phi = 49$  mm ).

REMARQUE : Il est possible de transformer un extracteur 1829-T en 1829-T bis ( voir MR.630-22 / 13 ).

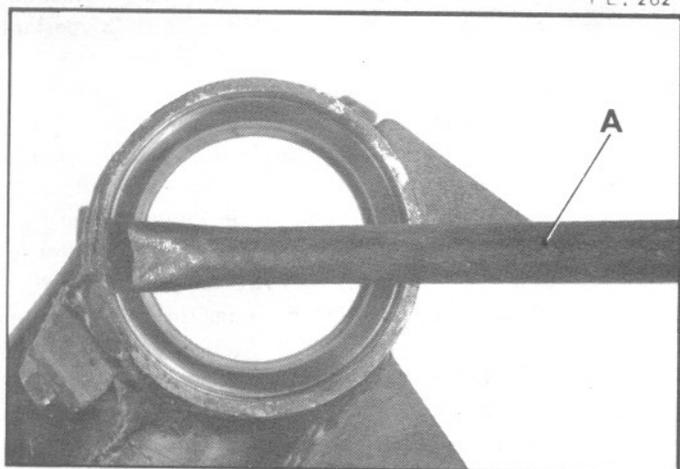
**9. Contrôler ( si nécessaire ) les bras d'essieu :**  
( voir chapitre II ).**10. Déshabiller les pivots :**

- a) Percer, à l'aide d'un forêt de  $\phi = 4$  mm, les coups de pointe qui arrêtent la bague-écrou. Déposer la bague-écrou, en utilisant l'embout central de l'ensemble 3301-T ou 3321-T ( sans guide extérieur ) et la clé 3303-T ou 3304-T.
- b) Chasser le moyeu du pivot, à l'aide d'un mandrin MR. 630-31 / 39, à la presse.
- c) Chasser le roulement de l'alésage du pivot, à l'aide d'un jet de cuivre, si nécessaire.

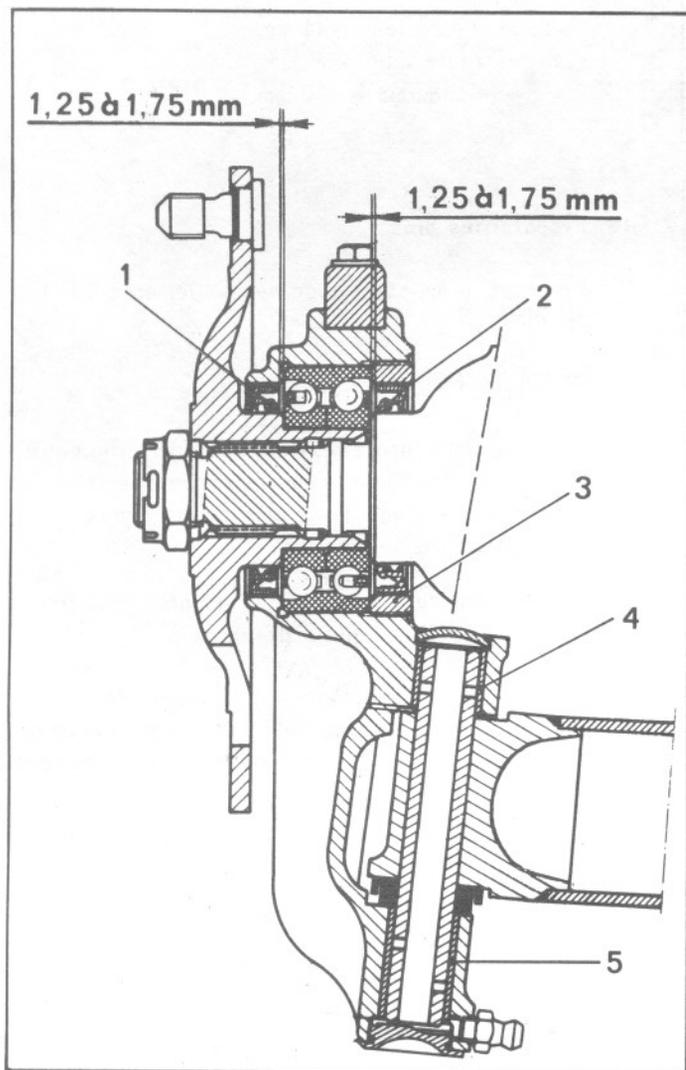
REMARQUE : Il arrive que la bague intérieure du roulement reste sur la fusée. Extraire cette bague avec l'extracteur 1813-T ou l'extracteur-décolleur 2405-T.

- d) Chasser les bagues d'étanchéité, du pivot et de la bague-écrou.
- e) Déposer le levier d'accouplement du pivot.
- f) Chasser les bagues supérieure et inférieure du pivot. Utiliser un mandrin épaulé :  
petit diamètre = 16 mm, longueur = 30 mm,  
grand diamètre = 20 mm, longueur = 120 mm.
- g) Déposer le graisseur.

