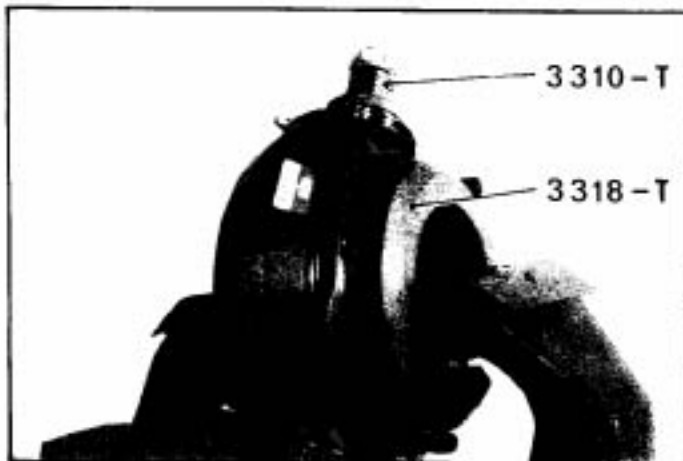


## ♦ I. DEPOSE ET POSE D'UNE ROTULE SUPERIEURE DE PIVOT.

VEHICULES T.T.

9912



DEPOSE.

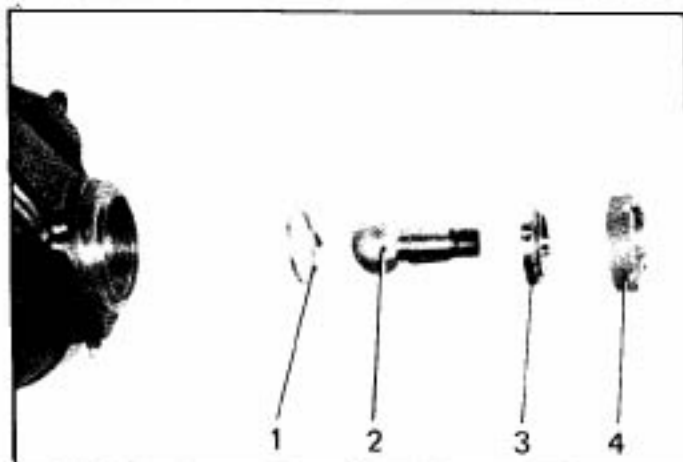
1. Déposer la gaine d'étanchéité de rotule.

2. Maintenir le pivot à l'étau en utilisant la borne 3318-T et des mordaches.

Dégager le métal rabattu du pivot, des encoches de l'écrou (4), à l'aide de l'outil MR.630-66/16.

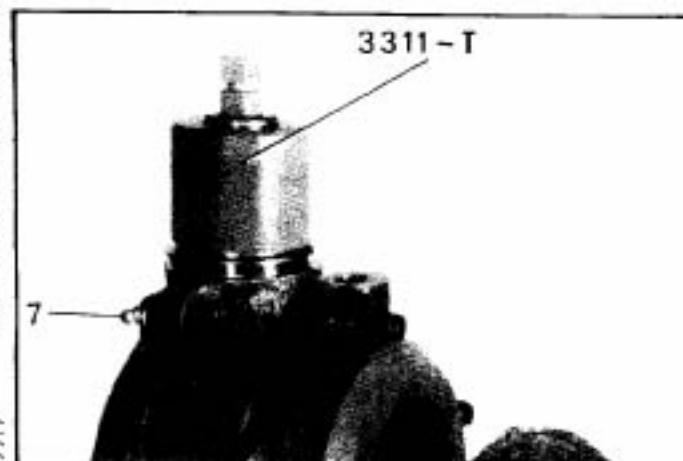
Repousser le métal rabattu de part et d'autre des encoches de l'écrou, à l'aide d'un poinçon afin d'éviter la détérioration du pivot au desserrage de l'écrou.

3.409



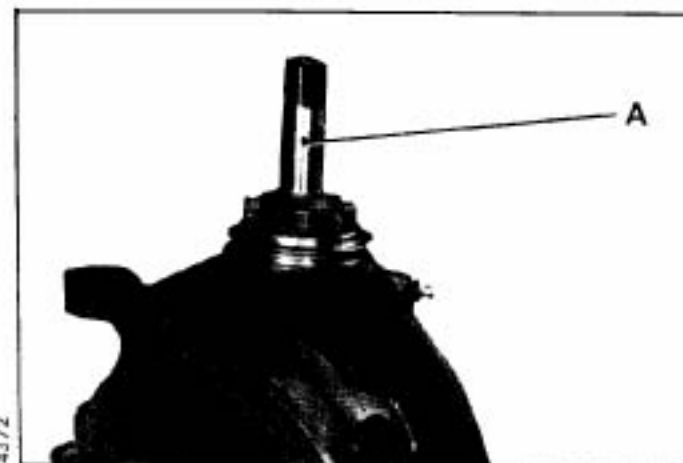
3. Déposer l'écrou (4) à l'aide de la clé 3310-T maintenue en place par un écrou.

