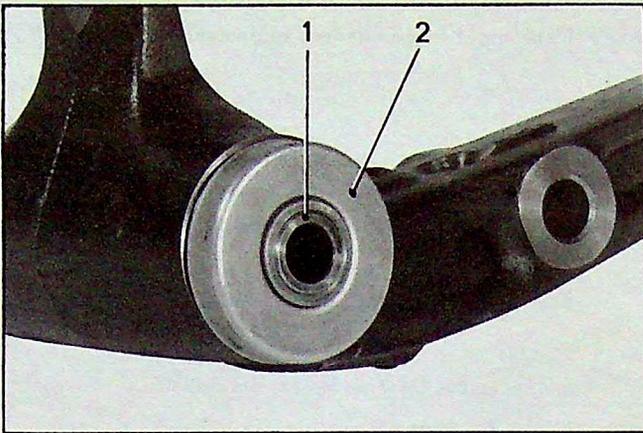


REPLACEMENT DES ROUEMENTS D'ARTICULATION D'UN BRAS SUPERIEUR

77-588



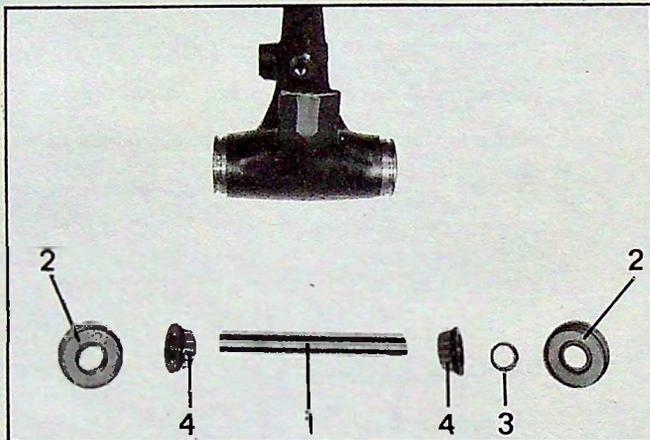
DEMONTAGE

1. Dégager l'entretoise (1).

Déposer :

- les bagues entretoise (2),
- la cale de réglage (3),
- les ensembles bague et cage de roulements (4).

77-584



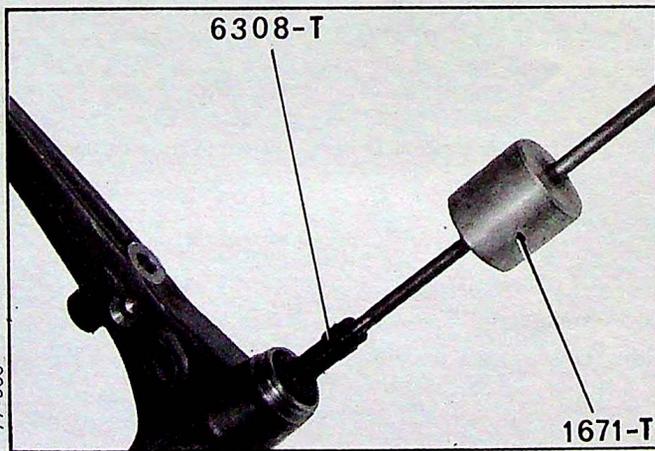
2. Extraire les bagues extérieures (6) des roulements, à l'aide du mandrin expansible 6308-T équipé de l'extracteur à inertie 1671-T.

Déposer le tube protecteur (5) des roulements.

Mise à jour N° 4 au Manuel 582-3 (Correctif)