PL. 262



A. 41-6

**11. Déshabiller les bras :**

Déposer les bagues extérieures des roulements de l'alésage des bras d'essieu, en les chassant à l'aide d'une broche A à arête vive.

Déposer les vis de réglage du braquage.

**12. Déposer, et remettre en état si nécessaire, la direction (voir Opération correspondante).****13. Contrôler (si nécessaire) la traverse :**

Placer les portées des roulements intérieurs sur deux vés identiques posés sur un marbre.

A l'aide d'un comparateur, vérifier les portées des roulements extérieurs en faisant tourner la traverse. L'excentrage enregistré par le comparateur pour un tour de la traverse ne doit pas dépasser 0,2 mm.

**14. Nettoyer les pièces.**

MONTAGE.

**15. Préparer les pivots :**

a) Emmancher à la presse les bagues supérieure (4) et inférieure (5) dans le pivot, à l'aide d'un mandrin épaulé.

Mandrin épaulé :

petit diamètre = 16 mm, longueur = 30 mm

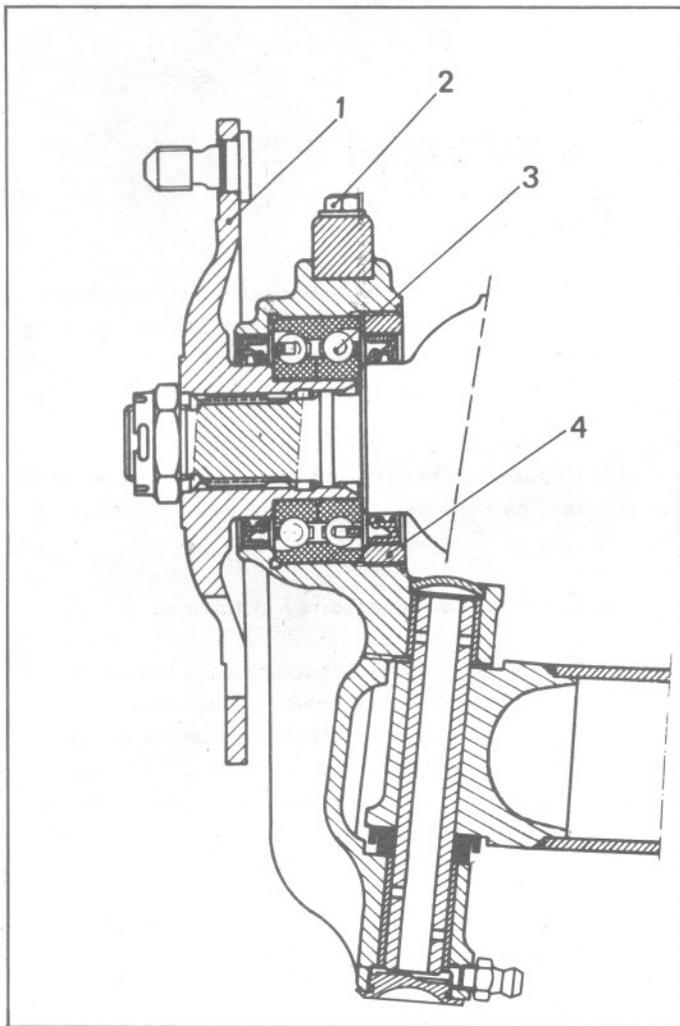
grand diamètre = 20 mm, longueur = 120 mm.

NOTA : Les bagues ne doivent pas être réalisées après montage.

b) Mettre en place la bague d'étanchéité (2) dans la bague-écrou (3), les lèvres de la bague orientées vers le roulement. La bague d'étanchéité doit être en retrait de 1,25 à 1,75 mm par rapport à la collerette d'appui de roulement (tas MR. 630-31 / 55).

c) Mettre en place la bague d'étanchéité (1) dans l'alésage du moyeu. La bague doit être également en retrait de 1,25 à 1,75 mm par rapport à la collerette d'appui du roulement.

A. 41-6



d) Contrôler le roulement. Serrer les deux bagues intérieures l'une contre l'autre, à l'aide d'un boulon et de deux rondelles. Vérifier le jeu du roulement.

