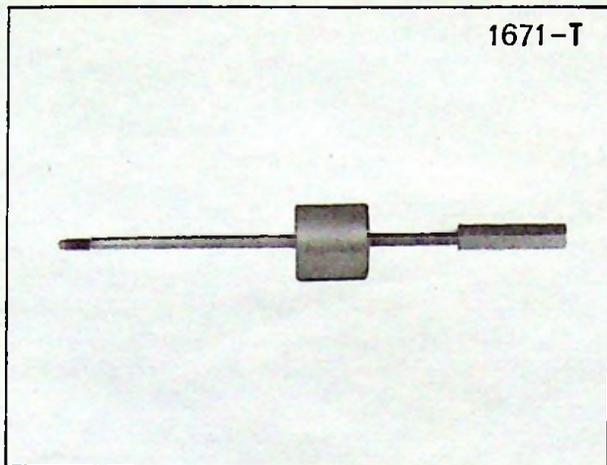


OUTILLAGE SPECIAL PRECONISE
OUTILS VENDUS

13 551



Extracteur à inertie

14 142

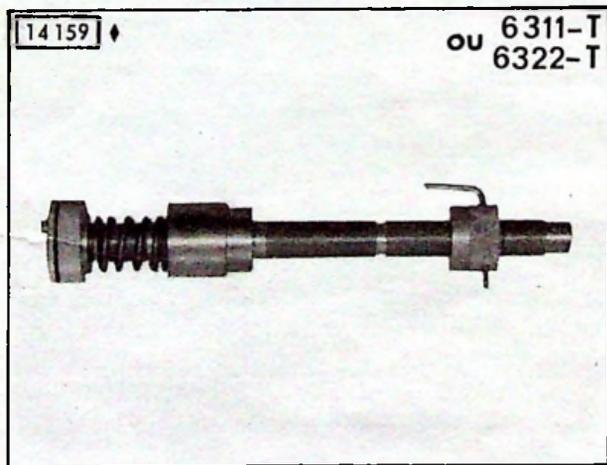


Mandrin expansible $\phi = 35$ mm
(s'utilise avec 1671-T)

Mise à jour N° 3 au Manuel 850-3 (Correctif)

14 159

ou 6311-T
6322-T

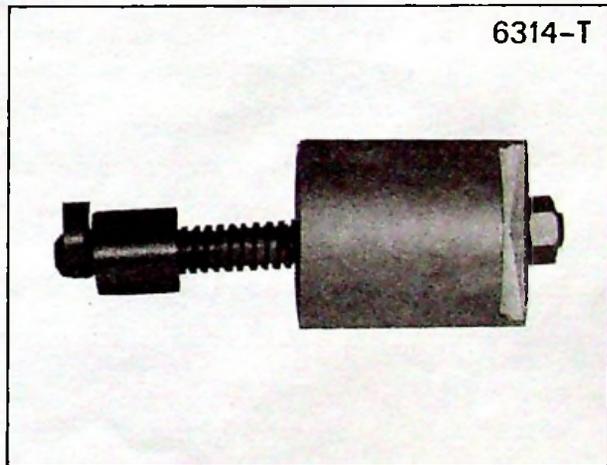


◆ Appareil de réglage des roulements d'articulation
de bras

6311-T : Outil pour CX

6322-T : Outil pour CX et GS

14 122



Extracteur de « fluid-blocs »

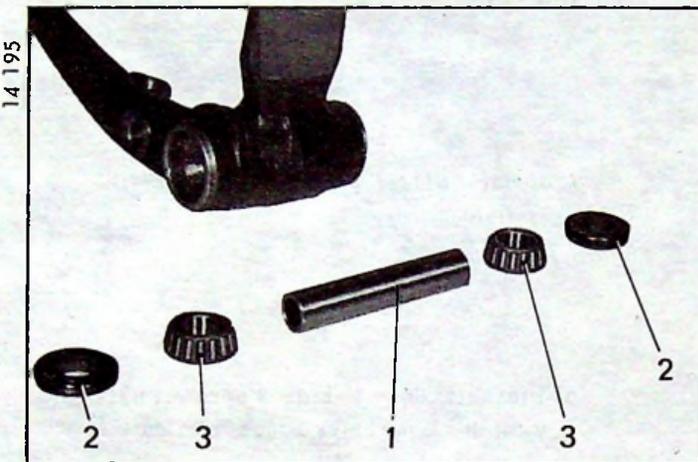
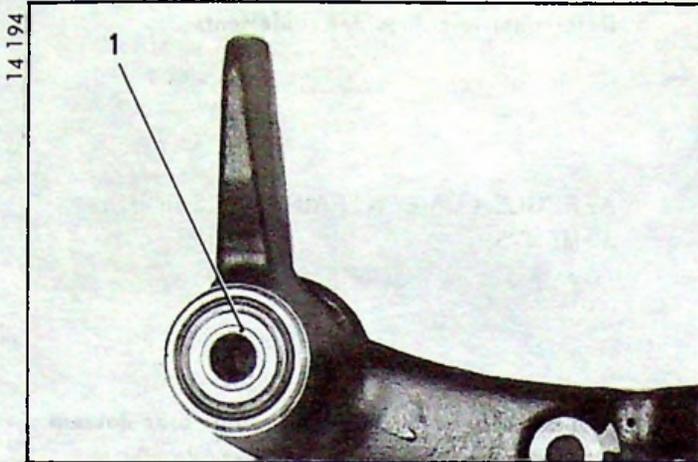
I. REMISE EN ETAT D'UN BRAS SUPERIEUR.

REPLACEMENT DES ROULEMENTS D'ARTICULATION.

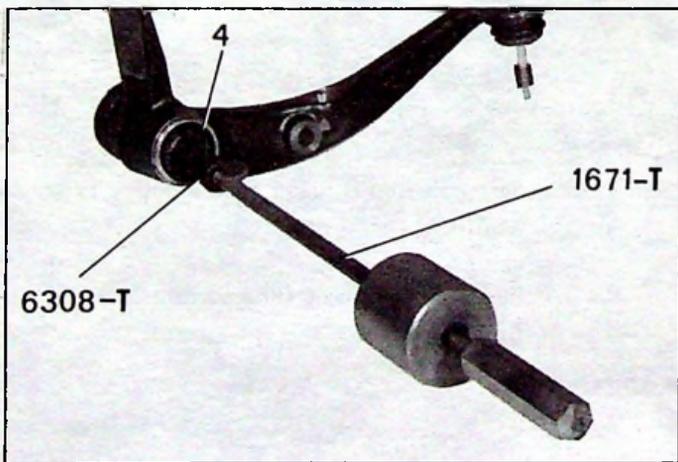
DEMONTAGE.

Serrer le bras à l'étau (mordaches).

1. Chasser l'entretoise (1) puis dégager les coupelles d'appui (2) et les ensembles bague et cage des roulements (3).



Manuel 850-3

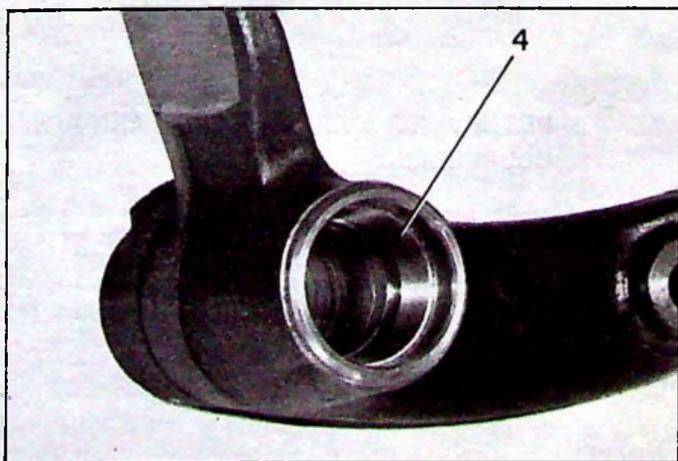


2. Extraire les bagues extérieures (4) des roulements (mandrin expansible 6308-T monté sur l'extracteur à inertie 1671-T).