3. Nettoyer les pièces.

77-586

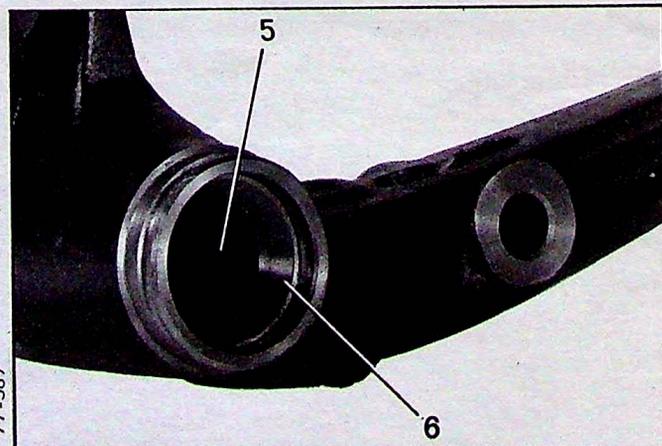


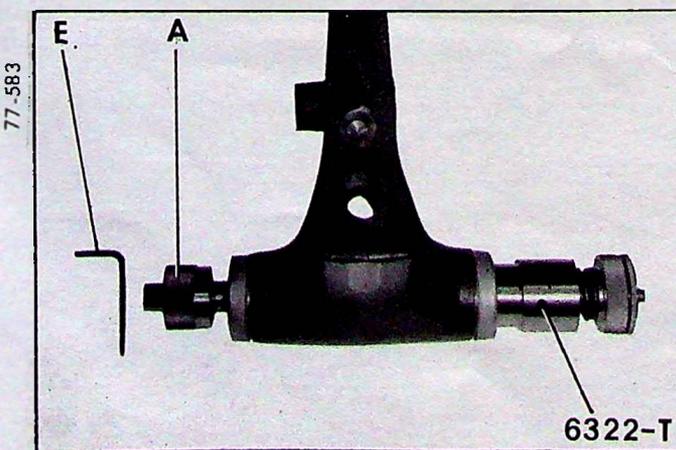
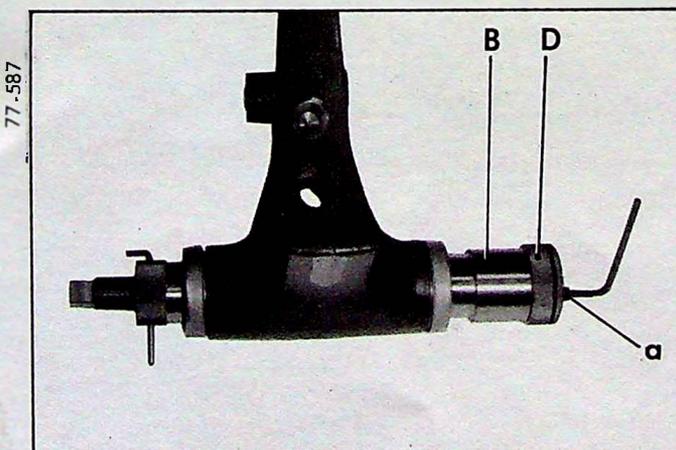
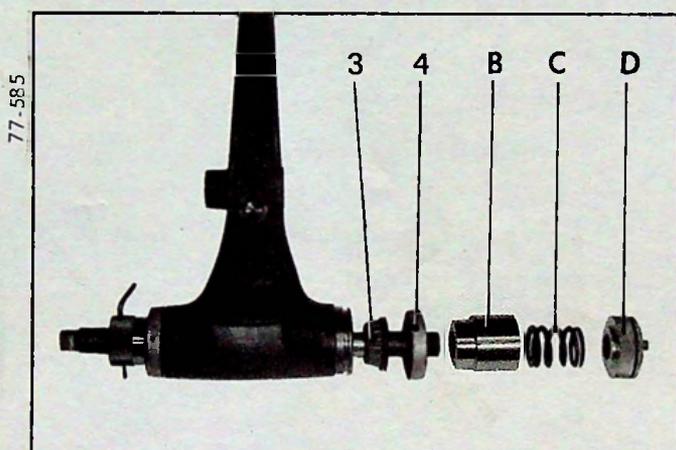
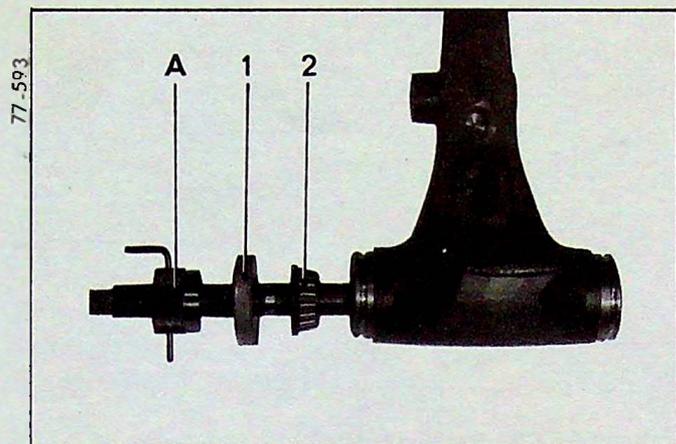
MONTAGE

4. Monter :

- a) Une bague (6) de roulement
(Utiliser un tube ϕ extérieur = 42 mm).
- b) Le tube protecteur (5) des roulements.
- c) L'autre bague extérieure (6) de roulement.