Enduire le roulement (3) de graisse (TOTAL MULTIS) et le mettre en place dans l'alésage du pivot à l'aide du tas MR. 630-31/55, portant sur la bague extérieure du roulement.

e) Visser et serrer la bague-écrou (4) de 350 à 400 mAN (35 à 40 m.kg) (face et filets graissés)

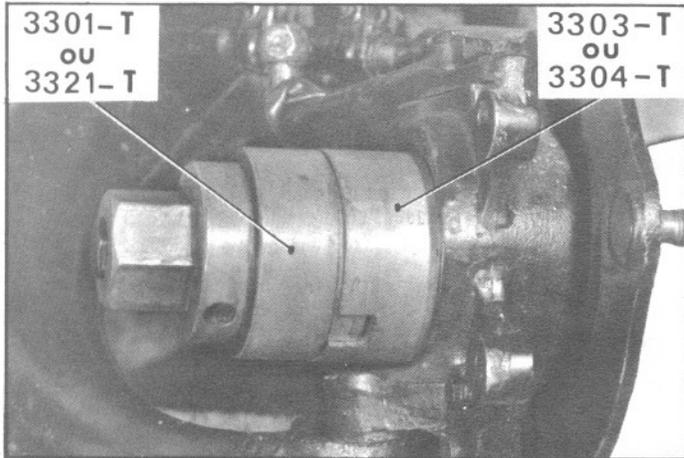
Utiliser l'embout central de l'ensemble 3301-T ou 3321-T (sans guide extérieur) et la clé 3303-T ou 3304-T. Arrêter la bague par deux coups de pointeau diamétralement opposés

f) Monter le levier d'accouplement sur le pivot. Serrer les vis (2) à 20 mAN (2 m.kg) et rabattre les arrêtoirs sur un pan des vis.

g) Mettre en place le moyeu (1) dans le roulement de pivot, à l'aide d'une presse et d'un tube appuyant sur la bague intérieure de roulement.

Tube  $\phi$  extérieur = 44 mm,  
 $\phi$  intérieur = 36 mm  
 longueur = 200 mm

11 054



## 16. Préparer les bras :

Les bras se montent avec des roulements S.K.F. ou TIMKEN.

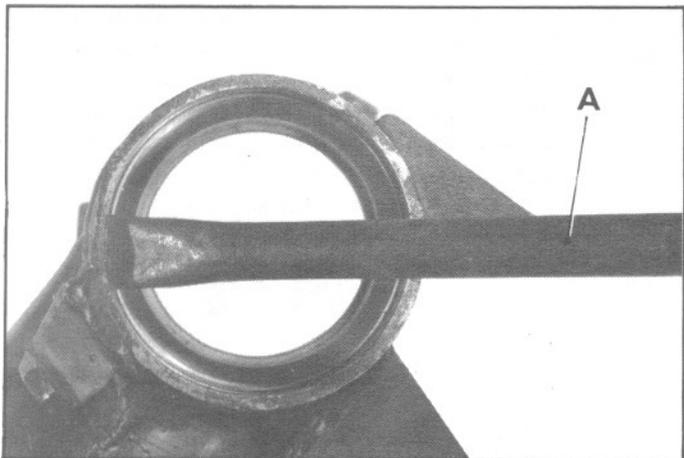
### IMPORTANT :

1°) Il ne faut jamais monter une cage à rouleaux S.K.F. dans une bague de roulement TIMKEN et inversement, les cônes des rouleaux n'étant pas les mêmes.

2°) On peut sur un même bras, monter deux roulements de marque différente.

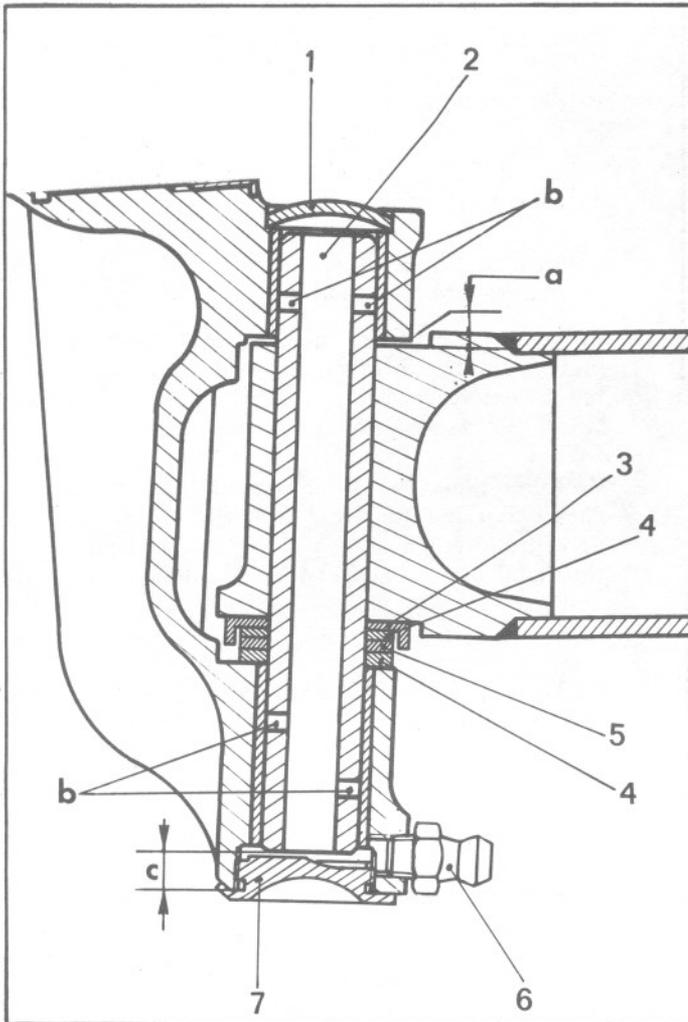
Mettre en place les bagues extérieures des roulements dans l'alésage des bras, à l'aide d'une broche A à arête vive. S'assurer qu'elles portent correctement sur leur appui.

