

## PROCEDURE DE MONTAGE MOYEU SUR ESSIEU LC

### • PRÉPARATION PRÉLIMINAIRE DES COMPOSANTS

#### GRAISSAGE DU JOINT AUXILLIAIRE

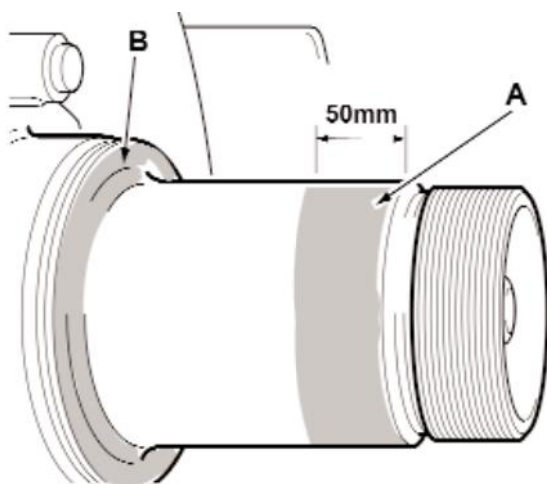
Appliquer 15 – 20 g de graisse à moyeu, Bleu lithium EP2 dans la cavité du joint d'étanchéité, en répandant la graisse de façon égale autour de la circonférence du joint d'étanchéité.

#### NETTOYAGE DES PORTEES DE ROULEMENT DE LA FUSEE

Avant le montage du moyeu sur la fusée, vérifier que la fusée n'est pas endommagée et éliminer toute trace d'usure par frottement sur les portées de roulement en utilisant une bande de toile émeri à grain moyen. Assurez-vous également que l'épaulement de la butée du roulement intérieur est propre et en bon état.

#### VERIFICATION DU FILETAGE DE FUSEE

Appliquer 1 à 2 grammes (volume de 1 à 1,5 cm<sup>3</sup>) de "SIGNAL LBT 2" sur la fusée dans la zone "A" (voir dessin ci-dessous).



Répartir la graisse uniformément sur la circonférence de la fusée à l'aide d'un pinceau souple appropriée. Utiliser l'excès de graisse sur le pinceau pour appliquer une couche uniforme sur la circonférence de l'épaulement de portée de roulement, zone «B». Cela permettra de réduire l'usure de la fusée et facilitera le retrait futur de l'ensemble moyeu.

### • ETAPES D'INSTALLATION DU MOYEU

#### MONTAGE DU MOYEU

Pousser le moyeu et le disque complet sur la fusée de l'essieu en un mouvement de poussée doux et régulier. S'assurer que le montage est bien enfoncé sur la fusée avec une simple pression, en prenant soin de ne pas endommager les filets de la fusée.



#### MONTER LA RONDELLE

Monter la rondelle code G0103089900A (voir photo) en alignant l'encoche de la rondelle avec la rainure de la fusée.



#### MONTER L'ECROU DE MOYEU

Monter l'écrou de moyeu sur le filetage de la fusée de l'essieu.

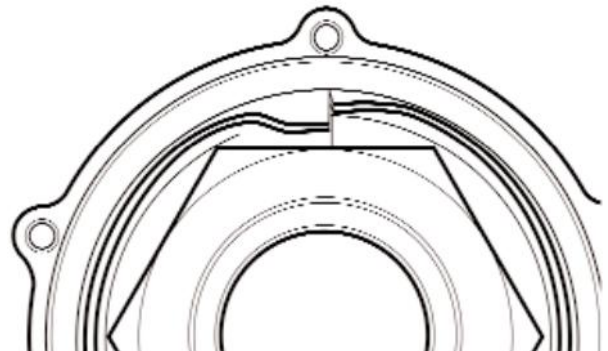


Viser l'écrou sur la fusée en utilisant la douille de moyeu correcte.  
Continuer jusqu'à ce que le moyeu soit entièrement en place, et en même temps, faire tourner en continu le moyeu (10, - 20 tours complets) pour s'assurer que les galets de roulement soient en place.

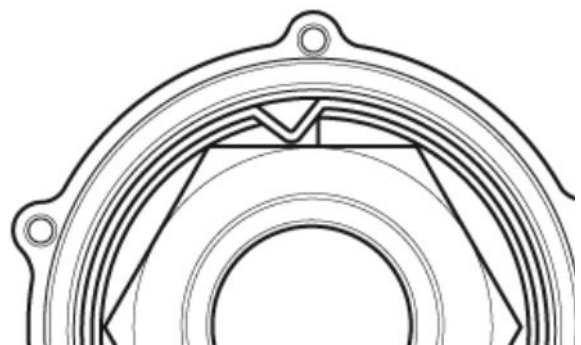


Le matériau de la rondelle doit être coupé le long du bord de l'extrémité plate de l'écrou et formée progressivement au-dessus de la longueur restante de la fente de façon à résister au desserrage de l'écrou dans le cas d'une perte de couple (voir les exemples ci-dessous).

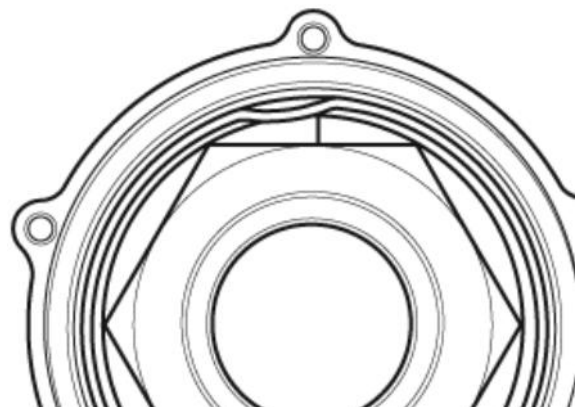
### MARQUAGE CORRECT



### MARQUAGE INCORRECT



### MARQUAGE INCORRECT



En utilisant une clé dynamométrique appropriée, appliquer un couple de serrage final d'une valeur de 750/800 Nm.

Continuer à faire tourner le moyeu, tandis que le couple final est appliqué.



### MARQUAGE DE LA RONDELLE SUR L'ECROU DE MOYEU

En utilisant l'outil de marquage, marquer la rondelle dans une des fentes sur une des faces de la bride de l'écrou.



### VERIFICATION DU REGLAGE DES ROULEMENTS

Vérifier la libre rotation de l'ensemble de moyeu. Il ne doit pas être possible de détecter de jeu axial de roulement.