Correctif N° 1 au Manuel 583-2

4. Déposer :  
- la cuvette supérieure (3),  
- la rotule (2),  
- la cale d'épaisseur (1).

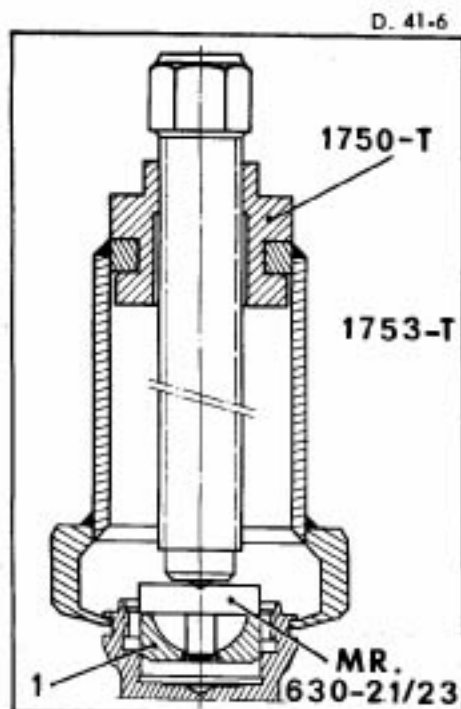
5. Extraire la cuvette inférieure de rotule à l'aide de l'extracteur 3311-T.

9917

6. Déposer le graisseur de rotule (7).  
Nettoyer le conduit et le logement de rotule.

7. Si nécessaire, retoucher le filetage du pivot à l'aide d'un taraud spécial A. Ce taraud de 50 x 1,25 est vendu par les Etablissements DUC LAMOTHE LEDUC &amp; Cie, 91, rue Saint Fargeau 75020 - PARIS - Tél : 636-67-30.

4372

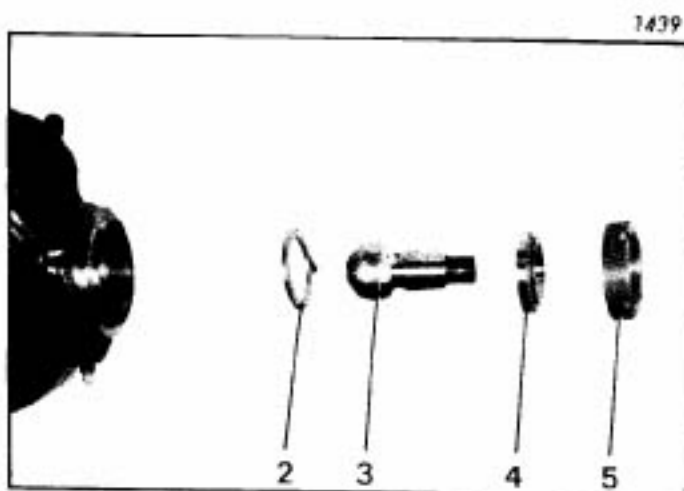


POSE.

NOTA : La rotule est livrée par le Département des Pièces de Rechange avec ses cuvettes et sa cale de réglage. Ne pas les séparer.

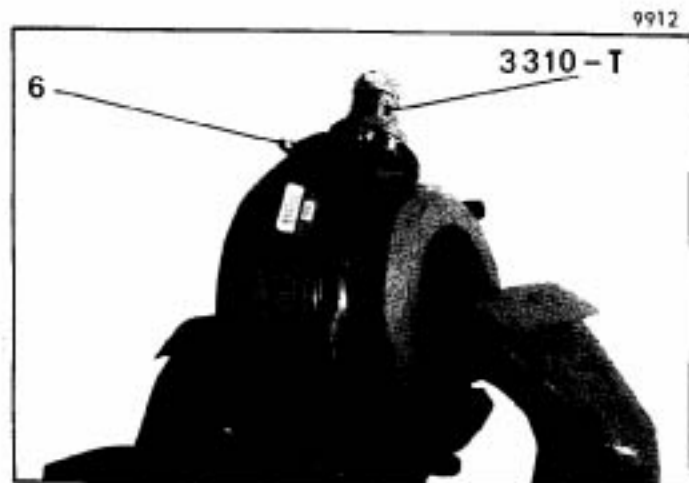
8. Mettre en place la cuvette inférieure (1) de rotule dans son logement sur pivot.  
Utiliser l'appareil 1753-T avec corps d'extracteur 1750-T et grain MR. 630-21/23.  
Proscrire la mise en place par choc qui entraînerait la détérioration des roulements de pivot.  
A défaut, il est possible d'utiliser l'extracteur 2400-T muni des crochets 1331.