Visser provisoirement les vis de réglage de braquage.



P.L. 262

A. 41-1



## 17. Monter les pivots :

- a) Préparer un faux axe de pivot à bout conique,  
Diamètre de l'axe = 16,5 mm  
Longueur = 150 mm
- b) Placer dans le pare-poussière (3) :
  - une rondelle de butée (4)
  - la rondelle de frottement (5)
  - une autre rondelle de butée (4)
- c) Présenter le pivot sur le bras.  
Entre le pivot et le bras, à la partie inférieure, engager l'ensemble pare-poussière et rondelles. Positionner le tout à l'aide du faux axe.
- d) Mesurer le jeu entre le pivot et le bras en « a » à l'aide d'un jeu de cales. Ce jeu doit être de 0,1 à 0,4 mm. Obtenir cette condition en choisissant des rondelles de butée (4) parmi celles vendues par le Département des Pièces de Rechange.
- e) Nettoyer soigneusement l'axe (2). Pierrer les cachets de contrôle. Huiler les bagues supérieure et inférieure de pivot. Suiffer l'axe puis le mettre en place :

Commencer l'engagement à l'aide d'une massette de cuivre, puis terminer à la presse.

**ATTENTION :** Orienter les trous (b) comme indiqué sur la figure ci-contre. La partie inférieure de l'axe doit être en retrait de la partie inférieure du pivot d'une distance « c » = 7,10 à 7,25 mm.

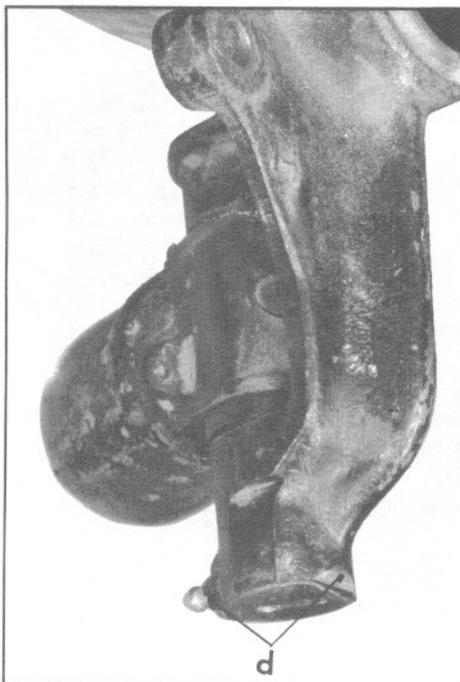
- f) Remplir de graisse l'intérieur de l'axe, le bouchon expansible (1) et le bouchon inférieur (7).

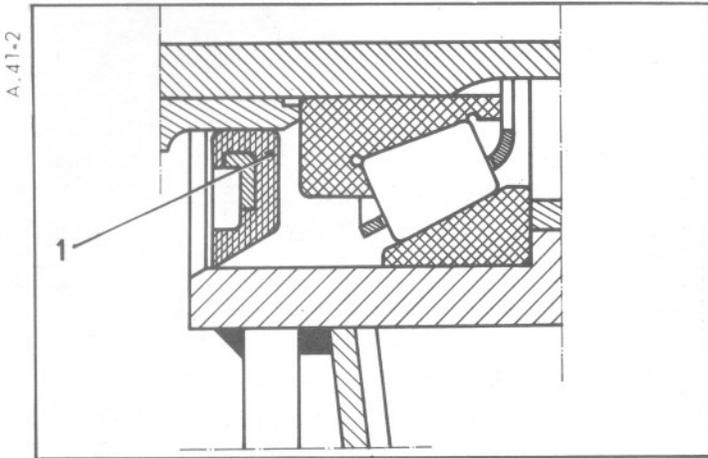
Serrer le bouchon (7), à l'aide d'un tournevis. Rabattre la collerette de ce bouchon en deux points (d) sur le corps du pivot.

- g) Mettre en place le bouchon expansible (1) l'aplatir au marteau pour le servir. Rabattre le métal du pivot en quatre points, à l'aide d'un matoir, pour arrêter le bouchon expansible.

- h) Poser le graisseur (6).