3. Nettoyer les pièces et les souffler à l'air comprimé.

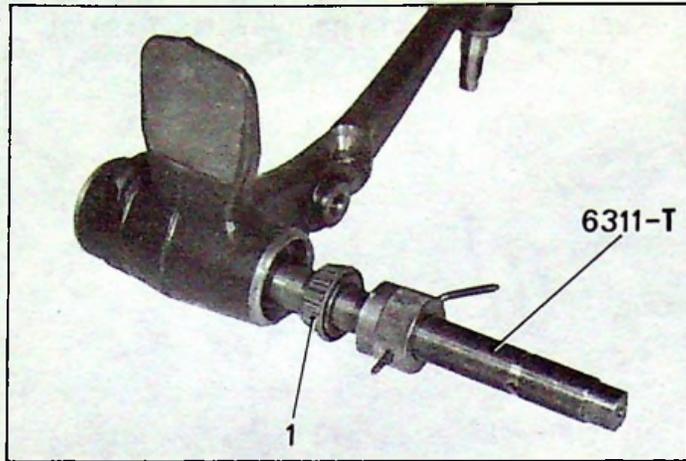
MONTAGE.

4. Mettre en place les bagues extérieures (4) des roulements d'articulation : Utiliser un tube (ϕ extérieure = 40 mm).



14 196

14 198

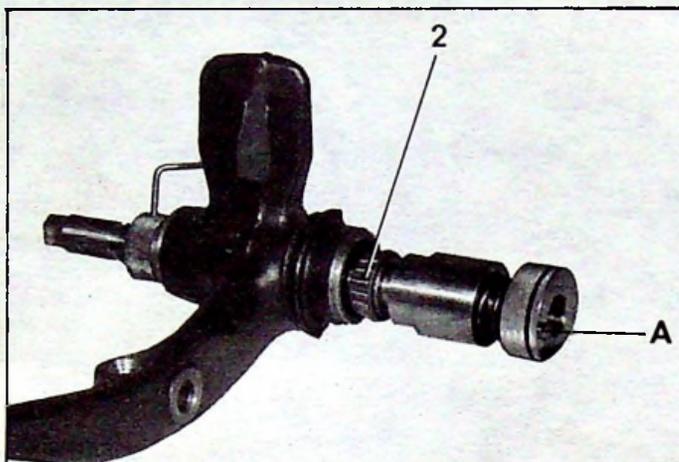


5. Déterminer le calage des roulements :

A. REGLER LA CONTRAINTE DES ROULEMENTS.

Les roulements d'articulation de bras doivent être montés avec une contrainte de 500 N (50 kg).

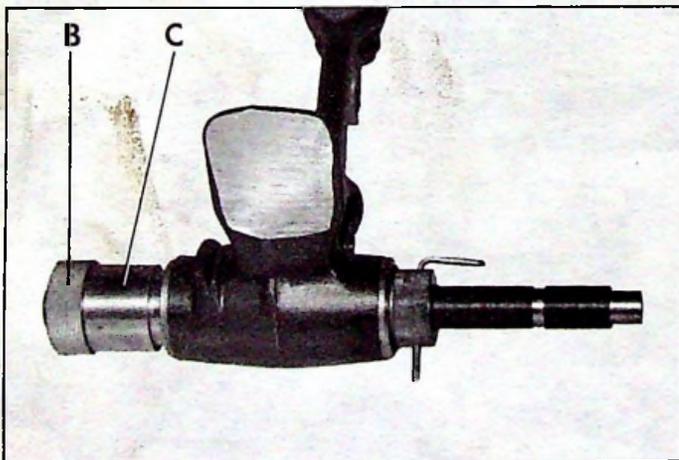
14 199



L'appareil 6311-T permet d'obtenir cette contrainte.

a) Présenter dans le bras, l'appareil 6311-T muni des ensembles bague intérieure et cage à rouleaux (1) et (2) des roulements.

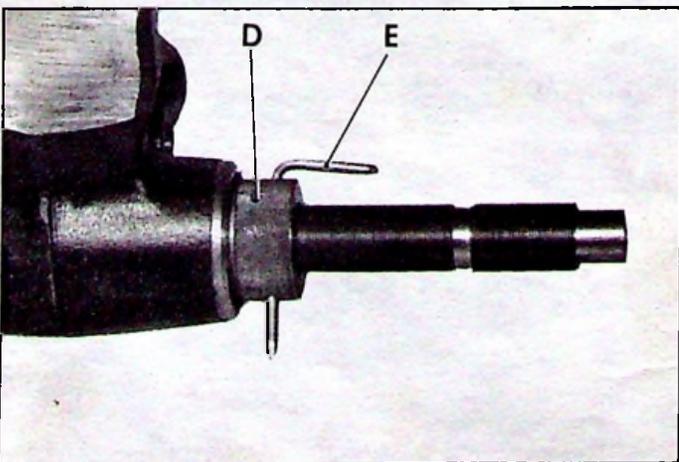
14 200



b) Serrer l'écrou B jusqu'au contact de la douille C (point dur).

Immobiliser l'écrou B en serrant la vis-frein A.

14 200

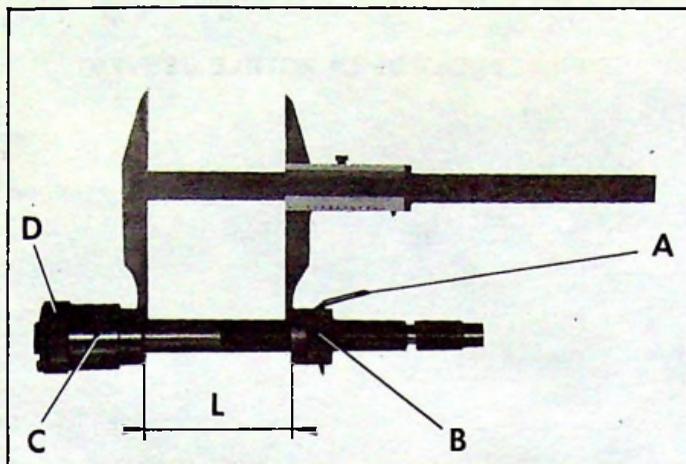


B. DETERMINER L'EPAISSEUR TOTALE DES COUPELLES.

a) Déposer l'appareil 6311-T, du bras :

Pour cela, dégager la goupille E et dévisser l'écrou moleté D.

14 250



b) Déposer le ressort de l'appareil et mettre en place la douille C et l'écrou moleté B. Placer la goupille A.