77-589





5. Déterminer le calage des roulements.

A - PREPARER LES ROULEMENTS

NOTA : La mesure prise avec les roulements doit être faite sous une charge de 500 N (50 kg).

L'appareil 6322-T permet d'obtenir cette charge.

a) Présenter dans le bras l'appareil 6322-T muni de l'écrou A goupillé au premier trou avec la bague entretoise (1) et l'ensemble bague et cage de roulement (2) correspondant.

b) Mettre en place :

- l'ensemble bague et cage de roulement (3),
- la bague-entretoise (4),
- la douille B,
- le ressort C,
- l'écrou D.

c) Serrer l'écrou D jusqu'au contact de la douille B sur l'écrou D.

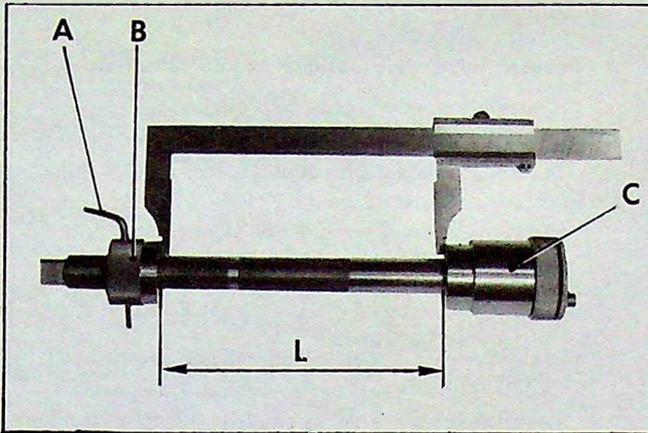
Immobiliser l'écrou D en serrant la vis « a » (clé Allen).

B - DETERMINER L'EPAISSEUR DE LA CALE DE REGLAGE.

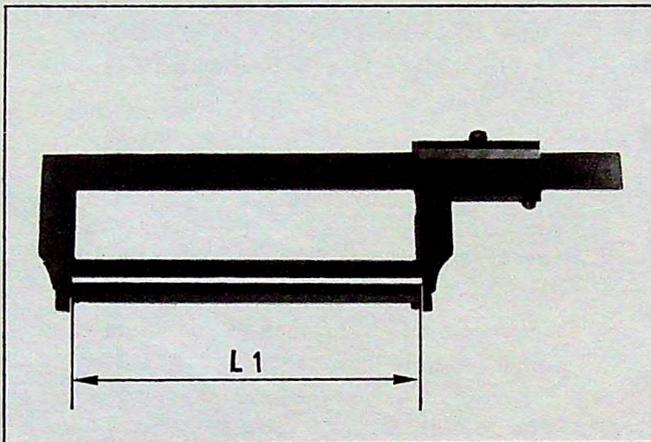
a) Déposer l'appareil 6322-T du bras.