9. Mettre en place la cale d'épaisseur (2).  
Enduire de graisse à cardan, la cuvette inférieure, la rotule (3) et la cuvette supérieure (4).  
Mettre en place :  
- la rotule (3),  
- la cuvette supérieure (4).



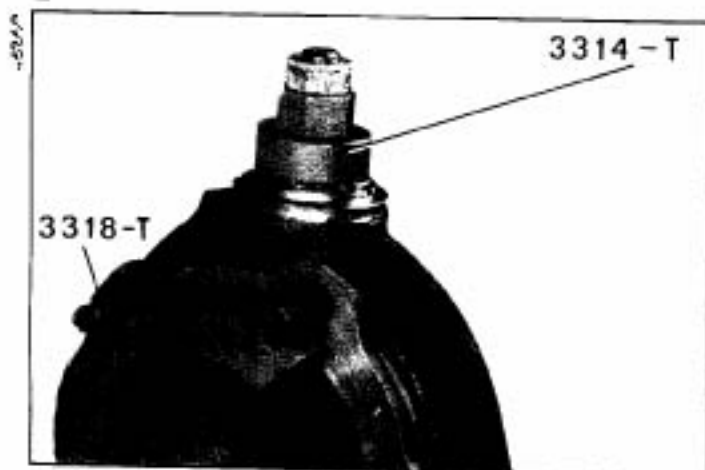
10. Serrer l'écrou (5) à 140 mAN (14 m.kg), à l'aide de la clé 3310-T.  
Vérifier que la rotule articule normalement et freiner l'écrou par rabattement du métal du pivot dans deux encoches diamétralement opposées de l'écrou.

REMARQUE : Le rabattement de métal doit être fait à 45° ou 90° du rabattement précédent. Si nécessaire, diminuer la hauteur de l'écrou (5) en retouchant sa face inférieure (en le frottant sur une toile émeri posée sur un marbre par exemple).



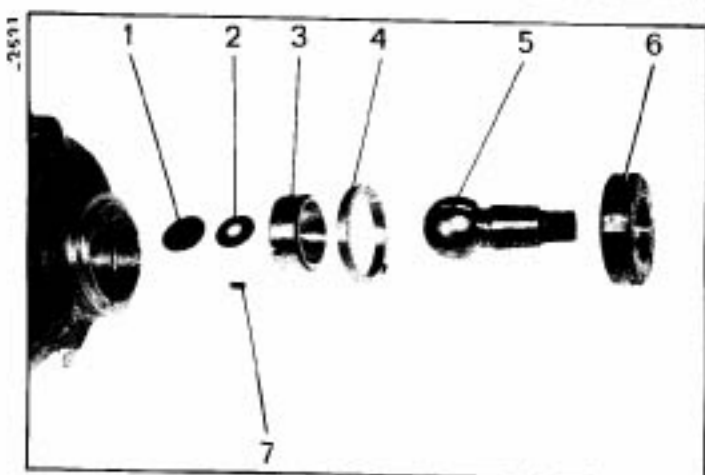
11. Monter le graisseur (6) et graisser modérément l'ensemble de la rotule. Enlever l'excès de graisse.
12. Monter la gaine d'étanchéité de rotule et son collier de maintien.

## II. DEPOSE ET POSE D'UNE ROTULE INFERIEURE DE PIVOT.



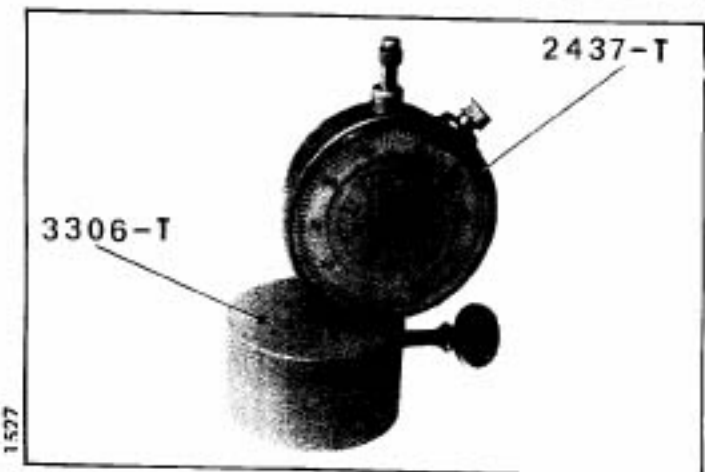
## DEPOSE.