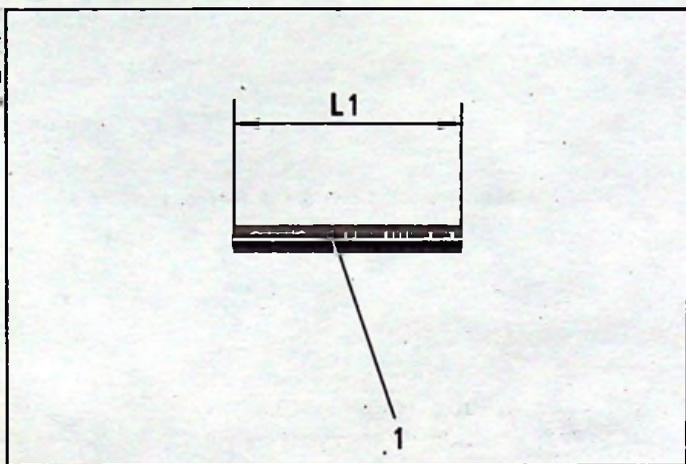
c) Mesurer la cote L :

De la face de l'écrou moleté B à la face de la douille C, celle-ci étant en appui sur l'écrou D.

d) Mesurer la longueur L1 de l'entretoise (1).

La différence des cotes $L1 - L = E$, détermine l'épaisseur totale des coupelles (2) et (3).

14 165



C. DETERMINER L'ÉPAISSEUR DE LA COUPELLE D'APPUI AVANT (2).

L'épaisseur de la coupelle d'appui arrière (3) doit être impérativement de 9,34 mm.

L'épaisseur de la coupelle d'appui avant (2) sera :

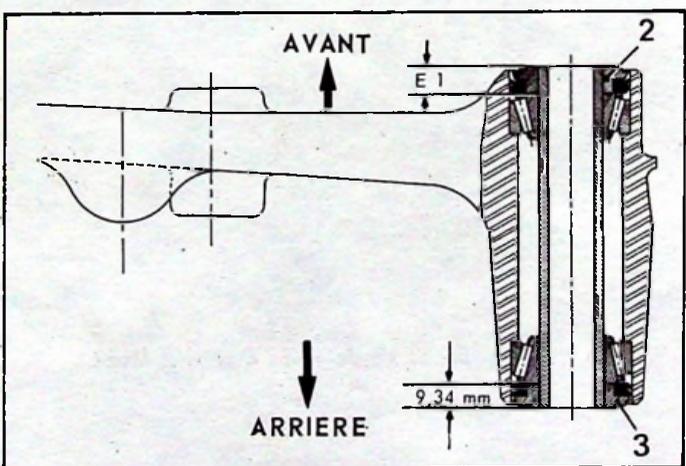
$$E - 9,34 = E1 \pm 0,08 \text{ mm}$$

Épaisseurs des coupelles vendues par le Département des Pièces de Rechange :

9,34 mm	-	9,48 mm	-	9,62 mm
9,76 mm	-	9,90 mm	-	10,04 mm

Manuel 850-3

42-4

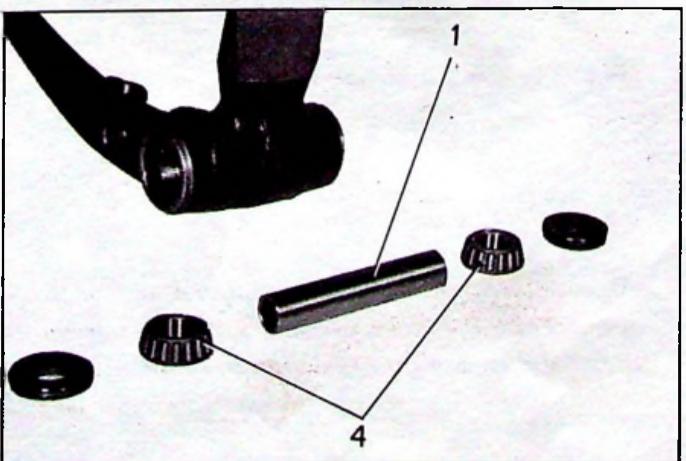


D. MONTER LES ROULEMENTS DE L'ARTICULATION DE BRAS.

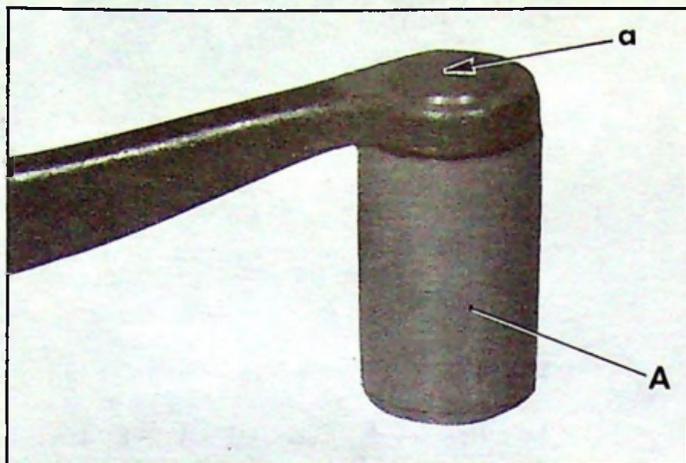
Poser :

- l'entretoise (1),
- les roulements (4) (les enduire de graisse TOTAL MULTIS),
- les coupelles d'appui munies de leurs joints (respecter leur position de montage, déterminée au § C).

14 195

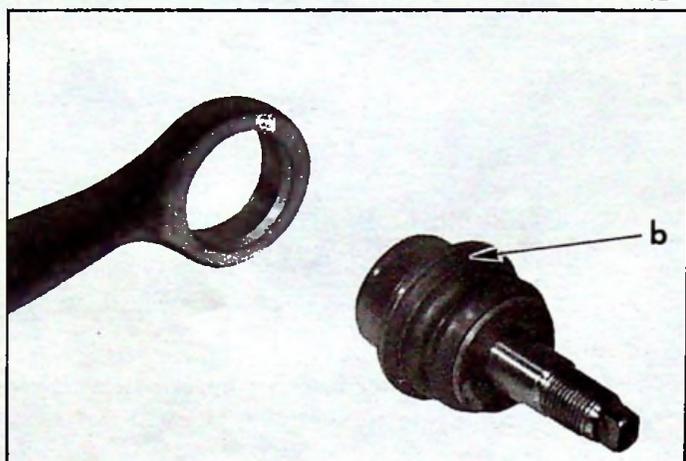


14 201

**REPLACEMENT DE LA ROTULE DE PIVOT.****DEMONTAGE.**

Cette opération s'effectue à l'aide d'une presse.

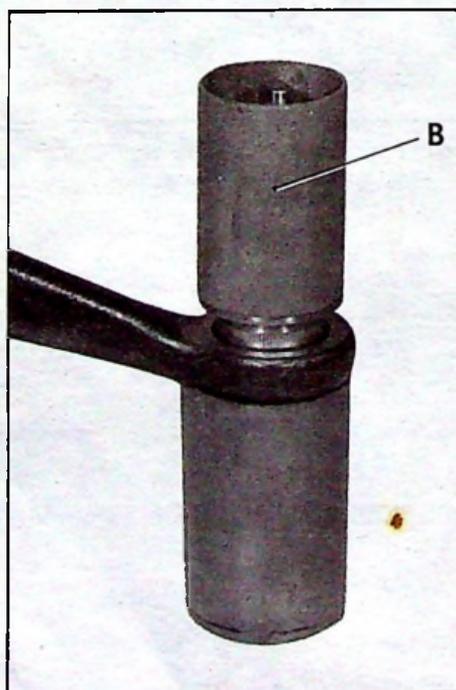
14 202



Placer le bras sur un tube A (ϕ intérieur = 52 mm - longueur = 120 mm).

Chasser la rotule en appuyant en « a ».

14 203

**MONTAGE.**

Une rotule déposée ne doit pas être réutilisée.