Pl. 108





### 18. Monter le bras d'essieu gauche :

Placer le joint d'étanchéité (1) sur la portée de la traverse (voir figure pour orientation).

Utiliser le tube MR. 630-31 / 54.

Monter la bague intérieure du roulement intérieur sur la portée de la traverse d'essieu (tube MR. 630-31 / 54).

Enduire de graisse (TOTAL MULTIS) les roulements extérieur et intérieur.

Présenter le bras muni des bagues extérieures des roulements sur la traverse, puis emmancher le roulement extérieur sur la portée de la traverse (tube MR. 630-31 / 54).

Mettre en place le joint d'étanchéité en caoutchouc sur l'écrou du roulement. La partie plane du joint doit être orientée vers le roulement mais en retrait de 0,1 à 0,5 mm par rapport à la face d'appui de l'écrou.

NOTA : Les joints d'étanchéité sont à remplacer à chaque intervention.

Serrer l'écrou à encoches à 50 mAN (5 mkg) (clé 1833 T). Le bras doit tourner sans point dur.

Amener le créneau le plus proche d'un des trous de goupille en face de ce trou en serrant l'écrou à créneaux. Goupiller l'écrou et écarter les branches de la goupille dans l'alésage de la traverse.

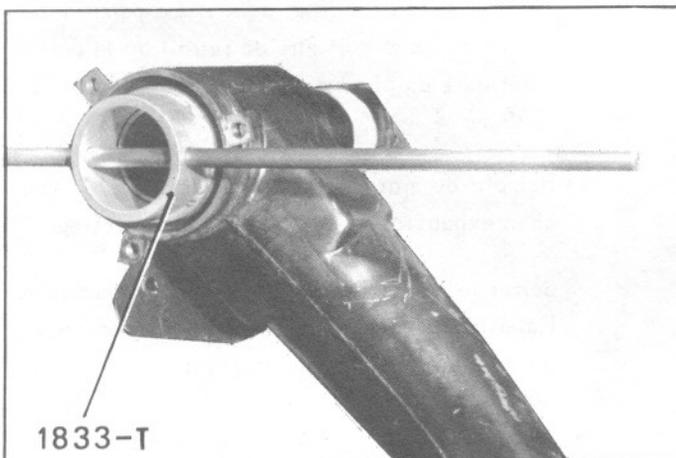
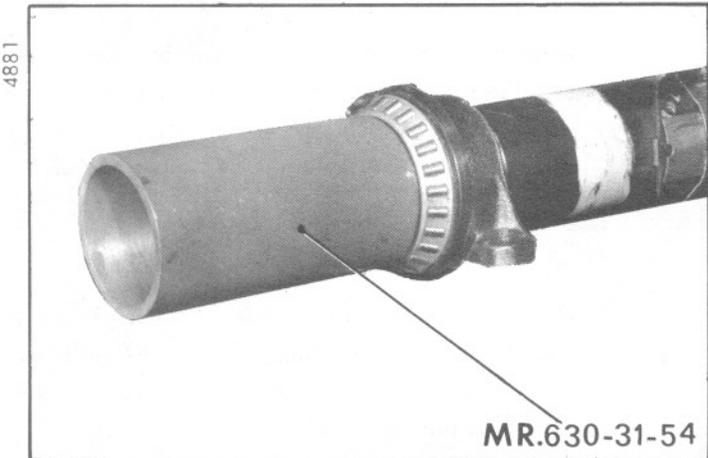
NOTA : Les flotteurs *suivant le cas* ne seront placés sur les bras qu'après la pose de l'essieu avant sur la plate-forme et le réglage des hauteurs

REMARQUE : Sur les véhicules sortis jusqu'en Septembre 1965, il est possible de modifier le montage des frotteurs en supprimant les joints papier, mais à condition de monter une gaine d'étanchéité et son collier et de remplacer l'ancien carter par un carter nouveau modèle.

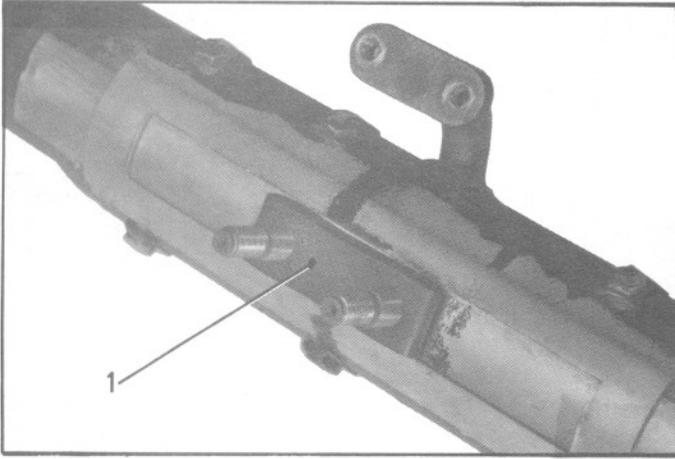
### 19. Monter le bras d'essieu droit :

Opérer de la même façon que pour le bras d'essieu gauche.