1. Déposer la gaine d'étanchéité de rotule.
2. Maintenir le pivot à l'étau en utilisant la bague 3318-T et des mordaches.  
Dégager le métal rabattu du pivot des encoches de l'écrou (6), à l'aide de l'outil MR. 630-66/16.  
Repousser le métal rabattu de part et d'autre des encoches de l'écrou à l'aide d'un poinçon, afin d'éviter la détérioration du pivot au desserrage de l'écrou.
3. Déposer l'écrou-cuvette (6) à l'aide de la clé 3314-T maintenue en place par un écrou.



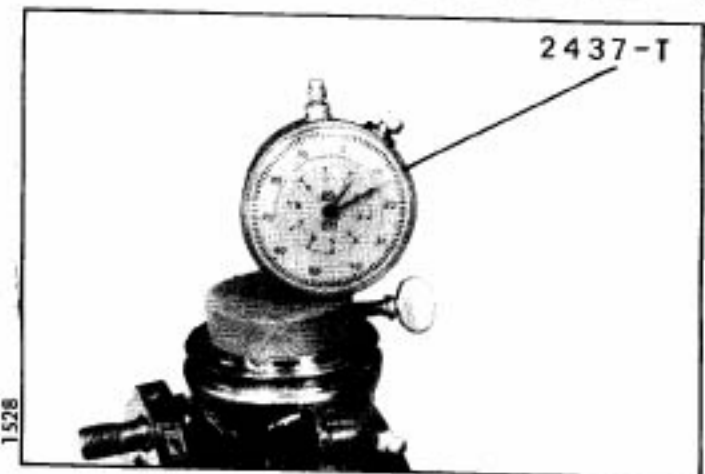
4. Déposer :
  - la rotule (5),
  - l'entretoise de réglage (4),
  - la cuvette inférieure (3),
  - la goupille Mécanindus (7),
  - la rondelle élastique (2),
  - la cale de frottement (1).

5. Déposer le graisseur de rotule.  
Nettoyer le conduit et le logement de la rotule.  
Retoucher le filetage, si nécessaire. (Voir chapitre I, § 7).

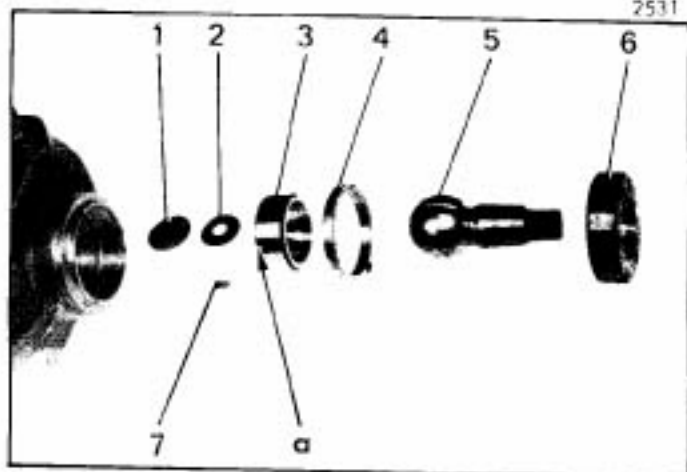


## POSE.

6. Déterminer l'épaisseur de l'entretoise (4) :  
Utiliser le support de comparateur 3306-T équipé d'un comparateur 2437-T.
  - a) Poser cet ensemble sur un marbre.  
S'assurer que l'aiguille totalisatrice est située entre 8 et 9, sinon modifier la position du comparateur.  
Placer ensuite le zéro du cadran face à la grande aiguille.
  - b) Poser l'ensemble ainsi étalonné sur le pivot.  
En comptant le nombre de tours et fractions de tour parcourus par les aiguilles, déterminer la différence entre la cote d'étalonnage (relevée au § 6a) et la nouvelle cote, soit « d » cette différence.



2531



7. Au Département des Pièces de Rechange, la rotule inférieure est livrée avec les cuvettes. *Ne pas les séparer.* Une étiquette auto-collante est placée dans la cuvette.