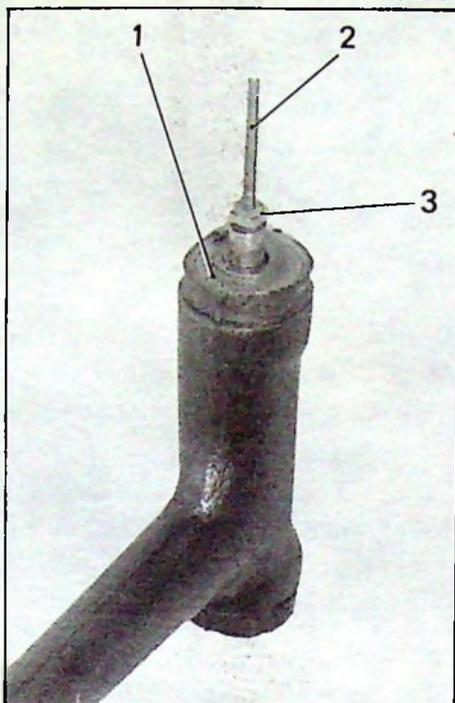
Placer le bras sur le tube A.

Engager la rotule sur le bras à l'aide d'un tube B (ϕ intérieur = 46 mm - longueur = 90 mm) prenant appui sur la face « b » du boîtier de rotule.

II. REMISE EN ETAT D'UN BRAS INFERIEUR.

(Remplacement des « fluid-blocs »)

14 170



1. Déposer la partie plastique (1) du « fluid-bloc » :

a) Serrer le bras à l'étau (mordaches).

NOTA : Pour faciliter l'extraction des « fluid-blocs », utiliser une cheville expansible de 8 mm ou 5/16 de pouce (genre « RAWL » ou équivalent).

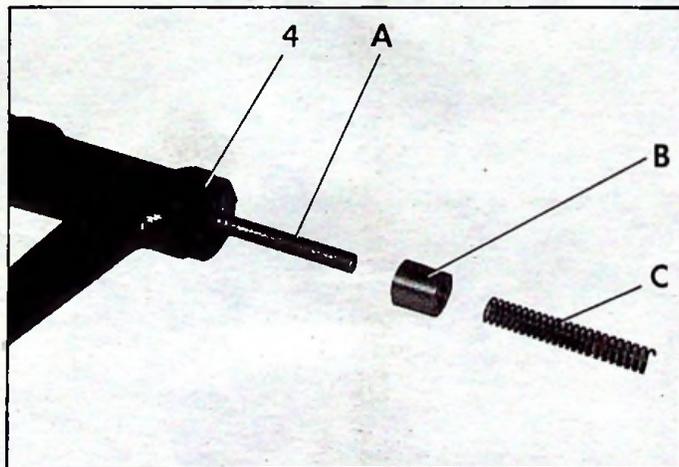
Equiper cette cheville d'une tige filetée (2) et d'un écrou (3).

b) Introduire la cheville à l'intérieur du « fluid-bloc » (1). Serrer l'écrou (3) pour écarter les mors de la cheville jusqu'à pouvoir entraîner le « fluid-bloc ».

c) Tirer sur la tige (2) tout en faisant tourner le « fluid-bloc » jusqu'à l'extraction complète de celui-ci.

d) Dégager la cheville du « fluid-bloc ».

14 123



2. Déposer la partie caoutchouc (4) du « fluid-bloc » :

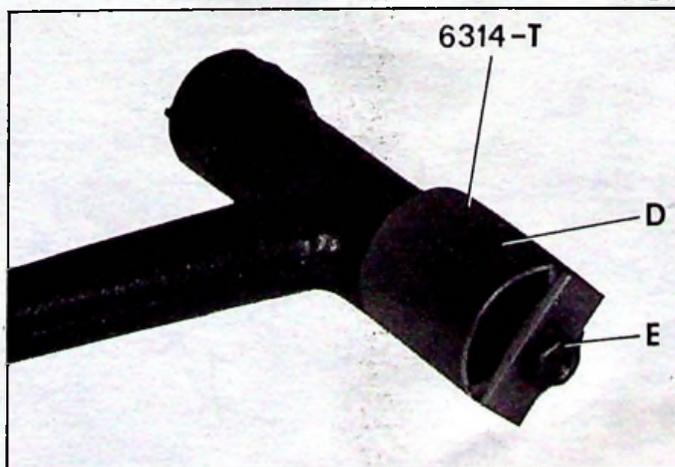
Pour cela, utiliser l'outil 6314-T.

a) Engager la tige A dans le « fluid-bloc ».

b) Placer le centreur B et le ressort C.

c) Mettre la coiffe D en place et extraire le « fluid-bloc en vissant l'écrou E.

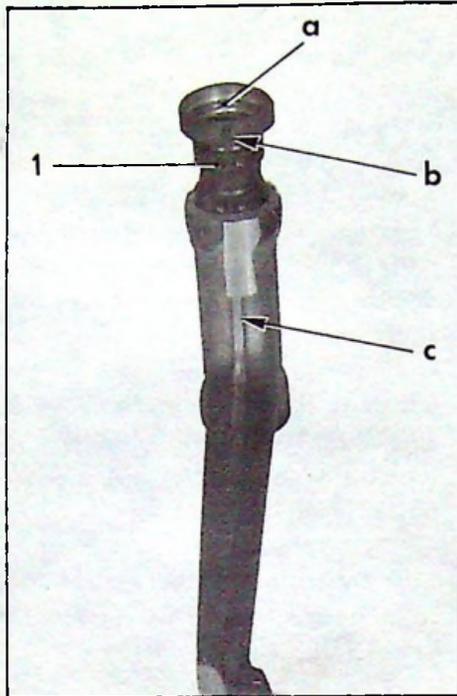
14 124



3. Déposer le second « fluid-bloc ».

4. Nettoyer le bras.

13 609

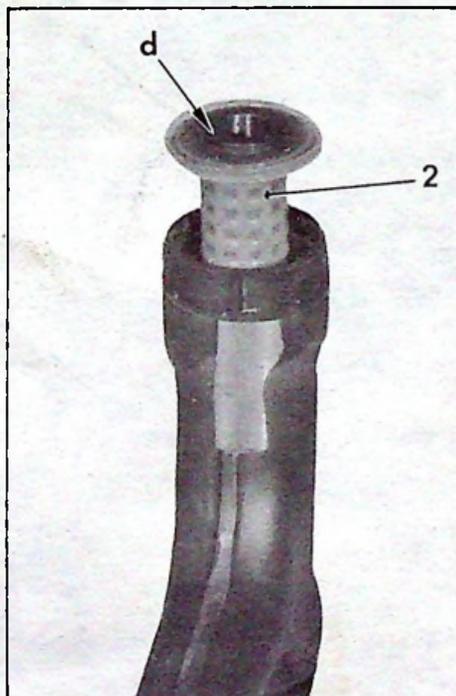


3. Monter la partie caoutchouc (1) du « fluid-bloc » :

Cette opération s'effectue à l'aide d'une presse.

- a) Enduire de dissolution de caoutchouc la partie du « fluid-bloc » s'engageant dans le bras.
- b) Orienter le « fluid-bloc » :
Le bossage « b » doit être dans l'axe de la nervure « c » du plan de joint du bras.
- c) Mettre en place le « fluid-bloc » en s'appuyant sur la partie métallique « a ».
- d) Monter la partie caoutchouc du second « fluid-bloc » en procédant de façon identique.