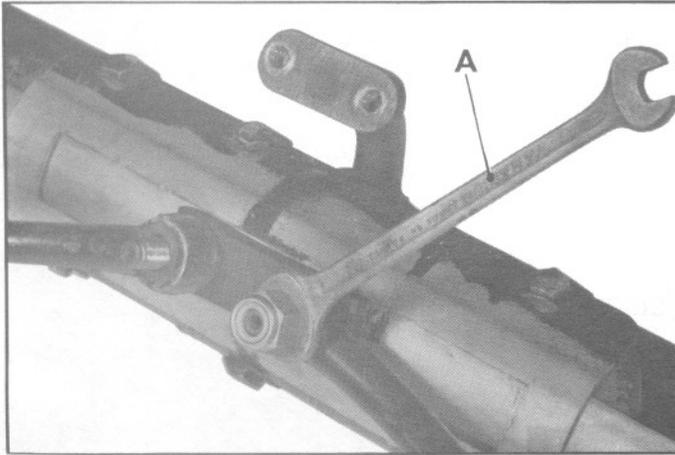
NOTA : Cette opération n'est à faire que dans le cas où la caisse a été déposée.



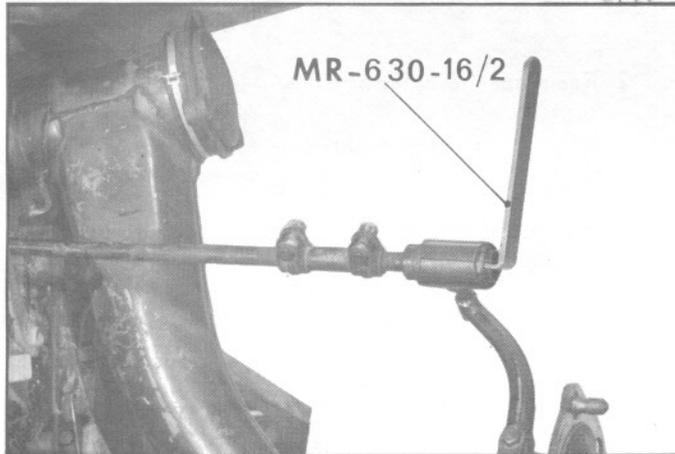
PL. 311



PL. 310



PL. 581



## 20. Monter les barres de direction :

### a) Côté crémaillère :

Mette en place la plaquette anti-bruit (1).  
Dégraisser les cônes des queues des rotules et ceux des barres. Mettre en place les barres sur les queues des rotules.

Serrer les écrous Nylstop à 40 mAN (4 m.kg).  
Pour pouvoir serrer l'écrou Nylstop, il faut immobiliser la rotule, afin qu'elle ne soit pas entraînée en rotation lorsque la partie nylon de l'écrou vient au contact des filets de la rotule.  
Pour cela, opérer comme suit :

Placer une entretoise en forme de fourche (une clé plate A par exemple) entre la barre et l'écrou.

Serrer l'écrou pour réaliser le coincement des cônes.

Dégager l'entretoise puis serrer l'écrou Nylstop à 40 mAN (4 m.kg).

NOTA : Ne pas réutiliser les écrous ayant déjà servi.

### b) Côté levier de pivot :

Garnir de graisse (TOTAL MULTIS) le logement intérieur de la rotule du levier. Graisser la rotule et les sièges.

Mettre en place le ressort (5) et le siège (6).  
Le cache-poussière (9) étant en place sur le levier, présenter la rotule de celui-ci de façon que les méplats soient parallèles à la barre de direction (ceci facilite l'engagement de la rotule dans la lumière).

Faire glisser le cache-poussière sur le levier et sur l'embout de la barre de direction.

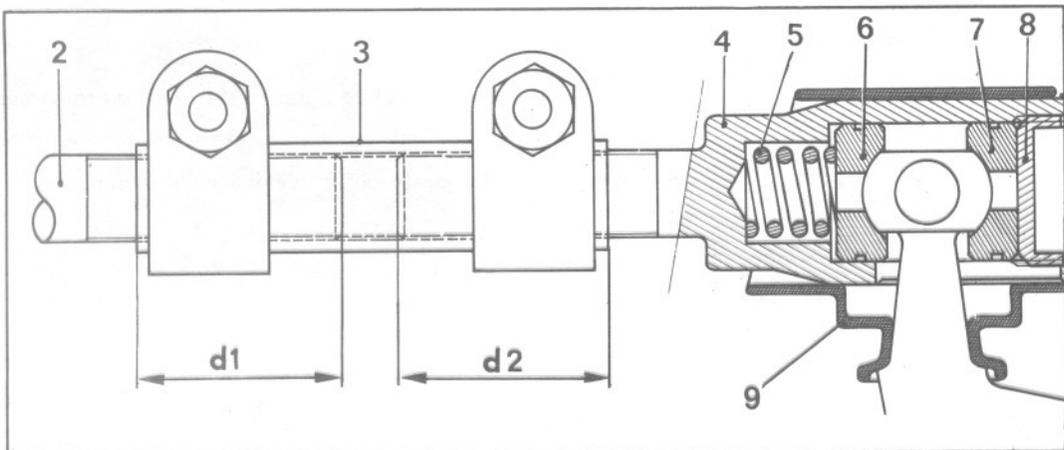
Poser le siège (7) de rotule. Visser et serrer l'écrou de réglage (8) (clé MR. 630-16/2).