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

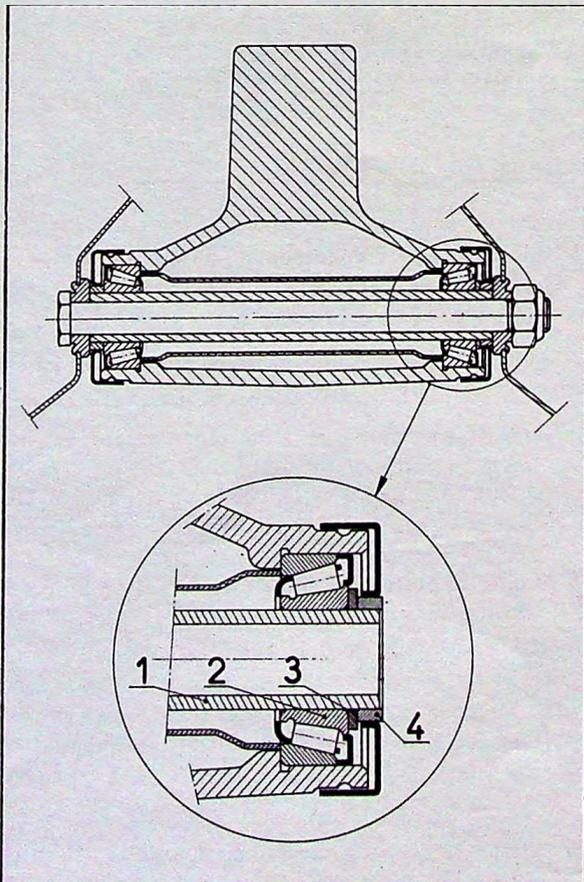
77-592



77-590



G 43-18



- b) Déposer le ressort de l'appareil 6322-T et mettre en place :
- la douille C,
 - l'écrou B,
 - la goupille A (premier trou).

c) Mesurer la cote L.

- d) Mesurer la longueur de l'entretoise L1.
Faire la différence des cotes $L1 - L = E$.

IMPORTANT : Au montage sur le véhicule, les roulements doivent avoir une contrainte comprise entre 0,03 et 0,23 mm.

Pour obtenir l'épaisseur de la cale de réglage, ajouter de 0,03 à 0,23 mm à la différence des cotes.

L'épaisseur de la cale de réglage sera :
 $E + 0,13 \pm 0,10$ mm

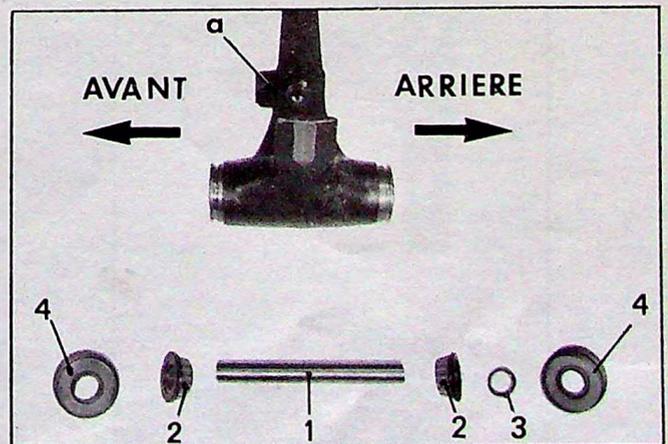
Épaisseur des cales de réglage vendues par le Département des Pièces de Rechange :
1,71 mm - 1,88 mm - 2,05 mm - 2,22 mm
2,39 mm.

6. Monter les roulements :

Poser :

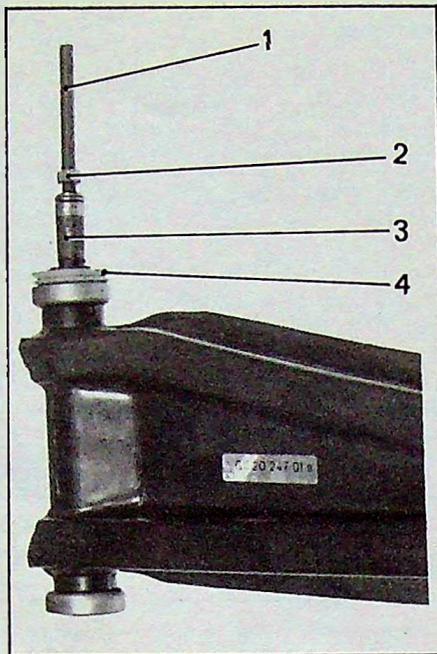
- l'entretoise (1) (enduite de graisse),
- les roulements (2) (graisse TOTAL MULTIS),
- la cale de réglage (3) vers l'arrière du véhicule (côté opposé au bossage « a »),
- les bagues-entretoise (4).

77-584



◆ REMPLACEMENT DES « FLUID-BLOCS » D'UN BRAS INFÉRIEUR.