13 610



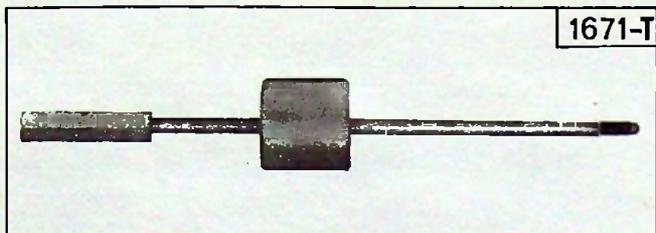
4. Monter la partie plastique (2) du « fluid-bloc » :

- a) Enduire la partie plastique (2) de graisse aux silicones.
- b) Engager le « fluid-bloc » et terminer sa mise en place, à l'aide d'un maillet, en frappant sur la face « d ».
- c) Monter la partie plastique du second « fluid-bloc » en procédant de façon identique.

OUTILLAGE SPECIAL PRECONISE

OUTILS VENDUS

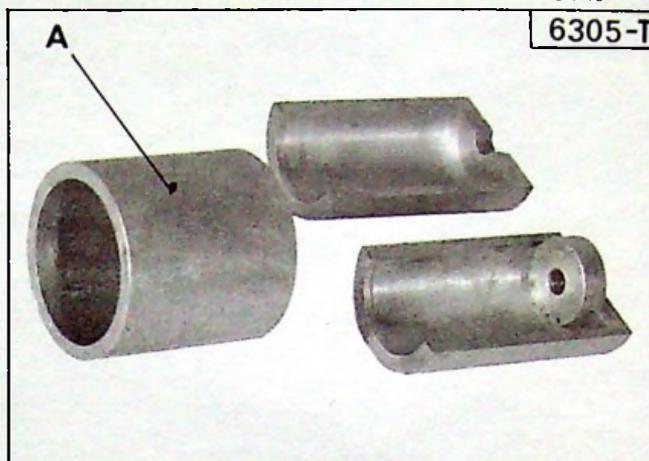
13 551



1671-T

Extracteur à inertie

13 943



6305-T

Extracteur de rotule inférieure
(Pour rotule à filetage $\phi = 12$ mm)
(s'utilise avec 1671-T)

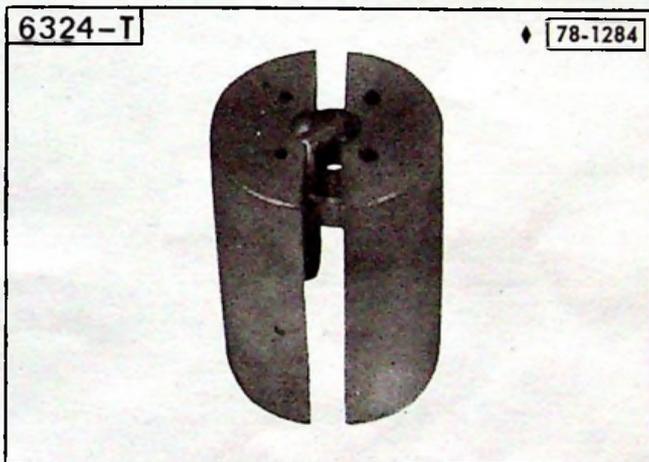
12 429



2405-T

Extracteur - décolleur

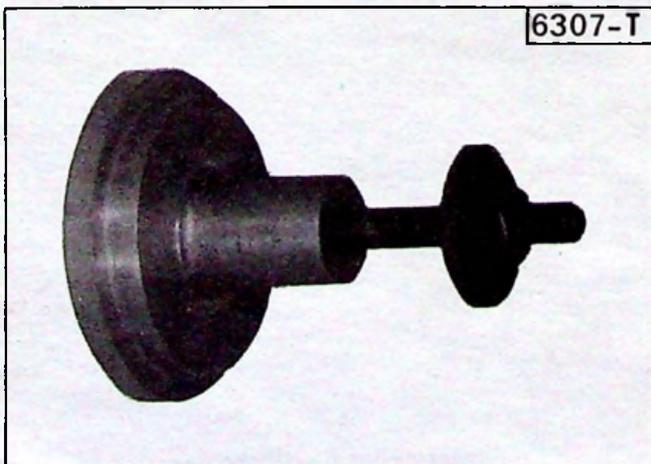
6324-T



78-1284

Demi-coquilles pour dépose de rotule inférieure
(Pour rotule à filetage $\phi = 14$ mm)
(s'utilise avec la douille A de l'extracteur 6305-T)

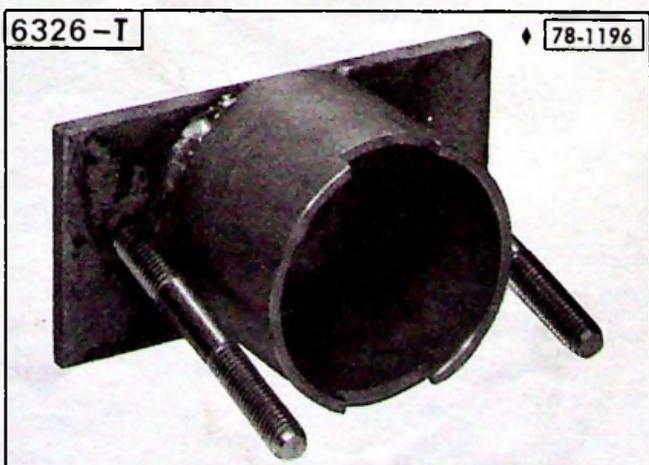
14 121



6307-T

Mandrin de montage de la bague d'étanchéité de moyeu avant

6326-T



78-1196

Outil de mise en place de la rotule intérieure à filetage $\phi = 12$ et 14 mm

Mise à jour N° 3 au Manuel 850-3 (Correctif)

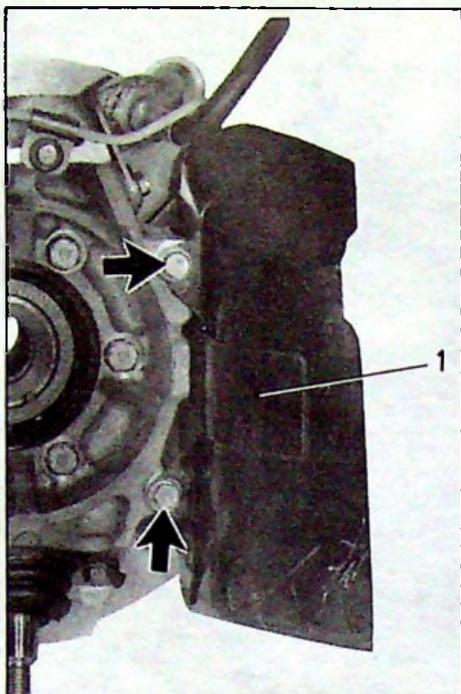
COUPLES DE SERRAGE

Couples de serrage recommandés :

Point de serrage	Couple en mAN	Couple en m.kg	Observation
<u>Vis de fixation de la rotule inférieure</u>	27	2,7	Arrêtoir
<u>Vis de fixation du moyeu</u>	27	2,7	Rondelle à picots
<u>Vis de fixation des étriers</u>	37	3,7	Rondelle à picots
Vis-raccord de canalisation de frein sur étrier	23 à 25	2,3 à 2,5	Joint cuivre

REMISE EN ETAT D'UN PIVOT

14112



DEMONTAGE

1. Déposer la tôle (1) de refroidissement du disque de frein :

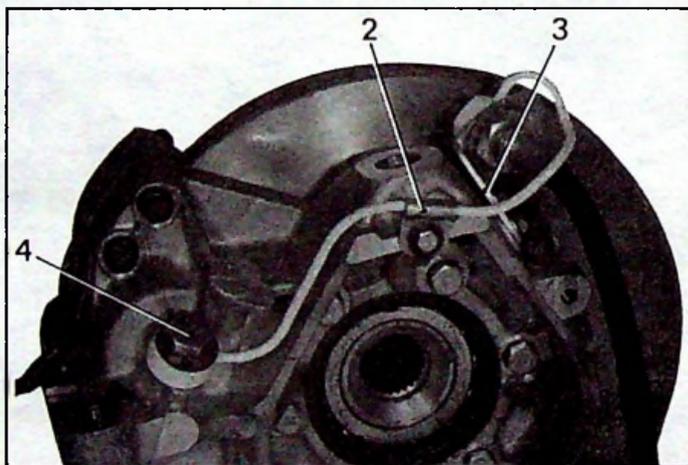
Déposer les deux vis (➡).