Le desserrer de 1/6 de tour environ, puis poser la goupille.

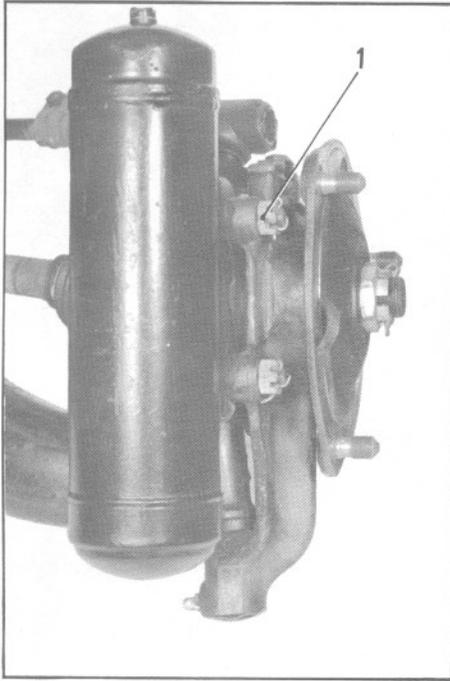
NOTA : Si le manchon réglable (3) a été déposé, le visser d'une même longueur sur l'embout réglable (4) et sur la barre de direction (2):

$$d1 = d2 \pm 2,5 \text{ mm}$$

A. 44.1 o



PL. 244

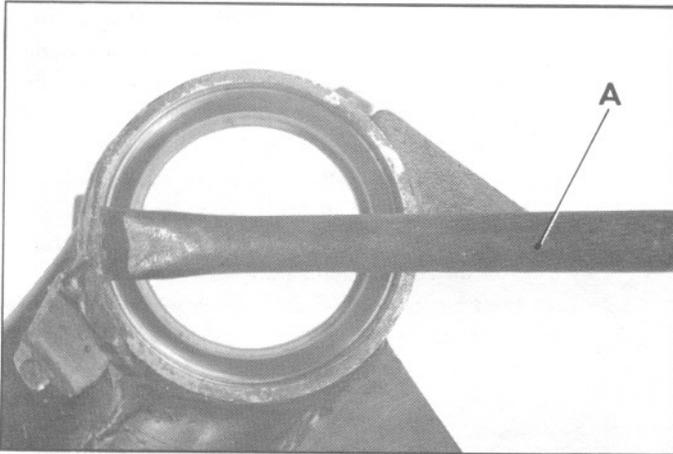
**21. Poser les batteurs :**

Présenter le batteur, le bouchon de remplissage dirigé vers le haut.

Serrer les écrous (1) de fixation à 60 mAN (6 m.kg) et goupiller (s'il y a lieu).

**22. Poser le support arrière du bloc moteur-boîte de vitesses et serrer les vis.****23. Déposer l'essieu du support MR. 630-42 / 4.****II. REMPLACEMENT D'UNE BUTEE DE DEBATTEMENT.**

PL. 262

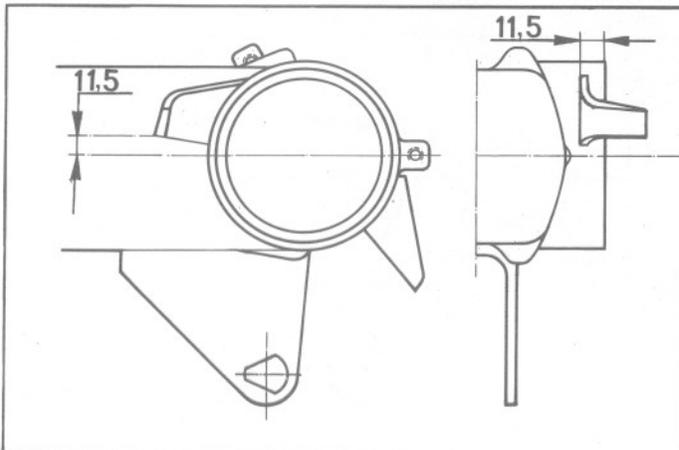
**1. Déposer le bras.****2. Remplacer la butée :**

Dégager la bague extérieure du roulement, à l'aide d'une broche à arête vive A.