10 539



DEPOSE

1. Déposer la partie plastique (4) 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) ou l'outil 3319-T.

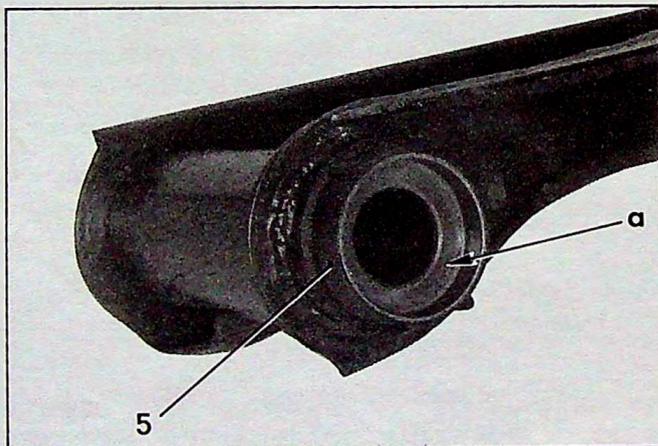
Équiper cette cheville d'une tige filetée (1) et d'un écrou (2).

b) Introduire la cheville (3) à l'intérieur du « fluid-bloc » (4). Serrer l'écrou (2) pour écarter les mors de la cheville jusqu'à pouvoir entraîner le « fluid-bloc ».

c) Tirer sur la tige (1) tout en faisant tourner le « fluid-bloc » jusqu'à l'extraction complète de celui-ci.

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

14 455



2. Déposer la partie caoutchouc (5) du « fluid-bloc » (Deuxième montage seulement)

Chauffer la partie métallique « a » du « fluid-bloc ». Dégager le « fluid-bloc ».

3. Déposer le deuxième « fluid-bloc ».

4. Nettoyer le bras.

POSE

5. Monter la partie caoutchouc (5) du « fluid-bloc » : (Deuxième montage seulement)

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) Mettre en place le « fluid-bloc » en prenant appui sur la partie métallique « a »

c) Monter la partie caoutchouc du deuxième « fluid-bloc ».

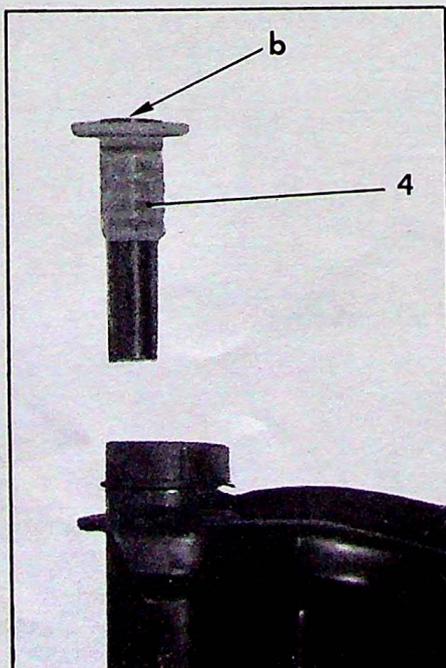
6. Monter la partie plastique (4) du « fluid-bloc » :

a) L'enduire de graisse aux silicones.

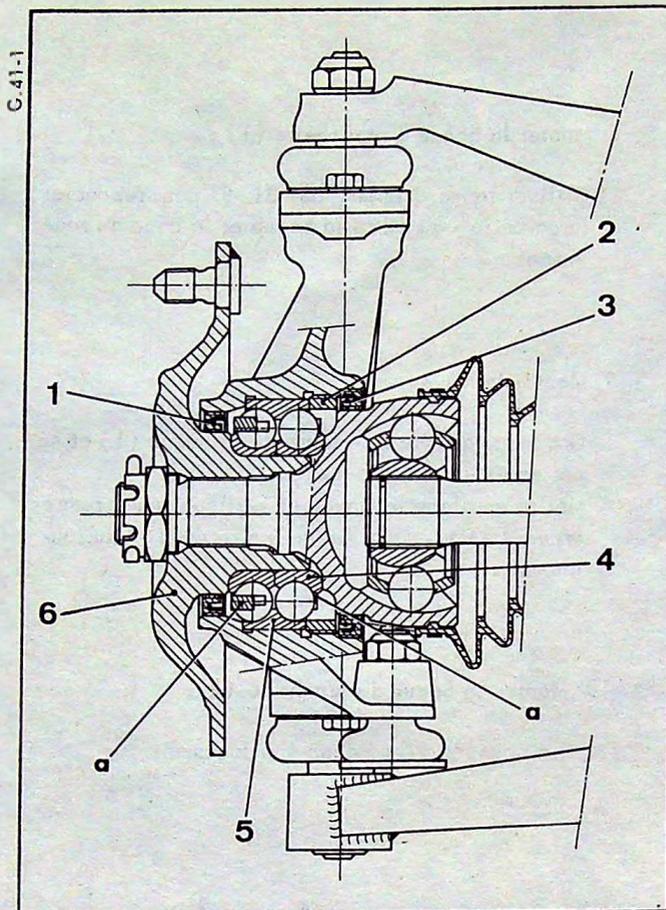
b) Engager le « fluid-bloc » et terminer sa mise en place, à l'aide d'un maillet, en frappant sur la face « b ».