2. Déposer la canalisation d'alimentation de l'étrier de frein :

Déposer :

- la vis-raccord (4),
- les brides (2) et (3) et dégager la canalisation.

14113



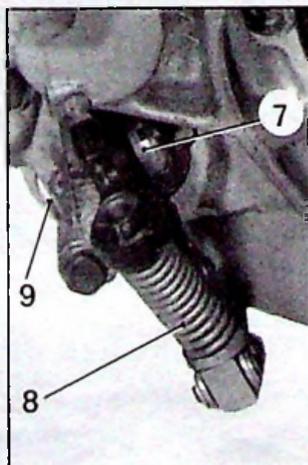
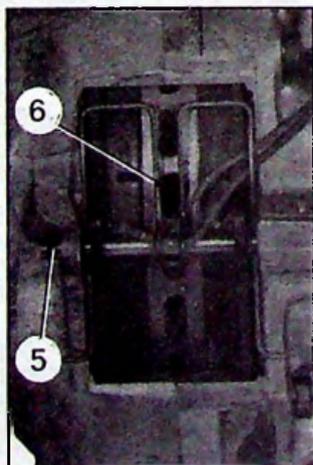
3. Déposer les plaquettes de frein principal :

Déposer :

- l'axe (5),
- le ressort (6),
- les plaquettes.

14115

13797



4. Déposer les leviers de frein de sécurité :

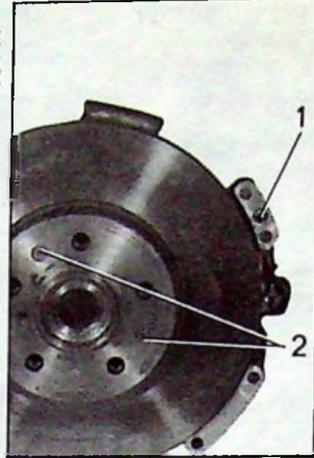
Déposer :

- le ressort (8),
- les vis (9),
- les excentriques (7),
- les leviers.
- les rondelles entretoises.

13798



13799

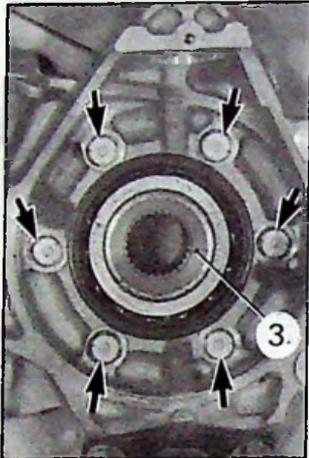


5. Déposer le disque de frein :

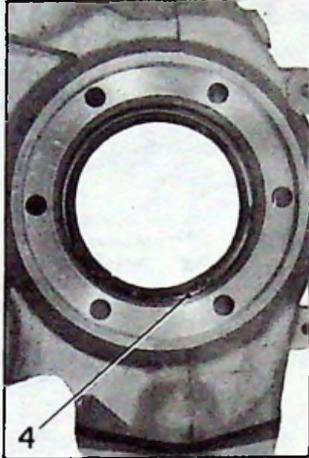
Déposer :

- les vis (→),
- le demi-étrier,
- le joint torique (1),
- les vis (2) et dégager le disque.

14117



14118

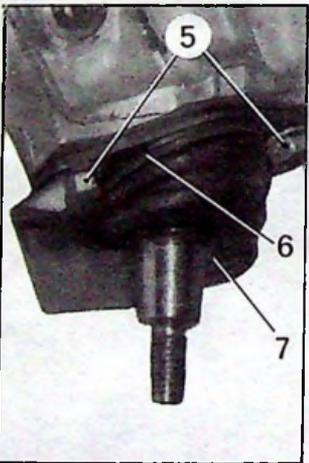


6. Déposer le moyeu :

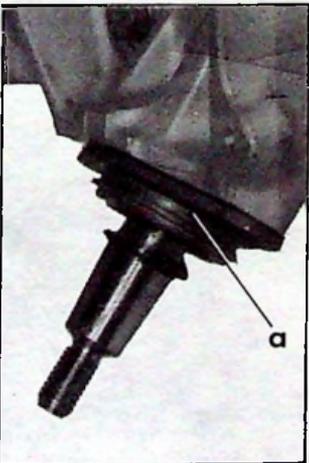
Déposer les vis (→),

Dégager le moyeu (3).

13800



13801



7. Déposer le joint (4) d'étanchéité du roulement de moyeu.

8. Déposer la rotule inférieure :

a) Déposer :

- les vis (5),
- la tôle de protection (7),
- le jonc (6) et le pare-poussière.

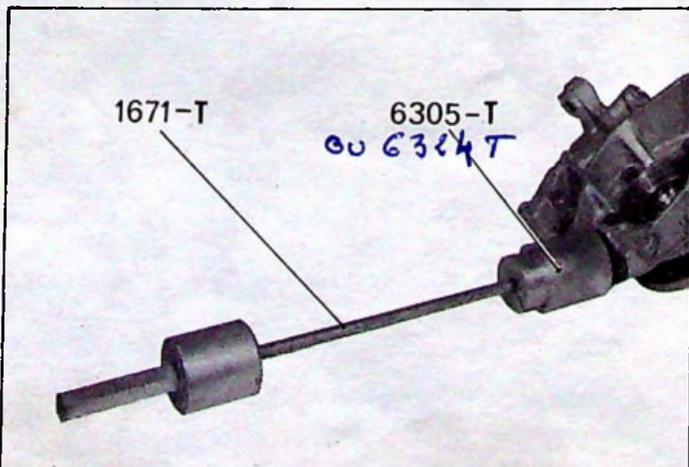
b) Extraire la rotule :

Mettre en place l'extracteur 6305-T dans la gorge « a ».

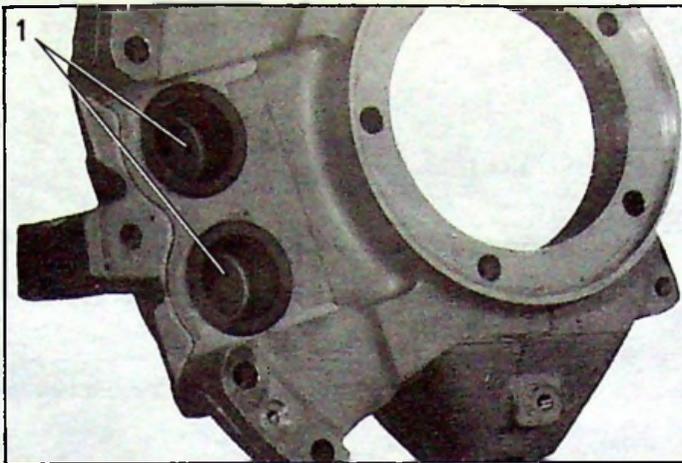
Visser l'extracteur à inertie 1671-T.