Buriner et meuler les bavures de soudure de l'ancienne butée.

Souder la nouvelle butée en la positionnant suivant les indications ci-contre. Utiliser la soudure électrique et protéger le bras avec de l'amiante mouillée, pour éviter toute déformation de l'alésage du roulement.

A. 41-4

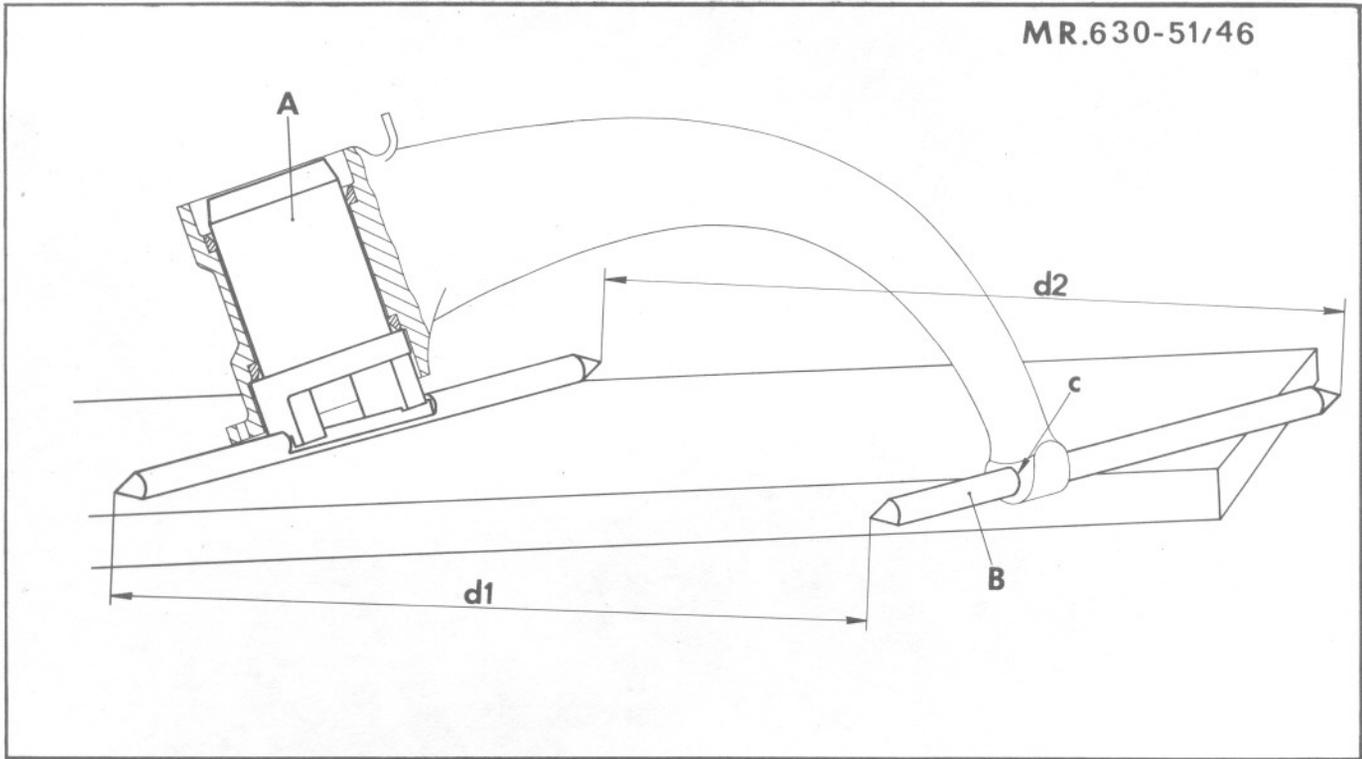


3. Monter la bague extérieure du roulement à l'aide d'une broche à arête vive. S'assurer que la bague porte correctement sur son appui.

**4. Poser le bras.**

## III. CONTROLE D'UN BRAS AVANT DEPOSE.

A. 41-5



## 1. Deshabiller le bras .

Faire pivoter le mandrin A jusqu'à ce que les deux broches reposent exactement sur le marbre.

## 2. Contrôler le bras :

Présenter le bras sur un montage de contrôle (montage MR. 630-51/46).

Placer la broche B dans l'alésage « c » de l'axe de pivot.

Placer le mandrin A porte-broche dans l'alésage du moyeu.

Mesurer l'écartement « d1 » entre les pointes à une extrémité, puis l'écartement « d2 » à l'autre extrémité.

Ces deux longueurs doivent être égales à 10 mm près. Sinon, le bras est à remplacer.

## 3. Habiller le bras.