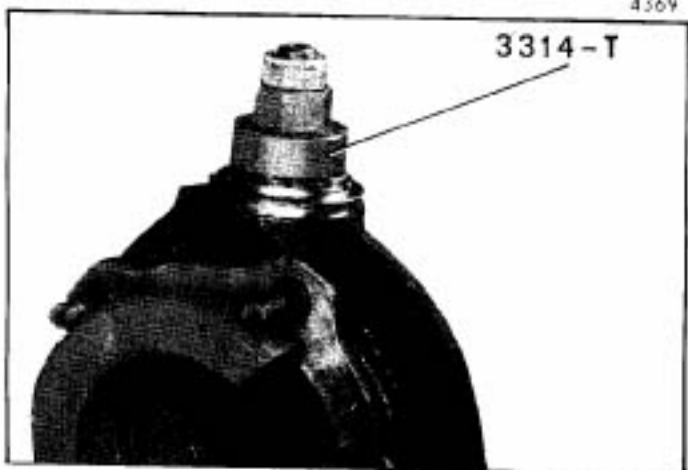
Faire la différence entre le nombre « d » relevé au paragraphe 6 b) et la cote inscrite sur l'étiquette. Cette différence représente l'épaisseur de l'entretoise (4) à monter.

Choisir parmi les entretoises vendues par le Département des Pièces de Rechange, celle dont l'épaisseur est immédiatement supérieure à la cote trouvée.

Les entretoises s'échelonnent de 0,05 en 0,05 mm entre 5,5 et 6,20 mm.

8. Poser la cale de frottement (1), la goupille Mécanindus (7), la rondelle élastique (2) (face creuse côté cuvette), la cuvette (3) (positionner l'encoche « a » sur la goupille), l'entretoise (4) déterminée précédemment (décolletage vers le bas), la rotule (5) légèrement enduite de graisse « spéciale cardan », l'écrou cuvette (6).

4369



9. Serrer l'écrou-cuvette à 390 mAN (40 m.kg) à l'aide de la clé 3314-T maintenue par un écrou. Vérifier l'articulation de la rotule, celle-ci doit être fermée.

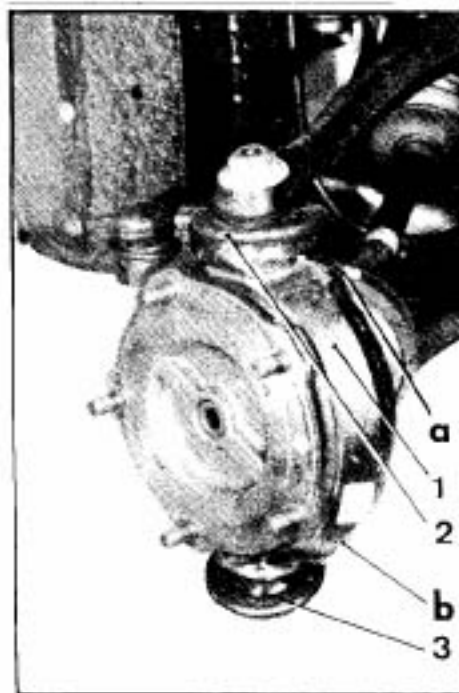
10. Freiner l'écrou par rabattement de métal dans les encoches.

11. Monter un graisseur et graisser modérément l'ensemble de la rotule.  
Enlever l'excès de graisse.

12. Monter la gaine d'étanchéité et son collier de maintien.

### III. GRAISSAGE DES ROTULES DE PIVOT. ( sur véhicule )

4769



#### DEPOSE.

1. Mettre l'avant du véhicule sur cales.  
Déposer les roues avant.
2. Déposer les bouchons d'obturation des orifices de graissage « a » et « b » des pivots ( 1 ).
3. Déposer les circlips de maintien des protecteurs caoutchouc des rotules ( 2 ) et ( 3 ).  
Dégager les protecteurs caoutchouc des gorges d'accrochage.

#### POSE.

4. Monter des graisseurs sur les orifices « a » et « b ».
5. Graisser modérément les rotules ( Graisse TOTAL MULTIS ).  
Éliminer l'excès de graisse, ne laisser qu'une pellicule de protection sur les rotules.
6. Déposer les graisseurs  
Monter les bouchons d'obturation.
7. Mettre en place les protecteurs caoutchouc ( 2 ) et ( 3 ) et les circlips.
8. Monter les roues avant.  
Mettre le véhicule au sol.  
Serrer définitivement les écrous de roue.

NOTA : Depuis Octobre 1970 , les rotules de pivot sont graissées à vie. Les graisseurs ne sont à utiliser qu'en cas d'incident.