Extraire la rotule.

13805



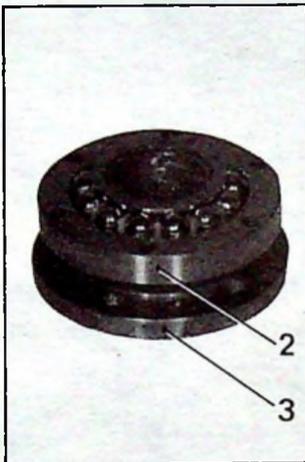
13 807



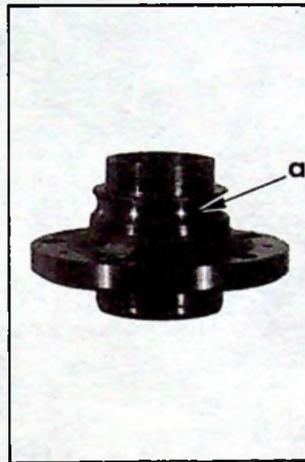
9. Déshabiller les demi-étriers :

- Extraire les pistons (1).
- Déposer :
 - le joint carré,
 - le pare-poussière.

14 126



12 129



10. Déshabiller le moyeu, si nécessaire :

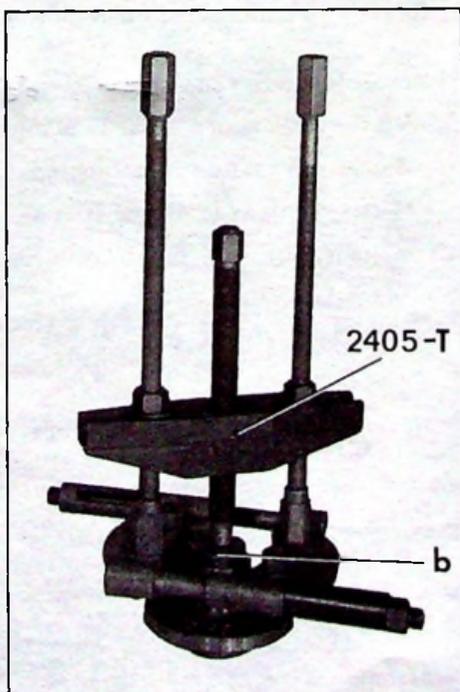
REMARQUE : La dépose du roulement impose l'échange de celui-ci.

Dégager le moyeu (3), du roulement (2), à la presse.

Déposer la bague intérieure du roulement, restée sur le moyeu, à l'aide de l'extracteur 2405-T.

(Serrer les mâchoires de l'extracteur dans le chemin de roulement « a » et utiliser un grain « b » de $\phi = 30$ mm).

14 120



11. Nettoyer les pièces à l'essence, souffler et sécher à l'air comprimé.

REMARQUE :

Les pistons (1) ne doivent présenter aucune trace de choc ou rayure, sinon, les remplacer.

14126



MONTAGE

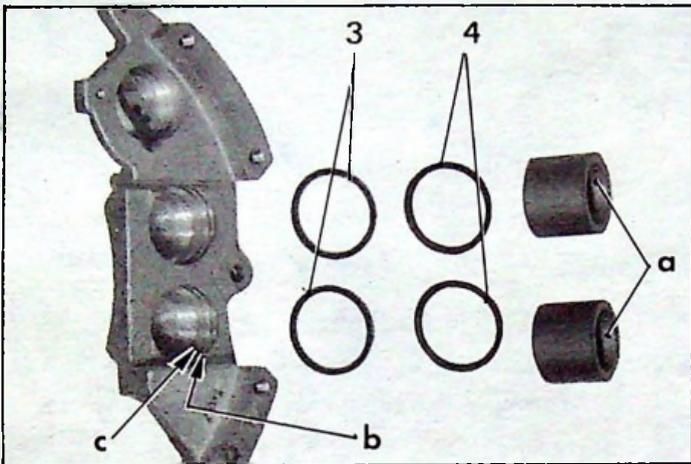
12. Habiller le moyeu :

IMPORTANT

Ne pas désaccoupler les différentes parties d'un roulement de moyeu.

Monter le roulement neuf (1) sur le moyeu (2), à la presse.

13906



13. Habiller les demi-étriers :

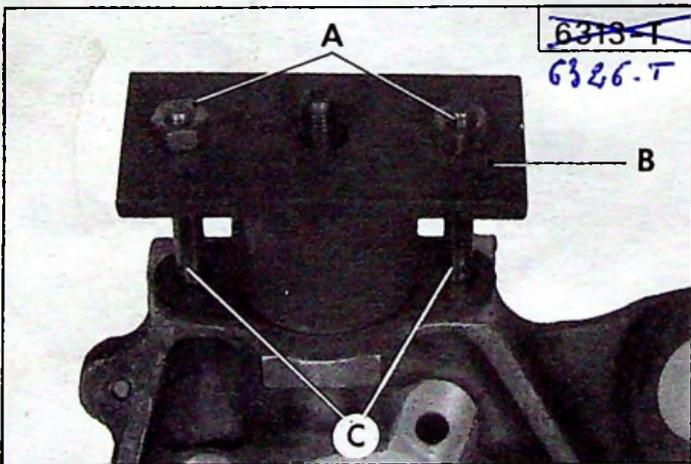
Enduire les pistons de L.H.M.

Mettre en place dans chaque alésage :

- un joint carré neuf (3) dans la gorge «c».
- un pare-poussière neuf (4) (deux lèvres) dans la gorge «b».

Engager le piston dans son logement, la partie concave «a» vers l'extérieur du demi-étrier.

12474



14. Poser la rotule inférieure :

a) Déposer le pare-poussière de la rotule.

b) Monter la rotule (outil ~~6313-T~~) : 6326-T.

- Visser les goujons C sur le pivot.
- Engager la rotule sur les goujons.
- Mettre en place la plaque B et serrer simultanément les écrous A pour mettre en place la rotule.
- Déposer l'outil 6313-T.

c) Poser le pare-poussière et le jonc.

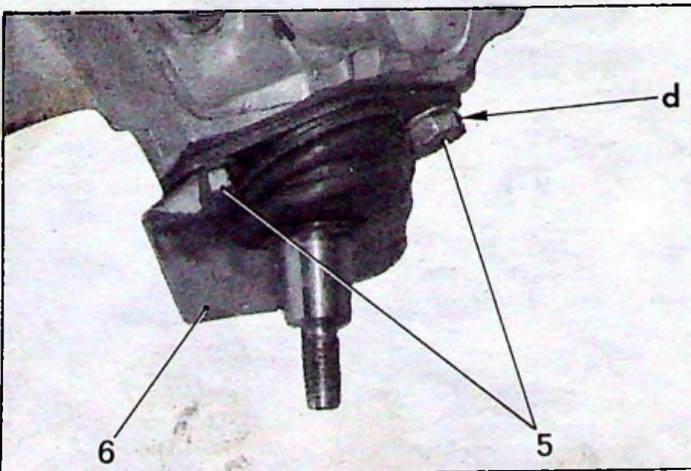
d) Poser :

- la tôle de protection (6),
- les vis (5).