7. Monter la partie plastique du deuxième « fluid-bloc ».

14 456



REMISE EN ETAT D'UN MOYEU DE PIVOT



DEPOSE

1. Déposer la bague d'étanchéité (3).
2. Déposer la bague-écrou (2) :
Percer à l'aide d'un foret $\phi = 4$ mm, les coups de pointe qui arrêtent la bague-écrou.
Monter l'embout central de l'ensemble 3321-T, muni de la clé 3320-T. Placer la vis A.
3. Déposer le moyeu (6) :
Visser l'extracteur 1893-T à la place de la bague-écrou.
4. Déposer la bague d'étanchéité (1).
5. Déposer le roulement de moyeu

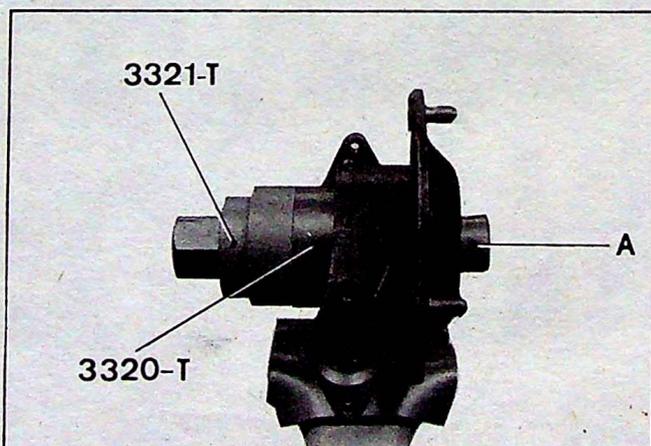
POSE.

6. Monter le roulement de moyeu :
Enduire le roulement de graisse. Enlever la bague intérieure (4) et mettre le roulement en place dans le pivot, à la presse et à l'aide du mandrin MR. 630-31/96. Le mandrin doit porter sur la bague extérieure (5). Monter la bague intérieure (4).
ATTENTION : Les parties saillantes « a » des cages à billes doivent être placées vers l'extérieur du roulement (voir dessin).

7. Monter la bague-écrou (2) :
Utiliser l'embout central de l'ensemble 3321-T, muni de la clé 3320-T. Placer la vis A.
Serrer la bague-écrou de 400 à 500 mAN (40 à 50 m.kg) (clé dynamométrique) et l'arrêter par deux coups de pointe diamétralement opposés.