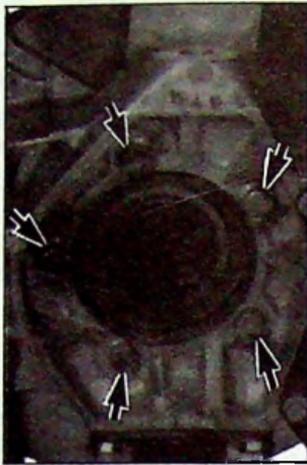
Serrage = 27 mAN (2,7 m.kg).

Rabattre la tôle (6) en «d» pour freiner les vis (5).

13800



13797



14119



15. Poser le moyeu :

Mettre en place le moyeu.

Poser les vis (➡) (rondelles à picots).

Serrage = 27,5 mAN (2,75 m.kg).

16. Poser la bague d'étanchéité du roulement de moyeu :

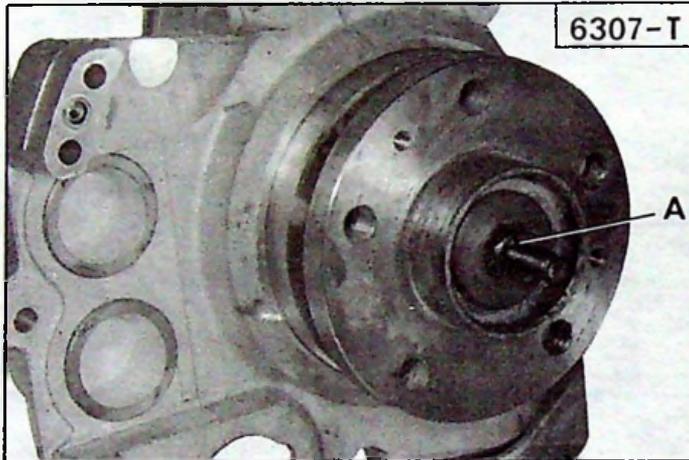
a) Placer la bague d'étanchéité sur le mandrin 6307-T (voir photo ci-dessus).

b) Engager le mandrin 6307-T dans le moyeu.

c) Serrer l'écrou A pour amener la face « a » du mandrin au contact du roulement de moyeu.

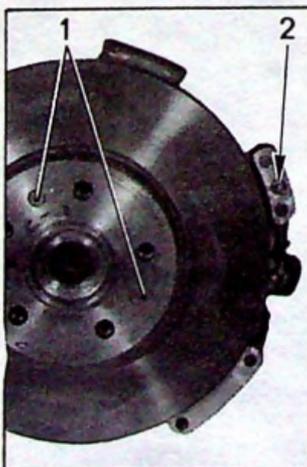
NOTA : La conception du mandrin 6307-T permet le positionnement correct de la bague d'étanchéité dans le pivot.

14125



Manuel 850-3

13799



13798



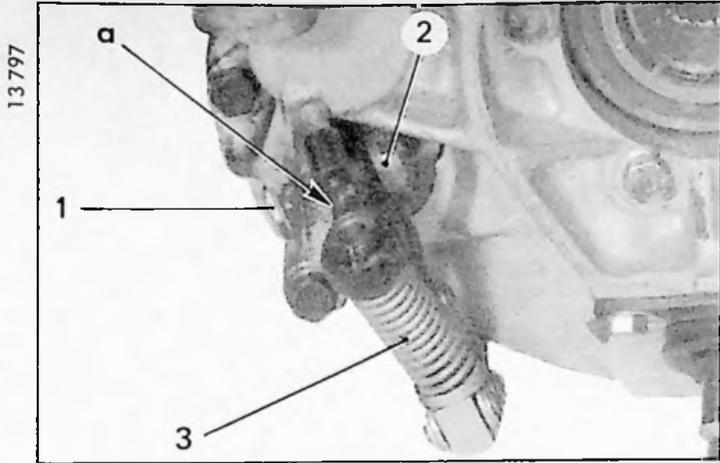
17. Accoupler les demi-étriers :

a) Poser :

- le disque de frein,
- les vis (1),
- le joint torique (2).

b) Assembler les demi-étriers, à l'aide des vis (➡) (rondelles à picots).

Serrage des vis = 37 mAN (3,7 m.kg).

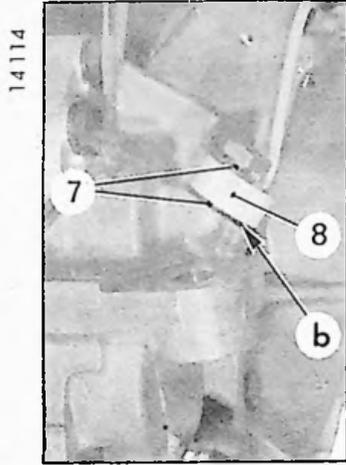
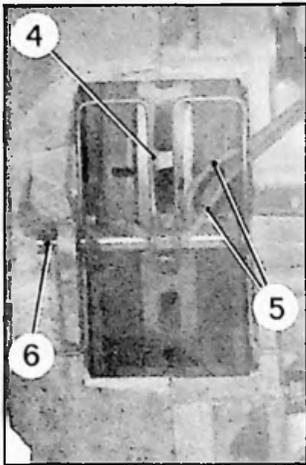


18. Poser les leviers de frein de sécurité :

Mettre en place :

- les plaquettes de frein,
- les vis (1) (rondelle à picots),
- les rondelles entretoises en « a »,
- les leviers de frein,
- les excentriques (2),
- le ressort (3).

NOTA : Ne pas bloquer les vis (1).

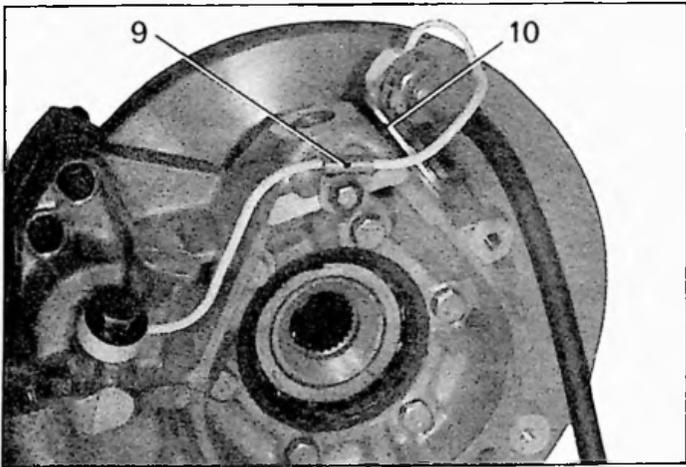


19. Poser les plaquettes de frein principal :

Mettre en place :

- les plaquettes de frein,
- le ressort (4),
- l'axe (6),

Engager les fils (5) de témoin d'usure sous le ressort.

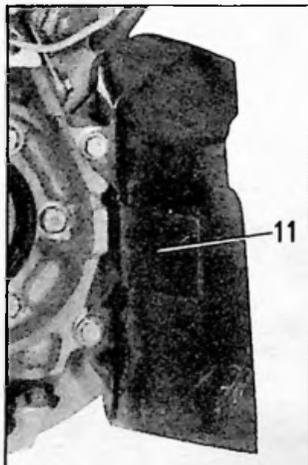


20. Poser la canalisation d'alimentation de l'étrier de frein :

- Mettre la canalisation en place.
- Engager le raccord (8) sur la goupille " Mécanindus " de positionnement en « b ».
- Placer les joints cuivre (7).

Serrer la vis raccord de 23 à 25 mAN (2,3 à 2,5 m.kg).

- Poser les brides (9) et (10).



21. Poser la tôle (11) de refroidissement du disque de frein.