Manuel 582-3

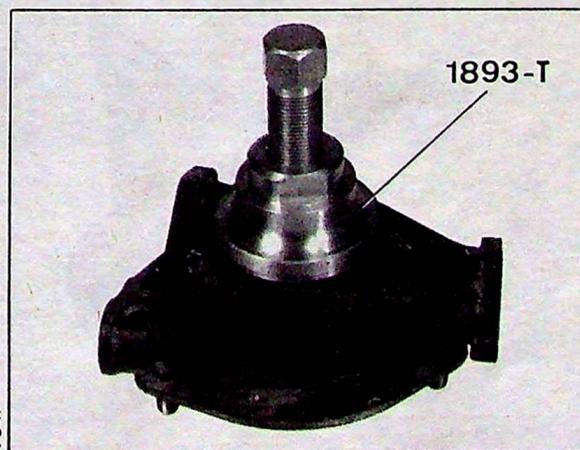
8897

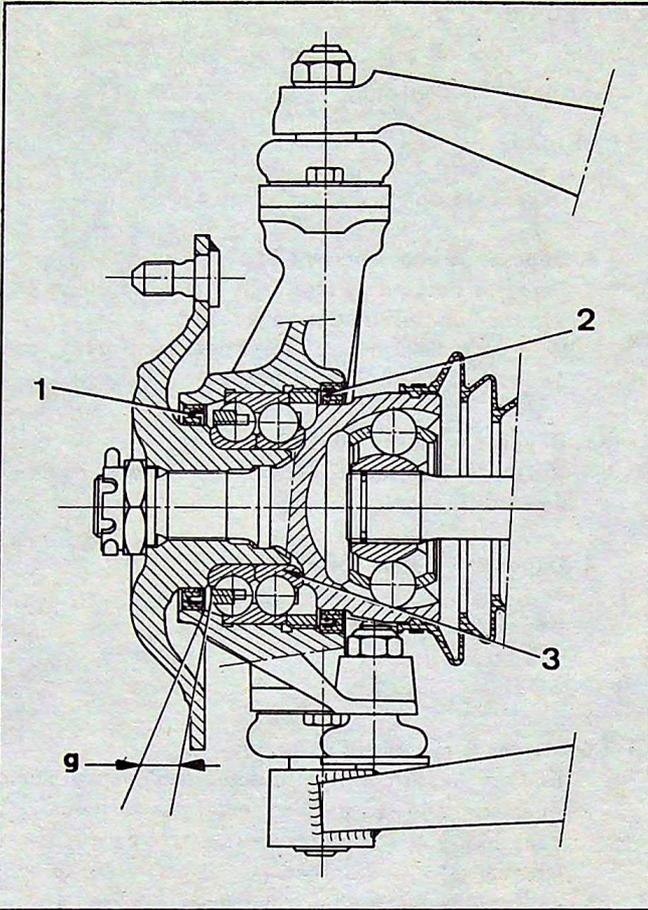


9002



9847





8. Monter la bague d'étanchéité (1) :

Utiliser le mandrin MR. 630-31/97 pour respecter la garantie « g » entre la bague et la cage du roulement.

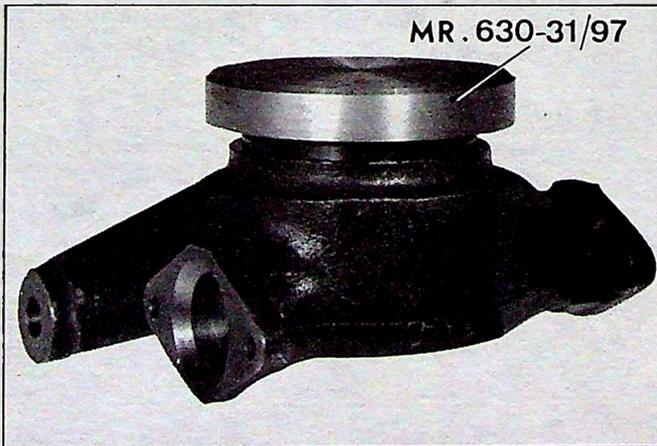
9. Monter le moyeu :

Graisser la lèvre intérieure de la bague (1) et sa portée en « a » sur le moyeu.
Mettre en place le moyeu en utilisant une presse prenant appui sur la bague intérieure (3) du roulement.

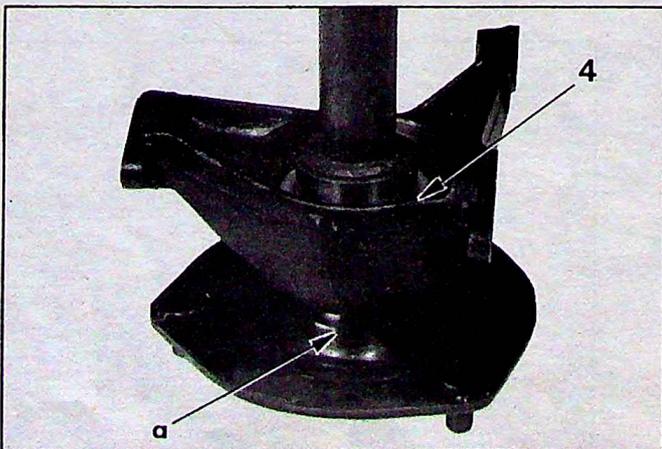
10. Monter la bague d'étanchéité (2) :

La pousser à fond dans son logement.

G.41-1



9003



8896